STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Instrucciones de funcionamiento

	Tipo	Tipo de ordenador	Modelo
CMS 730 S	554	OKC	000 - 002

CE

Número de identificación 251 958

ES

Fecha: 2008-07-04
Versión de software: V_OKC_001.007.00x_STOLL
H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Alemania
Nuestros productos siguen siendo desarrollados continuamente, por lo cual está reservado el derecho a modificaciones técnicas.

Contrato de licencia – Usuario final (03/2001)

Condiciones de licencia en la relación comercial con empresarios para la utilización de software STOLL

Cedente de la licencia: H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

Art 1 Objeto de la licencia y volumen de utilización

(1) El cedente de la licencia otorga al licenciatario (tomador de la licencia) un derecho no exclusivo a utilizar el software de STOLL antes mencionado en las condiciones que se exponen más adelante. El cedente de la licencia pone a disposición del licenciatario una copia del código de objeto para los programas objeto de la licencia. El material de licencia incluye también una descripción del programa en forma impresa. Los programas objeto de la licencia y la descripción del programa se designan en adelante, de forma resumida, “software de licencia”.

(2) El software de licencia está destinado sólo al uso en la máquina de punto de STOLL con la que se ha entregado el software, y puede funcionar sólo en relación con dicha máquina de punto. No está autorizada otra utilización del software de licencia.

(3) La utilización permitida incluye el almacenamiento de los programas de licencia en un aparato de tratamiento de datos, la ejecución de los programas, la elaboración de ficheros de datos y la creación de copias de los programas, si esto es necesario para la utilización conforme al contrato. Todos los derechos sobre estas copias son propiedad del cedente de la licencia.

(4) No existen otros derechos de utilización y explotación del licenciatario. La creación de copias de seguridad, los tests y la investigación de los programas y la descompilación sólo están permitidas si es necesaria su aprobación debido a las normativas legales.

(5) El material cedido en forma impresa, en particular la descripción del programa, sólo puede reproducirse con autorización escrita previa del cedente de la licencia.

(6) El licenciatario puede ceder a terceros, tras información previa por escrito del cedente de la licencia, su facultad de utilización de la licencia, junto con la máquina de punto descrita en el párr. (2), en el volumen y con las condiciones limitadas tal como se describe en los párr. (1) a (5). Debe advertirse expresamente de estas condiciones a terceras partes. No está permitida la cesión en el marco de una relación de deuda duradera (p. ej. alquiler o leasing). Con la cesión se extinguen todos los derechos de utilización del primer licenciatario, concretamente también los derechos de posibles copias y elaboraciones. Si éstas no se han entregado a terceras partes, se debe destruir.

(7) Ni el cedente de la licencia ni el usuario siguiente tienen derecho a utilizar total o parcialmente el software de licencia al mismo tiempo en más de un aparato de tratamiento de textos o a difundir copias del software de licencia en su versión original o en versiones modificadas o elaboradas.

Art. 2 Duración de utilización

La concesión de los derechos de utilización descritos en el art. 1 se realiza por un período indeterminado durante toda la vida útil económica del software de licencia.

Art. 3 Seguridad del software de licencia

(1) El licenciatario tiene que velar para que no se produzca en su empresa un uso indebido del software de licencia y que se cumplan las obligaciones del art. 1 también por parte de sus empleados, colaboradores y otras personas que trabajen con el paquete de software.

(2) El licenciatario se compromete a no cambiar ninguna de las marcas protegidas incluidas en el software de licencia, como p. ej. las marcas de copyright y otros derechos reservados, y a incorporarlas en su totalidad en las copias del software de licencia. Para la utilización de programas incluidos en el software de licencia o de programas relacionados con ello o de partes de programa de otros fabricantes sólo está autorizado el licenciatario si éste acepta las condiciones válidas.

Art. 4 Garantía

(1) Las partes contratantes están de acuerdo en que, según el estado actual de la técnica, no es posible desarrollar programas de forma que puedan funcionar sin fallos en todas las condiciones de uso. El cedente de la licencia cede al licenciatario, para el software de licencia, una descripción actual del programa que define el uso conforme a lo previsto y las condiciones de uso de los programas. No se garantizan ciertas características si no se ha convenido otra cosa en cada caso particular.

(2) El cedente de la licencia garantiza que se puede utilizar el software de licencia en el sentido de la descripción del programa publicada por el cedente y válida en el momento de la entrega al licenciatario; no se toma en consideración la disminución inapreciable de utilidad. Se garantiza, además, que el soporte de datos empleado está libre de defectos materiales y de fabricación y que los datos están grabados correctamente en el soporte. Si el licenciatario utiliza el software de licencia junto con productos de hardware o de software que no proceden de STOLL, tiene la obligación de probar que una avería detectada está causada por el software descrito en el

certificado de mantenimiento.

(3) Si el software de licencia en el sentido del párr. (2) resulta inutilizable o defectuoso, se garantiza la entrega de software de sustitución a cambio de la entrega del software defectuoso. Si también el software sustituido resulta inutilizable o defectuoso y el cedente de la licencia no consigue crear la utilidad o suprimir el defecto dentro del plazo adecuado, el licenciatario puede, según su elección, exigir una reducción de la tasa de licencia a pagar o la devolución de la tasa de licencia pagada a cambio de la entrega del software de licencia.

(4) Se excluye una garantía que vaya más allá de lo anterior, en particular la garantía de que los datos o el software de licencia respondan a las exigencias y los objetivos del licenciatario.

(5) El tiempo de garantía es de doce meses, a comenzar con la entrega del software de licencia al licenciatario.

Art. 5 Limitaciones de responsabilidad

(1) El cedente de la licencia es responsable de los daños que se hayan originado por el incumplimiento, atribuible a STOLL, de una obligación contractual básica, de tal forma que ponga en peligro el logro del objeto del contrato. La responsabilidad se limita a los típicos daños contractuales con cuyo origen STOLL debía contar debido a las circunstancias que conocía al firmar el contrato. En todo caso, la responsabilidad se limita a un máximo de diez veces la cuota de mantenimiento anual.

(2) En caso de existencia de virus, el licenciatario tiene la obligación de probar que el software de licencia estaba infectado de virus.

(3) El cedente de la licencia no se hace responsable de la falta de éxito económico, de las ganancias no obtenidas, de los daños indirectos y daños consecuenciales, ni de los daños debidos a las reclamaciones de terceros, con excepción de las reclamaciones resultantes de la infracción de los derechos protegidos de terceros.

(4) El cedente de la licencia se obliga a facilitar de nuevo los datos sólo en el sentido del párr. (1) y únicamente si el licenciatario ha guardado por seguridad tales datos, a intervalos adecuados al uso y en forma legible por el ordenador, en el sentido del correcto tratamiento de datos, y si los datos pueden restablecerse con un coste razonable.

(5) Las limitaciones mencionadas de responsabilidad no valen para los daños que se pueda demostrar que se deben a dolo o a negligencia grave del cedente de la licencia o a la falta de las características prometidas; tampoco valen para las posibles reclamaciones sobre la base de la ley de responsabilidad del producto.

Art. 6 Cláusulas finales

(1) Los cambios y complementos de este contrato deben hacerse por escrito para tener validez legal.

(2) Si las cláusulas individuales de estas condiciones de licencia quedan anuladas o no pueden aplicarse, seguirá siendo válido el resto de condiciones. La cláusula anulada debe cambiarse por una cláusula lo más próxima posible al objetivo económico perseguido con la cláusula anulada.

(3) Estas condiciones y las relaciones jurídicas entre el cedente de la licencia y el licenciatario están sujetos a la legislación alemana.

(4) El lugar de cumplimiento y jurisdicción en la relación comercial con comerciantes es Reutlingen (Alemania).

Instalación de los programas

Las indicaciones detallades de instalación para el software se encuentran en el manual.

Licencia de software para Windows XP

El número de licencia se encuentra sobre el armario de control izquierdo o derecho.

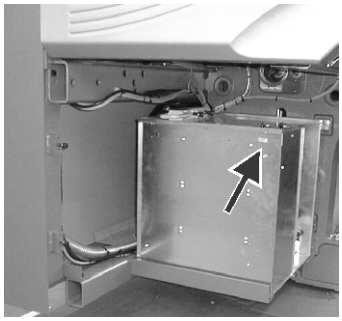


Fig. 1 Licencia de software para Windows XP sobre el armario de control izquierdo

Visión de conjunto

1 Respecto a este documento

2 Descripción de la máquina de tejer

3 Producir con la máquina de tejer

4 Ajuste de la máquina de tejer

5 Mantenimiento de la máquina de tejer

6 Reparación de la máquina de tejer

7 Instalación de software y ajustes básicos

8 Hilos y cerraje de mallas

9 Equipos especiales

10 Machine Management Tools

11 Indice alfabético

Indice

1 Respecto a este documento 1-1

1.1 Función de este documento . . . 1-1
1.2 Grupos destinatarios de este documento . . . 1-1
1.3 Informaciones en este documento . . . 1-2
1.4 Símbolos utilizados en este documento . . . 1-3

2 Descripción de la máquina de tejer 2-1

2.1 Componentes de la máquina de tejer . . . 2-2
2.1.1 Cara anterior . . . 2-2
2.1.2 Vista lateral (derecha) . . . 2-5
2.1.3 Lado posterior . . . 2-6
2.2 Guía de los guíahilos . . . 2-7
2.2.1 Cursos del hilo . . . 2-7
2.2.2 Dispositivo del control del hilo . . . 2-10
2.2.3 La guía del hilo lateral . . . 2-11
2.2.4 Dispositivo de pinzado y de corte del hilo . . . 2-13
2.2.5 Guiahilos de intarsia * . . . 2-15
2.2.6 Guiahilos de vanisado * . . . 2-15
2.3 Carro . . . 2-16
2.3.1 Accionamiento, velocidad y carrera de trabajo . . . 2-16
2.3.2 Aspiración y recorrido de limpieza . . . 2-17
2.3.3 Lubricación central . . . 2-18
2.3.4 Prensamallas . . . 2-19
2.4 Sistema de tisaje . . . 2-21
2.4.1 Estructura del sistema de tisaje . . . 2-21
2.4.2 Los motores de paso a paso en el carro . . . 2-22
2.4.3 Función de retención . . . 2-24
2.4.4 Posición de las agujas fuera del carro . . . 2-25
2.5 Dispositivos de seguridad . . . 2-26
2.5.1 Generador de impulsos . . . 2-26
2.5.2 Paro por resistencia . . . 2-26
2.5.3 Paro por choque . . . 2-26
2.5.4 Detector de agujas . . . 2-27
2.6 Fonturas . . . 2-28
2.6.1 Estructura . . . 2-28
2.6.2 Dispositivo de variador . . . 2-29
2.7 Estirador tejido . . . 2-31
2.7.1 Estirador principal . . . 2-31

2.7.2 Estirador auxiliar 2-32
2.7.3 Peine del estiraje 2-33
2.7.4 Dispositivos de control 2-34
2.8 Elementos de indicación y de mando 2-35
2.8.1 Interruptor principal 2-35
2.8.2 Barra de arranque 2-36
2.8.3 Lámpara de señalización 2-37
2.8.4 Unidad de entrada 2-38
2.8.5 Entorno operativo 2-39

3 Producir con la máquina de tejer 3-1
3.1 Preparar la producción y el cambio de turno 3-1
3.1.1 Entrar por lectura los archivos, bibliotecas y carpetas 3-2
3.1.2 Entrar el número de piezas o el número de vueltas 3-6
3.1.3 Configurar la desconexión automática de la máquina 3-7
3.1.4 Ajustar la touch screen 3-8
3.2 Enhebrar el hilo 3-11
3.2.1 Llamar la ocupación de los guiahilos 3-11
3.2.2 Instalar los conos 3-12
3.2.3 Enhebrar los hilos a través de las guías del hilo 3-13
3.2.4 Enhebrar los hilos mediante el dispositivo de control del hilo 3-13
3.2.5 Enhebrar los hilos a través del aparato STIXX * 3-13
3.2.6 Enhebrar los hilos en el alimentador de fricción 3-14
3.2.7 Enhebrar los hilos a través de la cubierta de protección 3-15
3.2.8 Enhebrar los hilos en los guíahilos 3-16
3.2.9 Enhebrar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo 3-17
3.3 Producción 3-19
3.3.1 Iniciar la máquina 3-19
3.3.2 Llamar el reporte y el contador de turnos 3-20
3.3.3 Parar la máquina 3-24
3.3.4 Controlar el tiempo de tisaje 3-25
3.3.5 Medir tiempo de tisaje 3-31
3.4 Producir con órdenes de fabricación (Menú de pedidos) 3-33
3.4.1 Elaboración y gestión del menú de pedidos 3-33
3.4.2 Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos 3-35
3.4.3 Almacenar o cargar el menú de pedidos 3-36
3.5 Eliminar fallos en el tejido 3-38
3.5.1 Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido 3-39
3.5.2 Enhebrar hilo en los guíahilos 3-42
3.5.3 Quitar el arrollado del tejido en estirador tejido 3-43
3.6 Iniciar la máquina después de un fallo 3-44
3.6.1 Resumen de mensajes y consejos 3-46

3.6.2 Suprimir mensajes de error 3-48

4 Ajuste de la máquina de tejer 4-1

4.1 Ajustes básicos 4-1

4.1.1 Ajustar la velocidad del carro 4-2
4.1.2 Ajustar el cerraje de la malla 4-4
4.1.3 Ajustar y escalonar los guíahilos 4-9
4.1.4 Ajustar la tensión del hilo 4-13
4.1.5 Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción * 4-15
4.1.6 Ajustar el alimentador de almacén SFE * 4-17
4.1.7 Ajustar las zonas de tisaje 4-18
4.1.8 Ajustar la estiraje 4-19
4.1.9 Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas 4-24
4.1.10 Ajustar contadores de forma 4-25
4.1.11 Ajustar el contador 4-27
4.1.12 Encender y apagar la iluminación 4-28
4.1.13 Ajustar el valor para soltar el dispositivo de pinzado 4-29
4.1.14 Configuración listón del símbolo 4-30
4.1.15 Configurar Monitoreo 4-32
4.1.16 Ajustar una muestra 4-36
4.1.17 Ajustes K&W 4-44
4.1.18 Corrección del variador 4-45

4.2 Ajustes ampliados 4-47

4.2.1 Conectar y desconectar los agregados 4-48
4.2.2 Ajustar el idioma 4-50
4.2.3 Ajustar los sensórica 4-52
4.2.4 Ajustar los parámetros de la fontura 4-54
4.2.5 Ajustar los parámetros de la máquina 4-55
4.2.6 Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente 4-57
4.2.7 Copiar datos de Servicio 4-59
4.2.8 Ejecutar la marcha de referencia 4-61
4.2.9 Ajustar la corrección posición de variador VPK 4-64
4.2.10 Ajustar la corrección básica del variador VGK 4-66
4.2.11 Corregir la posición de las levas de formación 4-68
4.2.12 Ajustar los cepillos de las agujas 4-70
4.2.13 Ajustar el pinzahilos 4-71
4.2.14 Montar y ajustar el prensamallas 4-72
4.2.15 Ajustar el detector de agujas 4-75
4.2.16 Ajustar los guíahilos 4-75
4.2.17 Ajustar el tope de guíahilos 4-77
4.2.18 Ajustar la guía el guíahilos 4-78
4.2.19 Ajustar los cepillos de la lubricación central 4-79
4.2.20 Ajustar los guíahilos de intarsia * 4-80
4.2.21 Deslizar los guíahilos de intarsia en la zona del carro* 4-81

4.2.22 Ajustar el punto de paro de un guíahilos de intarsia * 4-81
4.2.23 Ajustar el guíahilos de vanisado. 4-84
4.3 Trabajando con archivos 4-85
4.3.1 Ayuda para trabajar en las ventanas 4-85
4.3.2 Administrador de archivos 4-91
4.3.3 El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas 4-95
4.3.4 Visualizar archivo en el editor de muestra 4-99
4.3.5 Borrar la memoria de tisaje 4-101
4.3.6 Copiar archivos 4-103
4.3.7 Seleccionar la carpeta actual 4-106
4.3.8 Ejecutar la comprobación de programa 4-109
4.4 Trabajar con el editor Sintral 4-111
4.4.1 Activar el editor Sintral 4-111
4.4.2 Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores 4-117
4.5 Editar archivo de configuración 4-118
4.6 Conexión KnitLAN 4-122
4.7 Definir el perfil del usuario 4-125

5 Mantenimiento de la máquina de tejer 5-1

5.1 Minimizar el desgaste. 5-1
5.2 Limpiar la máquina de tejer 5-3
5.2.1 Limpieza de la touch screen. 5-5
5.2.2 Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas * 5-6
5.2.3 Aspirar la máquina de tejer 5-8
5.2.4 Limpiar la fontura 5-9
5.2.5 Limpiar la pinza del hilo activa 5-9
5.2.6 Limpiar el freno permanente 5-10
5.2.7 Limpiar el alimentador de fricción * 5-10
5.2.8 Limpieza del ventilador del accionamiento principal 5-11
5.2.9 Limpieza del ventilador y de la unidad de refrigeración del aparato de mando derecho 5-12
5.2.10 Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación 5-12
5.2.11 Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo 5-13
5.2.12 Limpiar segmento de transporte. 5-15
5.2.13 Limpiar los sistemas de tisaje 5-17
5.2.14 Limpiar a fondo el dispositivo de pinzado y corte del hilo 5-18
5.3 Engrasar la máquina de tejer 5-22
5.3.1 Intervalo de engrase. 5-23
5.3.2 Ajustar el intervalo de engrase para la fontura. 5-24
5.3.3 Ajuste de la lubricación central. 5-25
5.3.4 Aceitar la fontura 5-28
5.3.5 Iniciar nuevo intervalo de engrase 5-28
5.3.6 Aceitar la fontura de las platinas 5-29

5.3.7 Aceitar las barras de guíahilos 5-29
5.3.8 Aceitar la barra de guía del carro 5-30
5.3.9 Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos 5-30
5.3.10 Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos 5-31
5.3.11 Aceitar las bisagras de las lengüetas de las agujas 5-31
5.3.12 Lubricar las barras de guíahilos 5-32
5.3.13 Engrasar el dispositivo de variador 5-33
5.3.14 Engrasar las piezas de ajuste 5-34

6 Reparación de la máquina de tejer 6-1

6.1 Actividades secundarias en la reparación 6-1
6.1.1 Desconectar y volver a conectar la fuente de 40 V 6-1
6.1.2 Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo 6-3
6.2 Líneas de tisaje útiles 6-4
6.3 Cambiar piezas 6-6
6.3.1 Cambiar aguja y pieza de acoplamiento 6-7
6.3.2 Cambiar la platina intermedia 6-9
6.3.3 Cambiar la platina de selección 6-10
6.3.4 Cambiar la platina de retención 6-11
6.3.5 Sustituir el resorte de la platina de retención 6-12
6.3.6 Cambiar la platina-guía del hilo 6-13
6.3.7 Cambiar la guía de las agujas 6-14
6.3.8 Cambiar el apoyo del alambre 6-15
6.3.9 Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua 6-17
6.3.10 Reparar la fontura 6-21
6.3.11 Quitar y colocar la parte del carro 6-24
6.3.12 Quitar la placa de cerrojos 6-33
6.3.13 Desmontar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo 6-35
6.3.14 Cambiar el guíahilos 6-38
6.3.15 Colocar guíahilos de intarsia * 6-38
6.3.16 Cambiar el dispositivo de control del hilo 6-40
6.3.17 Sustituir la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción 6-41
6.3.18 Purgar el conducto de aceite 6-43
6.4 Eliminar fallos en el sistema electrónico 6-44
6.4.1 Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha) 6-44
6.4.2 Equipo de alimentación 6-47
6.4.3 Control de los imanes de los guiahilos 6-48
6.4.4 Sustituir la tarjeta electrónica 6-49
6.5 Comprobar los fusibles 6-50

7 Instalación de software y ajustes básicos 7-1

7.1 Procedimiento de inicialización 7-2
7.1.1 Basic Settings. 7-6
7.2 Leer y almacenar datos de máquina 7-16
7.3 Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina 7-18
7.4 Instalación del sistema operativo Stoll 7-19
7.4.1 Instalación directa 7-20
7.4.2 Instalación indirecta 7-26
7.4.3 Actualizar el software 7-32
7.4.4 Ejecutar el reinicacion 7-36
7.4.5 Ejecutar el reinicacion con la configuración de máquina 7-37
7.4.6 Ajustar conexión online 7-39
7.4.7 Resumen de los datos del sistema 7-41

8 Hilos y cerraje de mallas 8-1

8.1 Área del cerraje de la malla 8-1
8.2 Longitud de la malla 8-2
8.3 Tabla de los hilos 8-4
8.4 Tabla de conversión 8-5

9 Equipos especiales 9-1

10 Machine Management Tools 10-1

10.1 Ventana Machine Management Tools 10-1
10.2 Mostrar el teclado de pantalla 10-3
10.3 Control remoto con el software VNC 10-4
10.3.1 Activar el Control remoto VNC en la máquina 10-5
10.3.2 Configurar el control remoto VNC en la máquina. 10-6
10.3.3 Averiguar la dirección IP de la máquina. 10-7
10.3.4 Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook) 10-7
10.3.5 Control remoto con el VNC Viewer 10-8
10.3.6 Control remoto a través de un Web Browser 10-10
10.4 Enviar correo electrónico directamente desde la máquina. 10-12

11 Indice alfabético 11-1

1 Respecto a este documento

En esta sección encontrará información sobre:

- Función de este documento *(véase página 1-1)*
- Grupos destinatarios de este documento *(véase página 1-1)*
- Informaciones en este documento *(véase página 1-2)*
- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

1.1 Función de este documento

Este documento le guía en el funcionamiento de su máquina de tejer.

Aquí encontrará información sobre:

- Manejo
- Mantenimiento en funcionamiento normal
- Eliminación de averías
- Reparación
- Troubleshooting

1.2 Grupos destinatarios de este documento

Cada sección de este documento está orientada a personas con tareas y cualificaciones distintas:

Grupos destinatarios y cualificaciones	Sección
Todas las personas: Conocimiento de las directivas de seguridad usuales en el puesto de trabajo	1 Respecto a este documento 2 Descripción de la máquina de tejer
Usuarios: Conocimiento de los principios básicos del tricotado rectilíneo	Todas las secciones antes mencionadas 3 Producir con la máquina de tejer 4 Ajuste de la máquina de tejer 5 Mantenimiento de la máquina de tejer 6 Mantenimiento de la máquina de tejer
Técnicos: Conocimiento de las directivas de seguridad usuales en electrotecnia y formación profesional concluida en el campo de la mecánica textil	Todas las secciones

Tab. 1-1 Asignación de grupos de destinatarios y secciones

1.3 Informaciones en este documento

Este documento contiene todas las informaciones sobre montaje, operación, reparación y mantenimiento de la máquina de tejer.

Encontrará otras informaciones en los siguientes documentos separados:

Documento	Información que contiene
Catálogo de piezas de repuesto	Ilustración de todas las piezas de repuesto con sus números de pedido
Manual de la instalación de la Workstation de Muestras STOLL	Manejo de la instalación de la Workstation de Muestras STOLL
Manual de programación	Elaboración de programas de tisaje con Sintral
Instrucciones STIXX	Equipo especial para medir y regular la longitud de la malla
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Software para el registro de datos de funcionamiento y de la máquina
Order Management Software (OMS)	Software para la distribución, el control y la gestión de pedidos de tisaje

Tab. 1-2 Visión de conjunto de los documentos referidos a la máquina de tejer y la instalación de la Workstation de Muestras STOLL

Recibirá más información a través de:

- Recibirá más información a través de: la sucursal STOLL o el comerciante STOLL de su país
- la línea de ayuda (helpline) STOLL:
  - Tel.: +49-(0)7121-313-450
  - Fax: +49-(0)7121-313-455
- Correo electrónico: helpline@stoll.com
- Internet: http: //www.stoll.com
- Cursos en los centros de formación STOLL

Modelo de construcción

Alguna información y descripción depende del modelo y del tipo de ordenador. Dependiendo de la fecha de fabricación de la máquina puede haber diferencias en los modelos. En el rótulo del tipo y en el tablero que está localizado en el frontispicio de estas instrucciones de servicio encontrará aclaración sobre el modelo de la máquina.

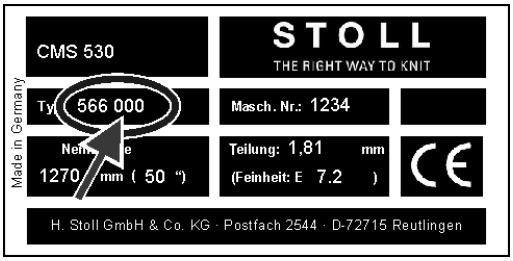


Fig. 1-1 Rótulo del tipo de la máquina

La segunda columna de cifras en el campo "Tipo" indica el modelo. En el ejemplo anterior se trata de una máquina del modelo de construcción "000".

1.4 Símbolos utilizados en este documento

Algunas informaciones en este documento están marcadas de forma especial para facilitarle el rápido acceso a las mismas.

* Dependiendo del tipo de máquina, el equipamiento de su máquina puede diferir de esta descripción (tipo de máquina, volumen del suministro, equipamiento especial).

Aquí encontrará informaciones de fondo.

Aquí encontrará sugerencias sobre cómo efectuar el procedimiento óptimo.

PELIGRO

¡Aquí hay una indicación de precaución!
Una indicación de precaución le protege a Vd. de peligros mortales o lesiones y a la máquina de tejer de sufrir graves daños.

➜ Siempre debe leer cuidadosamente y cumplir a conciencia las indicaciones de precaución.

1. Ejecutar la primera acción.
2. Ejecutar la segunda acción.
3. Ejecutar la tercera acción.

- o bien -

➜ Ejecutar una acción de un solo paso.

Si algo no funciona debidamente:

Aquí encontrará las posibles causas.

➜ Para solucionar el problema realizar esta acción.

Nota

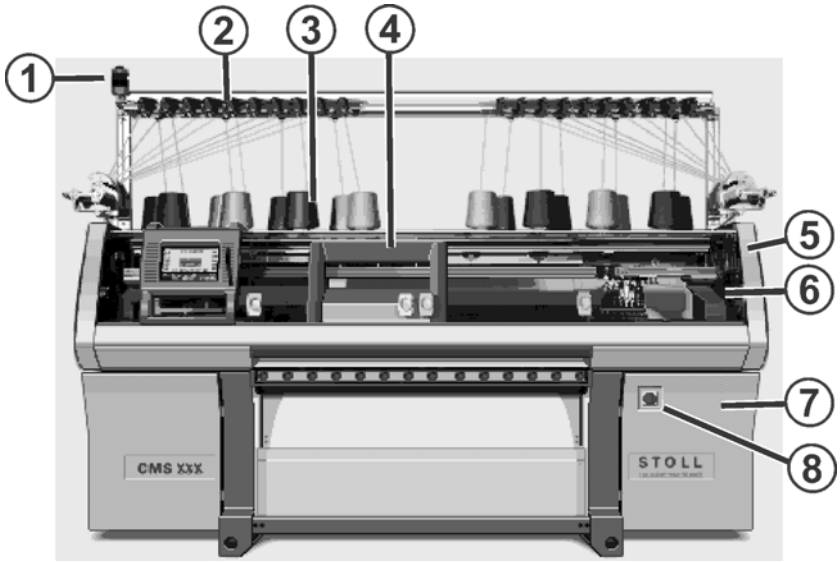
2 Descripción de la máquina de tejer

En esta sección encontrará información sobre:

- Componentes de la máquina de tejer *(véase página 2-2)*
- Guía de los guíahilos *(véase página 2-7)*
- Carro *(véase página 2-16)*
- Sistema de tisaje *(véase página 2-21)*
- Dispositivos de seguridad *(véase página 2-26)*
- Fonturas *(véase página 2-28)*
- Elementos de indicación y de mando *(véase página 2-35)*

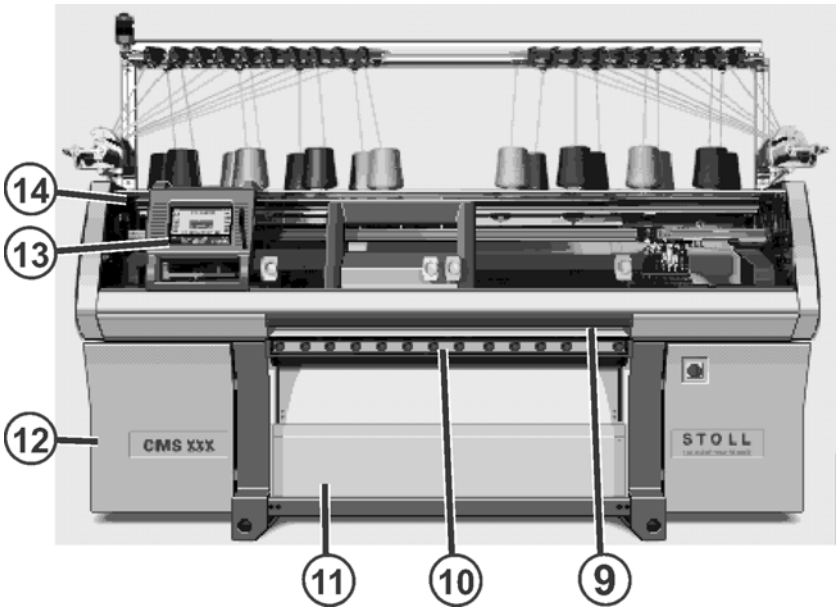
2.1 Componentes de la máquina de tejer

2.1.1 Cara anterior



	Denominación	Explicación
1	Lámpara de señalización	Muestra el estado operativo de la máquina de tejer
2	Dispositivo del control del hilo	Tensa y vigila el hilo.
3	Repisa portaconos	Sobre ella se colocan los conos de hilo.
4	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada guíahilos y de cada aguja individual en la fontura.
5	Cubierta de protección (izquierda, derecha)	La posición de reenvío del carro está asegurada con la cubierta de protección.
6	Cubiertas deslizantes	Todo el recorrido del carro está asegurado con cubiertas de protección. Estas evitan que se introduzcan las manos en la máquina en funcionamiento.
7	Control (lado derecho de la máquina)	Controla la marcha del carro y el variador de la fontura.
8	Interruptor principal	Encender y apagar la máquina. Interruptor de emergencia.

Tab. 2-1 Resumen elementos de máquina 1



	Denominación	Explicación
9	Barra de arranque	Activa y para la marcha del carro.
10	Sistema de estiraje (estirador principal, estirador auxiliar, estirador de peine)	Estirador principal: Arrastra las mallas de las agujas hacia abajo hacia el depósito de recogida. Estirador auxiliar: Toma el tejido que hay inmediatamente debajo de las fonturas. Estirador peine: Con el estirador peine se empiezan las piezas de tisaje automáticamente y se expulsan después de acabar la pieza.
11	Recinto de recogida del tejido	El sistema de estiraje conduce el tejido acabado al recinto de recogida del tejido. Allí queda protegido de la suciedad.
12	Control (lado lado izquierdo de la máquina)	Controla la secuencia de tisaje. Almacena los datos del programa de tisaje. Controla la selección de agujas y los motores en el carro.
13	Pantalla táctil	La touch screen permite la comunicación con el mando de la máquina
14	Conexión USB	Conexión para un soporte de datos extraíble en el cual están almacenados programas de tisaje, sistemas operativos y datos de máquinas. Consejos: Utilizar USB Memory Stick. También posible: Unidad de disquetes, unidad de CD, unidad de DVD, disco duro externo.

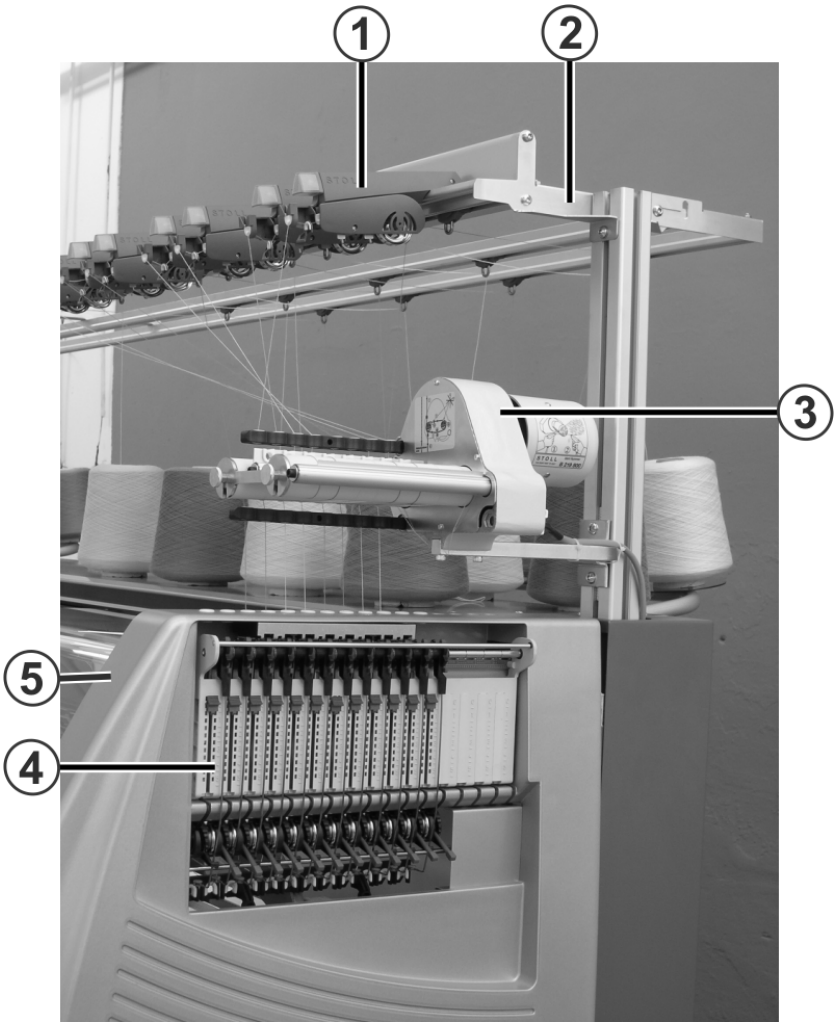
Tab. 2-2 Resumen elementos de máquina 2

Lado interior

	Denominación	Explicación
1	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada guíahilos y de cada aguja individual en la fontura.
2	Fontura	Cada máquina tiene una fontura anterior y una posterior. En la fontura hay ranuras que guían a las agujas.
3	Dispositivo de pinzado y corte del hilo (izquierda, derecha)	El dispositivo de pinzado y corte sujeta el hilo del guíahilos, que en ese momento no se utiliza para tejer.
4	Guíahilos	Es arrastrado por el carro sobre la fontura y conduce el hilo hacia las agujas.
5	Carril del guíahilos	Los carriles se encuentran colocados por encima de las fonturas. Los guiahilos se deslizan sobre este carril.

Tab. 2-3 Resumen elementos de máquina 3

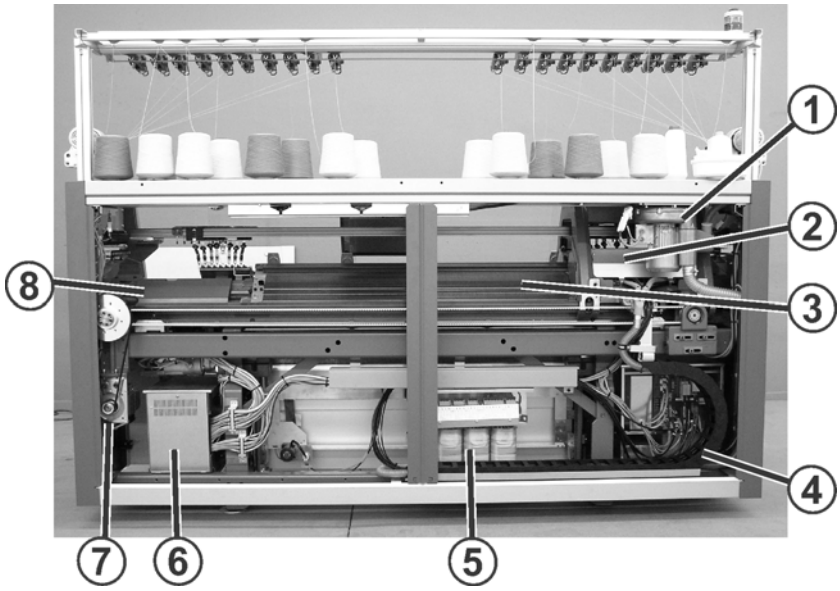
2.1.2 Vista lateral (derecha)



	Denominación	Explicación
1	Dispositivo del control del hilo	Tensa y vigila el hilo.
2	Dispositivo de seguridad y guíahilos	A éste se encuentran montados los dispositivos de control del hilo y los alimentadores de fricción.
3	Alimentador de fricción	Tira el hilo del cono y lo conduce con tensión constante hacia el guiahilos.
4	Brazo tensor del hilo lateral	Vigila y tensa el hilo.
5	Cubierta de protección (izquierda, derecha)	La posición de reenvío del carro está asegurada con la cubierta de protección.

Resumen elementos de máquina 4

2.1.3 Lado posterior



	Denominación	Explicación
1	Eliminación de pelusas	La eliminación de pelusas elimina las pelusas de hilo del campo superior de las fonturas.
2	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada guíahilos y de cada aguja individual en la fontura.
3	Fontura posterior	Cada máquina tiene una fontura anterior y una posterior. En la fontura hay ranuras que guían a las agujas.
4	Cable arrollable (cadena energética)	En la cadena energética los cables son conducidos junto con el carro de un lado a otro.
5	Transformador (fusibles)	La máquina de tejer puede funcionar con diversas tensiones de red.
6	Control (lado derecho de la máquina)	Controla la marcha del carro y el variador de la fontura.
7	Accionamiento principal	El carro es impulsado con un motor de accionamiento por correa dentada.
8	Dispositivo de variador	Traslada lateralmente la fontura posterior.

Tab. 2-4 Resumen elementos de máquina 5

2.2 Guía de los guíahilos

El guía de los guíahilos tiene la siguiente función:

- Guiar el hilo de tisaje
  - desde el cono hasta el guíahilo
  - con el menor rozamiento posible
  - sin que los hilos se toquen ni se crucen
- Controlar en el hilo de tisaje
  - el fin del hilo
  - la rotura del hilo
  - los nudos
- Regular la tensión del hilo
- Evitar que los hilos queden colgando mediante la recuperación del hilo

2.2.1 Cursos del hilo

En la máquina de tejer se han previsto diversos recorridos para enhebrar el hilo. El curso óptimo del hilo depende del hilo y de la muestra.

Hilo	Curso del hilo
Hilos raramente utilizados, p. ej. hilos elásticos	Curso del hilo 1
Hilos raramente utilizados, p. ej. hilos de separación	Curso del hilo 2
Hilos frecuentemente utilizados	Muestras sencillas: Curso del hilo 2 Muestras difíciles: Curso del hilo 3
Hilos de procesamiento difícil	Curso del hilo 3
Tejidos de la misma longitud	Curso del hilo 4

Tab. 2-5 Determinación del curso del hilo

Las siguientes figuras ilustran los cuatro cursos del hilo posibles.

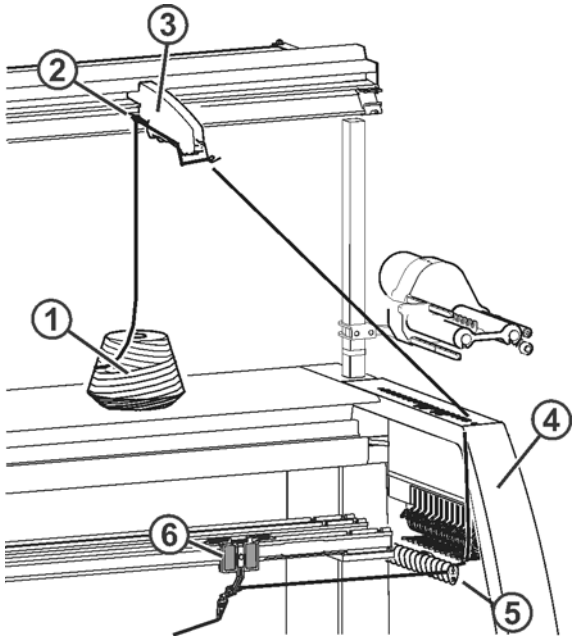


Fig. 2-1 Curso del hilo 1

1 Cono
2 Guíahilo
3 Dispositivo del control del hilo
4 Cubierta de protección
5 Reenvío del hilo
6 Guíahilos

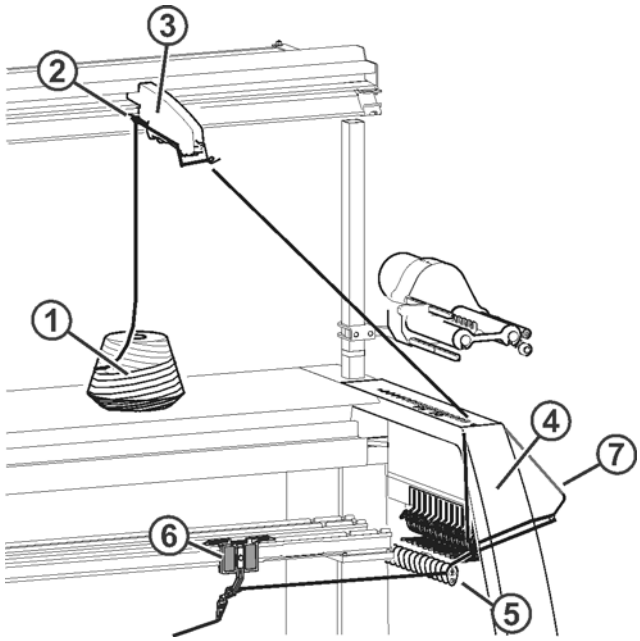


Fig. 2-2 Curso del hilo 2

1 Cono
2 Guíahilo
3 Dispositivo del control del hilo
4 Cubierta de protección
5 Reenvío del hilo
6 Guíahilos
7 Brazo tensor del hilo lateral

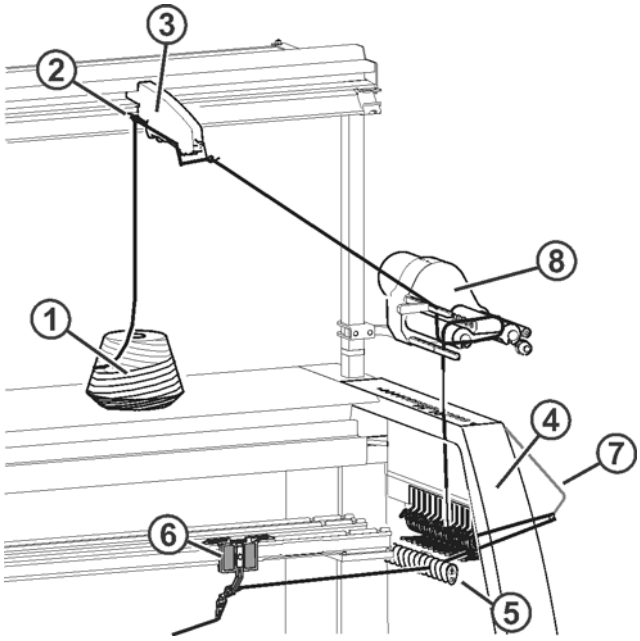


Fig. 2-3 Curso del hilo 3

1 Cono
2 Guíahilo
3 Dispositivo del control del hilo
4 Cubierta de protección
5 Reenvío del hilo
6 Guíahilos
7 Brazo tensor del hilo lateral
8 Alimentador de fricción

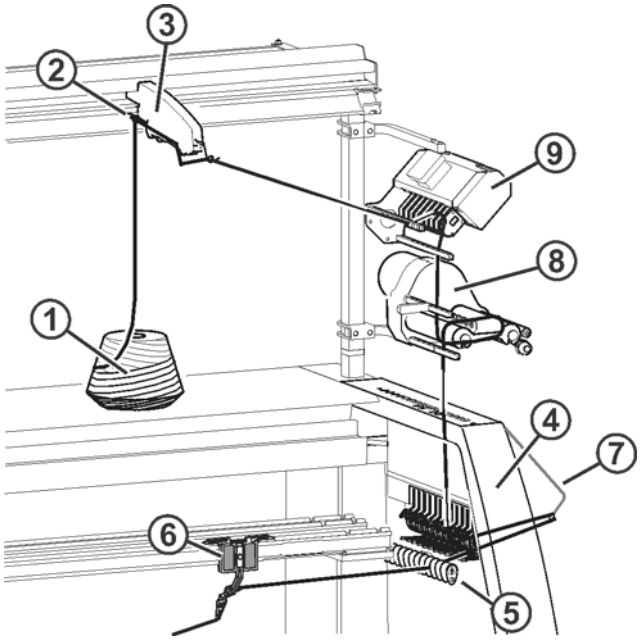


Fig. 2-4 Curso del hilo 4

1 Cono
2 Guíahilo
3 Dispositivo del control del hilo
4 Cubierta de protección
5 Reenvío del hilo
6 Guíahilos
7 Brazo tensor del hilo lateral
8 Alimentador de fricción
9 STIXX

2.2.2 Dispositivo del control del hilo

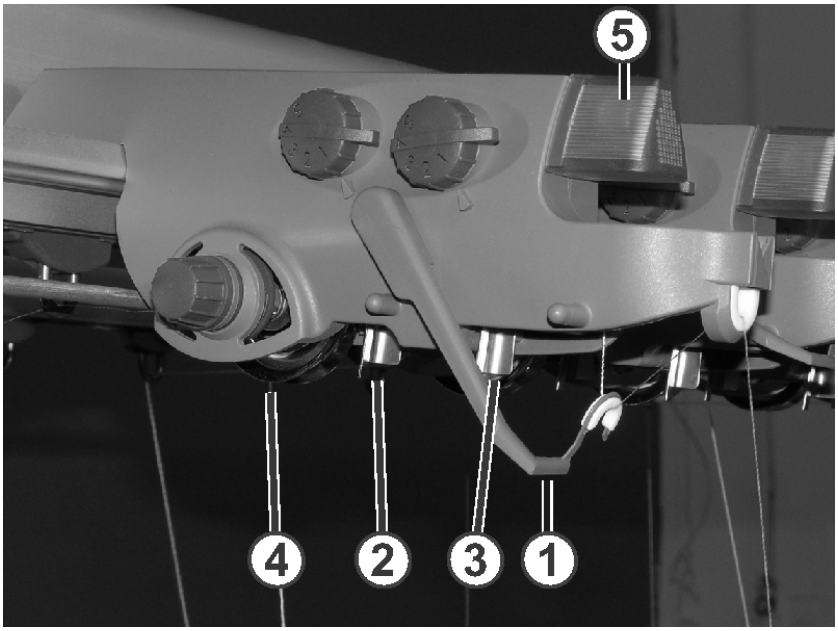


Fig. 2-5 Dispositivo del control del hilo

1 Control de rotura del hilo
2 Detector de nudos grandes
3 Detector de nudos pequeños
4 Disco de frenado del hilo
5 Diodo luminoso

Los elementos del dispositivo de control del hilo se pueden ajustar de forma individual al hilo procesado.

El control de rotura de hilo (1) controla el hilo y para la máquina en caso de rotura de hilo o final de hilo. El fallo se indica con el diodo luminoso (5) en el dispositivo de control del hilo, con la lámpara de señalización y en la touch screen.

Si el hilo tiene nudos grandes, el detector de nudos detiene la máquina de tejer. El fallo se indica con el diodo luminoso (5) en el dispositivo de control del hilo, con la lámpara de señalización y en la touch screen.

Si el hilo tiene nudos pequeños, la máquina teje un número de pasadas programado a velocidad reducida.

El disco de frenado del hilo (4) regula la tensión del hilo y evita que se comben los hilos.

2.2.3 La guía del hilo lateral

El alimentador de fricción, el dispositivo de pinzado activo, los brazos tensores del hilo laterales y el freno permanente trabajan en conjunto.

Fig. 2-6 La guía del hilo lateral

1	Alimentador de fricción	3	Brazo tensor del hilo lateral
2	Dispositivo de pinzado activo	4	Freno permanente

Alimentador de fricción

Los rodillos de fricción del alimentador de fricción (1) reducen la tensión del hilo.

Alimentador de almacén SFE *

El alimentador sirve para un arrollamiento intermedio del hilado. Su tambor de arrollamiento y las longitudes de hilo contenidas de forma separada, proporcionan, al tirar del hilo, una tensión del mismo más regular que a la salida de los conos. Las puntas de tensión se hallan absorbidas e igualadas por el alimentador.

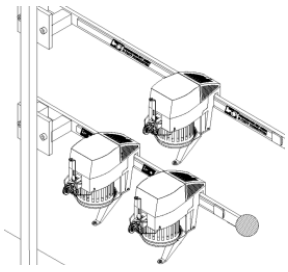


Fig. 2-7 Alimentador de almacén SFE

Según el empleo se pueden colocar hasta 5 alimentadores en cada lado de la máquina.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

Dispositivo de pinzado activo

Fig. 2-8 La guía del hilo lateral

1 Alimentador de fricción
2 Dispositivo de pinzado activo
3 Brazo tensor del hilo lateral
4 Freno permanente

El dispositivo de pinzado activo se encuentra debajo del alimentador de fricción. Se encuentra integrado en la cubierta de protección lateral. El dispositivo de pinzado está situado de tal forma que a cada pista del alimentador de fricción se le ha asignado una pista correspondiente del dispositivo de pinzado. En total se dispone de 8 pistas.

Algunas veces se produce un problema en el alimentador de fricción: Cuando no se teje un hilo por un período algo más extenso, es posible que debido a la fricción, el alimentador provea algo de hilo y por ello el brazo tensor del hilo lateral gire tanto que pare la máquina. Esto lo impide el dispositivo de pinzado. Si el brazo tensor del hilo gira en un ángulo mayor que aprox. 45 grados, la pinza se cierra automáticamente. Si el hilo es tejido, el brazo tensor del hilo gira hacia adentro y se abre la pinza.

Brazo tensor del hilo lateral

El brazo tensor del hilo lateral tiene dos tareas:

Función	Descripción
Controlar el hilo	Desconectar la máquina de tejer en caso de rotura de hilo o final de hilo.
Tensar el hilo	Cuando el guíahilos se mueve hacia el tensor del hilo, puede mantener en tensión el hilo aún no tejido. El brazo tensor del hilo gira y así mantiene el hilo en tensión.

En caso de una rotura del hilo el tensor del hilo lateral gira hacia afuera y para la máquina. En el extremo superior del brazo tensor del hilo se encuentra fijado un imán, el que sin tocarla, produce un contacto en la cubierta de protección lateral.

2.2.4 Dispositivo de pinzado y de corte del hilo

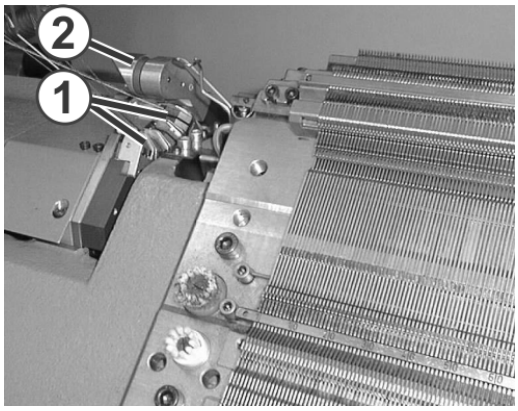


Fig. 2-9 Dispositivo de pinzado y de corte del hilo

1 Pinzas
2 Gancho de retenida

Los dispositivos de pinzado y de corte del hilo están montados a derecha e izquierda junto a las fonturas. Cada uno trabaja con ocho pinzas (1).

El dispositivo de pinzado y de corte sujeta el hilo del guiahilos, que en ese momento no se utiliza para tejer. Al realizar un cambio de color se deposita el guiahilos, que ya no se necesita para tejer, detrás de una pinza. El gancho de retenida (2) tira del hilo hacia abajo. A continuación, se sujeta el hilo y se corta. Cuando se utiliza de nuevo el guiahilos, se abre la pinza después de algunas pasadas tejidas y se libera el final del hilo. El número de pasadas tejidas hasta la apertura de la pinza se programa en el programa de tisaje.

Sistema de guía del hilo

A la izquierda y a la derecha de la fontura se encuentra el sistema de guía del hilo. Trabaja junto con el dispositivo de pinzado y corte del hilo. El sistema de guía del hilo está compuesto por dos arcos conductores de hilo y del pinzahilos.

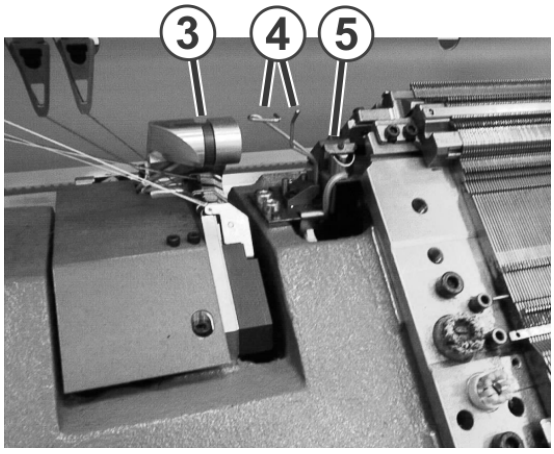


Fig. 2-10 Sistema de guía del hilo

3 Dispositivo de pinzado y de corte del hilo
4 Arco conductor de hilo
5 Pinzahilos

Con la ayuda de un imán de levantamiento el sistema de guía del hilo es levantado a su posición de trabajo. Tiene las siguientes funciones:

- Arco conductor de hilo: Si el guiahilos se desplaza a la posición de pinzado y corte el hilo es sujetado firmemente por el dispositivo de pinzado y corte del hilo.
  Si el guiahilos es utilizado nuevamente, el arco mantiene el hilo bajo para que sea captado por las agujas aunque el guiahilos haya estado parado fuera del dispositivo de pinzado y corte del hilo.
- Pinzahilos: Si se vuelve a utilizar el guiahilos, el hilo es insertado en el pinzahilos. Sujeta el hilo hasta que es tirado fuera de la pinza por la fuerza de tracción del tejido. El pinzahilos impide que el final del hilo sea captado por los rodillos del estirador auxiliar y se enrolle alrededor de los rodillos. La anchura de la hendidura (fuerza de pinzado) del freno del hilo es ajustable mediante un tornillo. El pinzahilos es abierto a través de una orden en el programa Sintral.

2.2.5 Guiahilos de intarsia *

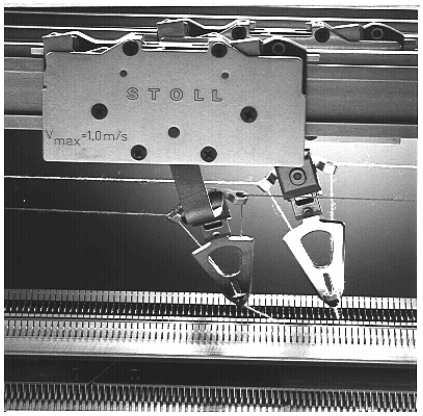


Fig. 2-11 Guiahilos de intarsia

Pueden montarse guiahilos de intarsia para la fabricación de muestras de intarsia.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

2.2.6 Guiahilos de vanisado *

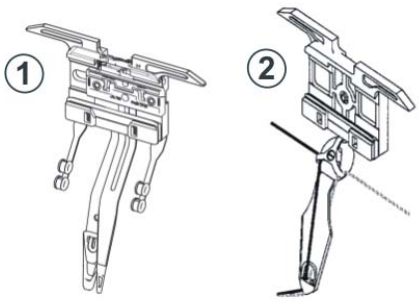


Fig. 2-12 Guiahilos de vanisado

1	Guiahilos de arco doble	E 5 - E 18
2	Guiahilo de agujero doble	E 3 - E 4

Pueden montarse guiahilos de vanisado para vanisar.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*
- Equipos especiales *(véase página 9-1)*

2.3 Carro

2.3.1 Accionamiento, velocidad y carrera de trabajo

Fig. 2-13 Carro

El carro es impulsado con un motor de accionamiento por correa dentada. La velocidad se puede programar sin escalonamientos, lo que permite adaptarla al material del hilo, la muestra y el paso de trabajo.

Interruptores de posición final controlan la carrera del carro. Si el carro se desplaza mucho hacia afuera, el interruptor de posición final detiene la máquina de tejer.

La carrera de trabajo del carro es manejado por el programa de tisaje y puede diferir en cada pasada de tisaje o de transferencia. El carro da vuelta cuando la última aguja en trabajo abandona el sistema.

2.3.2 Aspiración y recorrido de limpieza

Aspiración

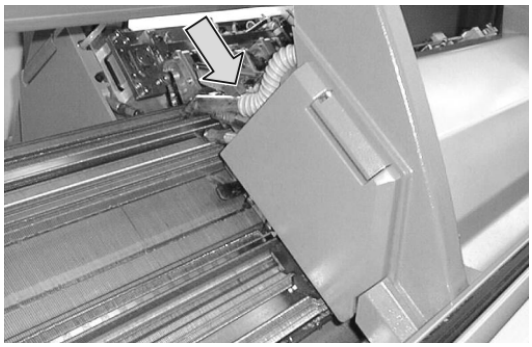


Fig. 2-14 Eliminación y depósito de pelusas

La aspiración elimina las pelusas de hilo del campo superior de las fonturas. Las pelusas se recogen en un depósito.

Recorrido de limpieza

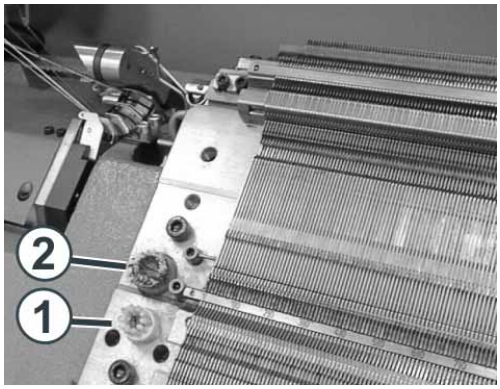


Fig. 2-15 Cepillos para la limpieza de los sistemas de selección

Después de un número de pasadas de tisaje programable, el carro ejecuta un recorrido de limpieza a través de toda la fontura, aspirando en ella las pelusas. Del lado de afuera de la fontura están colocados unos cepillos.

- Los cepillos (1) limpian los sistemas de selección.
- Los cepillos (2) limpian las piezas de presión.

Más información:

- Conectar y desconectar los agregados *(véase página 4-48)*

2.3.3 Lubricación central

Fig. 2-16 Lubricación en el carro, derecha: Suministro de aceite

Lubrica los talones de trabajo de las platinas de retención, de la pieza de acoplamiento y del tornillo cilíndrico con aceite. Todos las demás puntos de lubricación tienen que ser lubricados manualmente.

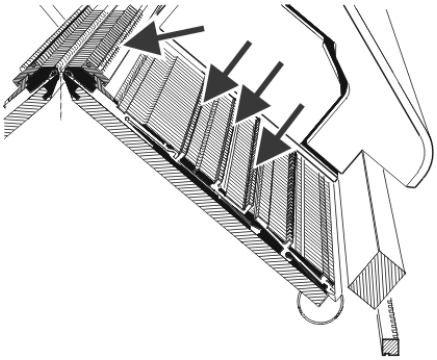


Fig. 2-17 Puntos de lubricación de la lubricación central

2.3.4 Prensamallas

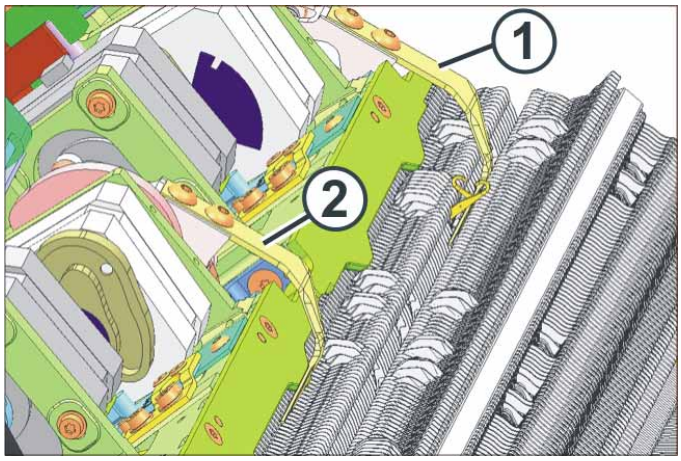


Fig. 2-18 Prensamallas con motor de paso a paso

1 Prensamallas en acción
2 Prensamallas fuera de acción

El prensamallas (1) apoya el proceso de tisaje y de transferencia en situaciones de tisaje difíciles. Por un lado presiona el tejido alejándolo de las agujas y por otro lado impide que el tejido acabado sea empujado hacia arriba en el movimiento de elevación de las agujas. En posición de trabajo se encuentra entre la fontura anterior y la posterior, por debajo de las agujas.

Cada sistema de tisaje anterior y posterior tiene asignados dos prensamallas que trabajan dependiendo de la dirección de carro. En la dirección del carro hacia la derecha está activo el prensamallas posterior, en la dirección del carro hacia la izquierda está activo el prensamallas anterior. Los prensamallas de la parte de carro anterior y posterior pueden conectar y desconectar independientemente. Las indicaciones pertinentes figuran en el programa de tisaje.

El prensamallas puede adoptar tres posiciones:

- desconectada
- tejer
- transferir (aprox. 1 mm más arriba que la posición de tisaje)

El control selecciona automáticamente la posición de tisaje o de transferencia.

El movimiento del prensamallas se realiza con un motor de paso a paso. El prensamallas es girado hacia adentro a la posición de trabajo poco después del reenvío del carro. El basculado hacia afuera se realiza poco después de que la última aguja que teje haya abandonado el sistema. El motor también controla el movimiento del cepillo de las agujas, siendo que el mismo dificultaría que el prensamallas sea girado hacia adentro y hacia afuera.

Si el carro se encuentra en la fontura y la parte de carro es quitada de la máquina, se deberá controlar si hay un prensamallas activo. En tal caso, el prensamallas deberá ser desmontado.

Más información:

- Ajustes K&W *(véase página 4-44)*

2.4 Sistema de tisaje

2.4.1 Estructura del sistema de tisaje

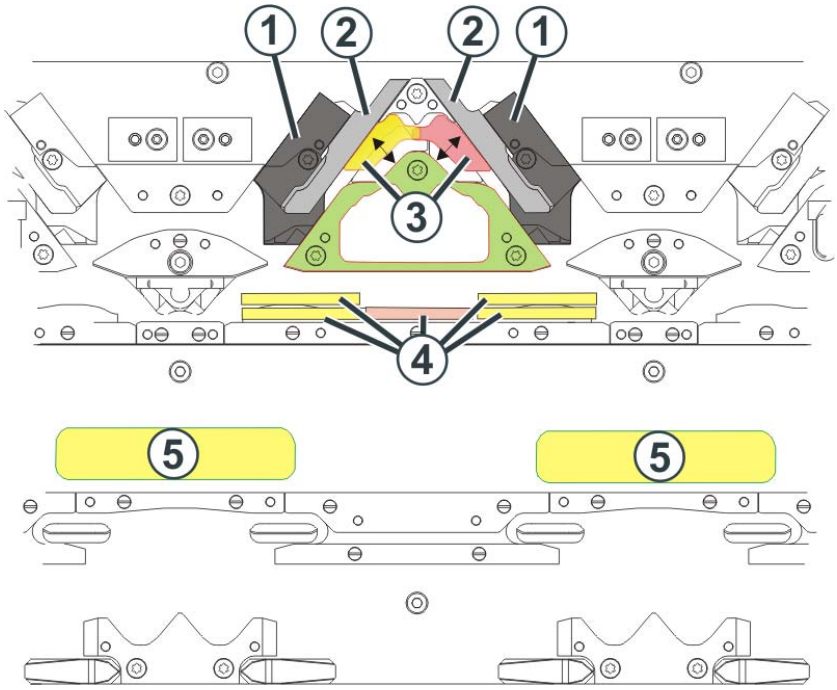


Fig. 2-19 Sistema de tisaje

1 Leva de formación (1er cerraje o reprensar)
2 Leva de formación (2º cerraje)
3 Pieza de tisaje y de transferencia
4 Piezas de presión
5 Sistema de selección

Cada sistema de tisaje domina la técnica de tres vías sin limitaciones.

Cada aguja permite el control en ocho posiciones:

- Malla
- Malla corta (2º cerraje)
- Malla cargada
- Malla corta (2º cerraje)
- Malla cargada no prensada
- fuera de acción
- Entrega
- Recepción

De este modo se obtienen las siguientes posibilidades en la formación de mallas:

- Malla
- Malla cargada
- fuera de acción

- Transferencia de mallas y bucles de retención de la fontura anterior a la fontura posterior o viceversa, también simultáneamente en ambos sentidos

El sistema de selección sólo selecciona las agujas que trabajan. Todas las otras agujas no se seleccionan y no prensan.

2.4.2 Los motores de paso a paso en el carro

Cada sistema de tisaje dispone de 4 motores de paso a paso para el control del cerraje de la malla y de las agujas. Los motores de paso a paso se controlan desde el programa de tisaje.

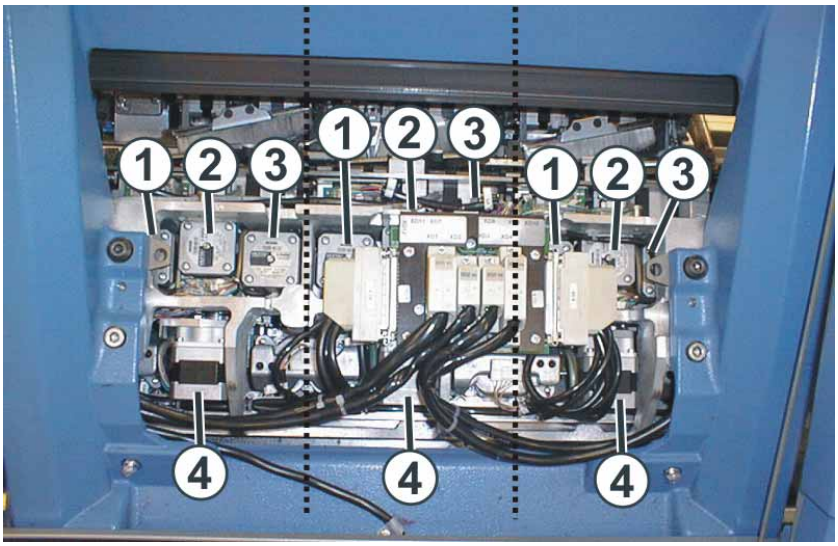


Fig. 2-20 Motores de paso a paso en el carro

	Dirección del carro a la izquierda	Dirección del carro a la derecha
1	Reprensar	Primero cerraje
2	Segundo cerraje, pieza de tisaje y de transferencia	Segundo cerraje, pieza de tisaje y de transferencia
3	Primero cerraje	Reprensar
4	Control de la pieza de presión	Control de la pieza de presión

Primero y segundo cerraje

El cerraje de la malla puede ser ajustado individualmente en cada sistema de tisaje

- para determinadas áreas del tejido, que son exigidas especialmente como p. ej. los cantos de menguado o motivos de muestra
- para levas de formación individuales
- para diversos hilos (corrección del título del hilo)
- Segundo cerraje: Agujas o áreas individuales se tejen con un cerraje menor (malla corta, malla cargada corta).

Durante el tricotado es también posible hacer modificaciones por medio de la pantalla táctil.

Pieza de tisaje y de transferencia

La pieza de tisaje y de transferencia es conmutada por el motor de paso a paso (2) central.
En una pasada de tisaje las levas están en su posición superior, las agujas son guiadas por el lado inferior de las levas. En una pasada de transferencia las levas están en su posición inferior, las agujas son guiadas por el lado superior de las levas a la posición de entrega.

Reprensar

En esta máquina las platinas de retención están cerradas en su posición inicial. En el caso de movimientos de variador mayores es posible que las mallas sean tiradas hacia afuera por debajo de las platinas de retención. Esto puede perjudicar el aspecto del tejido o reducir la seguridad al tejer. Para evitar esto se utiliza el reprensado. Al entrar en el sistema de tisaje las agujas son captadas por la primera leva de formación (adelantada) y prensadas nuevamente, es decir tiradas hacia abajo. Simultáneamente se abren las platinas de retención y de este modo las mallas nuevamente son posicionadas exactamente debajo de las platinas de retención. A continuación para estas agujas tiene lugar el proceso de tisaje propiamente.

Control de la pieza de presión

El control de la pieza de presión está compuesto por 5 piezas de presión las cuales son activadas y desactivadas por un motor de paso a paso dependiendo de la dirección del carro. Las piezas de presión guían las agujas a las posiciones malla cargada, recepción de la malla, no prensar y segundo cerraje. La pieza de presión tiene la tarea de apretar la platina intermedia (y con ella la pieza de acoplamiento y la aguja) dentro de la fontura hasta que se haya alcanzado la correspondiente pieza de presión en el sistema de tisaje.

2.4.3 Función de retención

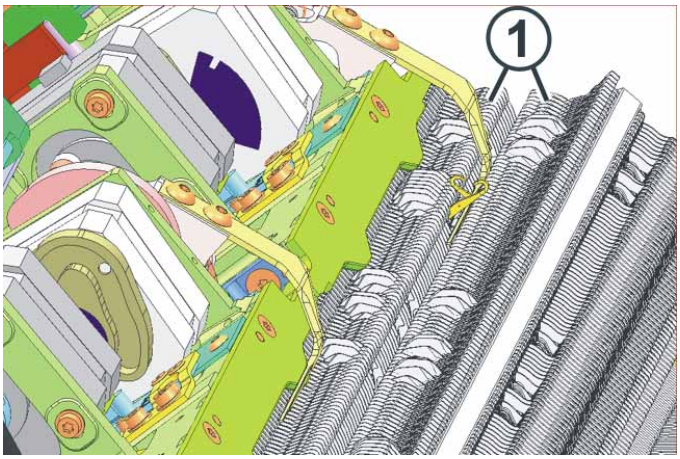


Fig. 2-21 Platinas de retención

En su posición inicial las platinas de retención (1) se encuentran equipadas con resorte bajo presión y cerradas. Presionan el tejido hacia abajo y evitan que sea tirado hacia arriba involuntariamente.

Cuando el carro se desplaza por la fontura, las platinas de retención sólo son abiertas en determinados sectores de un sistema de tisaje (formación reprensada, transferencia de mallas, después de la formación de mallas). Dependiendo de la situación de tisaje se utilizan distintas palancas basculantes, que son activadas automáticamente por el control de las platinas de retención.

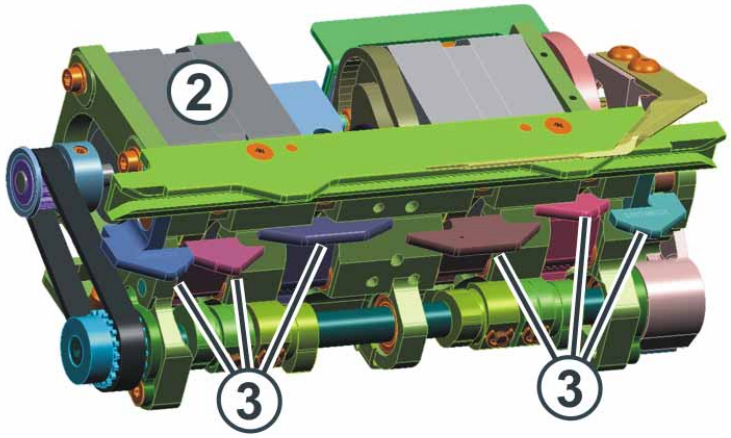


Fig. 2-22 Control de las platinas de retención

2 Motor del control de las platinas de retención
3 Palanca basculante

2.4.4 Posición de las agujas fuera del carro

En caso de tejidos muy sueltos puede ser necesario modificar la posición de las agujas fuera del carro. Las mallas entonces son tan largas que las platinas de retención ya no las sujetan firmemente. Por consiguiente, las agujas deben estar en la fontura en una posición más profunda que en el ajuste estándar.

Cuando las agujas abandonan el carro son llevadas por la última leva a cierta altura en la fontura. En forma estándar la cabeza de la aguja está a la misma altura que el extremo superior de la fontura. Esto también es llamado "Nivel del peine". Partiendo de esta posición existen dos posiciones adicionales que se encuentran 2 y 3 milímetros más profundas. Esto puede ser ajustado en la palanca de bloqueo (1). Está conectada con la última leva.

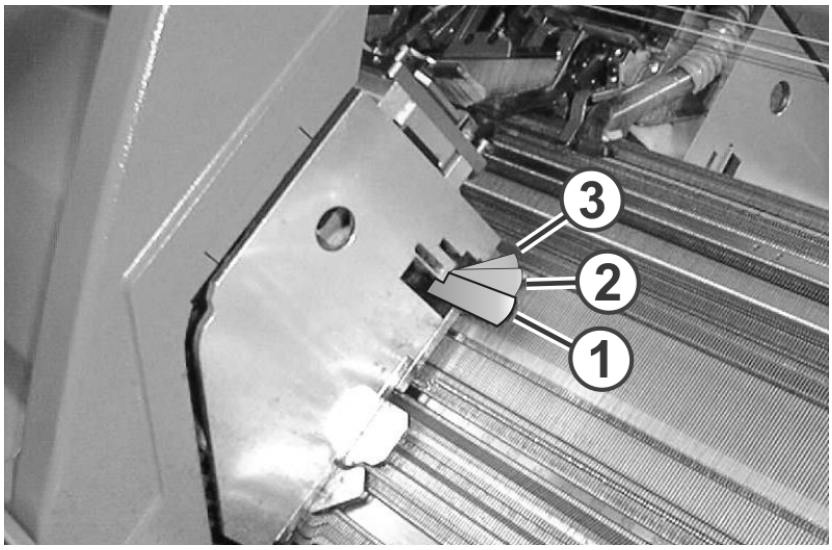


Fig. 2-23 Palanca de bloqueo en el carro

2.5 Dispositivos de seguridad

2.5.1 Generador de impulsos

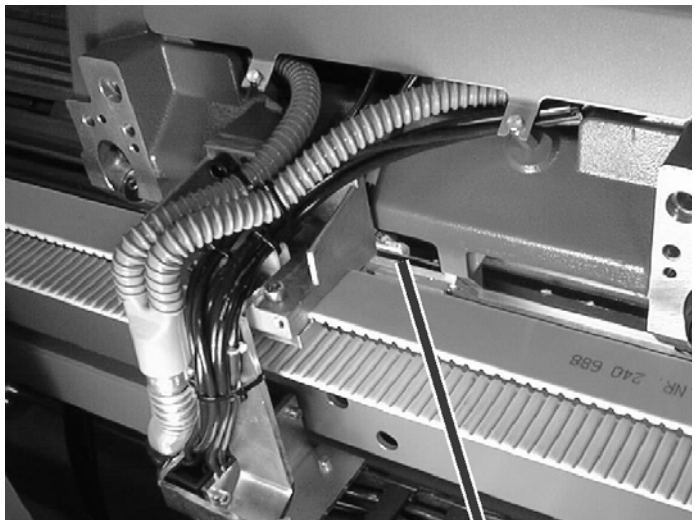


Fig. 2-24 Generador de impulsos

El generador de impulsos (1) detecta las ranuras y los puentes en el carril del generador de impulsos en la varilla de guía para el carro. Éste identifica la posición del carro y determina el momento apropiado para la selección de las platinas de selección mediante los sistemas de selección.

2.5.2 Paro por resistencia

Si la potencia absorbida del motor de accionamiento difiere de un valor almacenado, se para la máquina de tejer. La causa de una potencia absorbida mayor puede ser el funcionamiento pesado de una aguja.

2.5.3 Paro por choque

En un choque contra la fontura, p. ej. en una rotura de agujas, el paro por choque piezoeléctrico detiene la máquina de tejer. El paro por choque piezoeléctrico está situado debajo de las fonturas.

2.5.4 Detector de agujas

El detector de agujas (1) comprueba la altura del tejido en el sector de agujas.

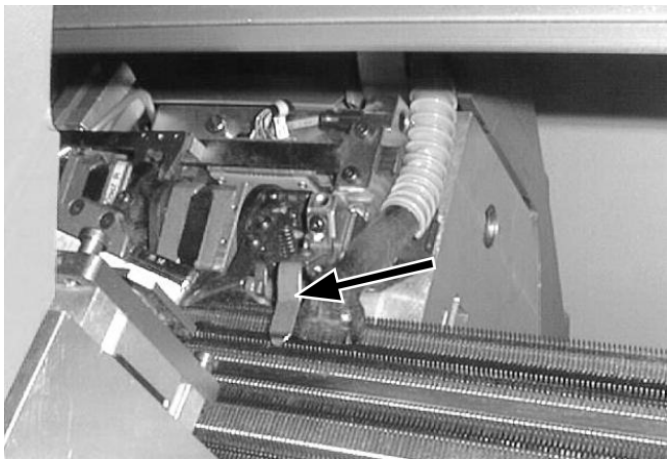


Fig. 2-25 Detector de agujas

Si las agujas están defectuosas (p. ej., rotura de lengüetas), existe el peligro, que el tejido no se estire hacia abajo y que se amontone en el sector de agujas. Para evitar daños mayores se desconecta la máquina.

2.6 Fonturas

2.6.1 Estructura

La fontura anterior está fijamente atornillada con el portafontura. La fontura posterior puede con el dispositivo del variador trasladarse lateralmente a la fontura anterior.

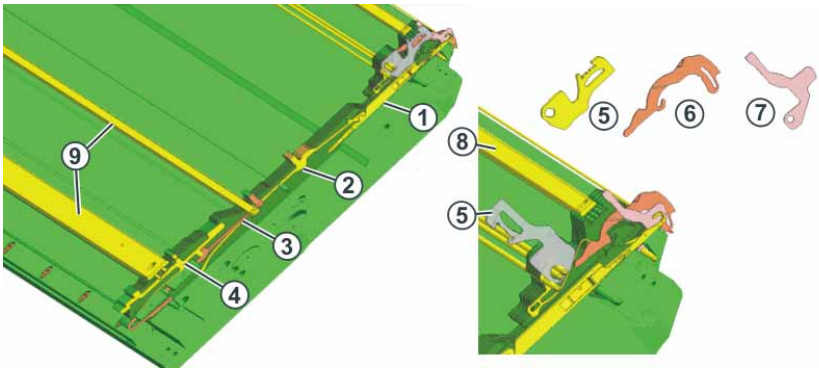


Fig. 2-26 Fontura

1 Aguja
2 Pieza de acoplamiento
3 Guía deslizante intermedia
4 Platina de selección
5 Guía de las agujas (abierta y cerrada)
6 Platina de retención
7 Platina-Guía del hilo
8 Carril de la aguja
9 Carril de cubrimiento

Las piezas desplazadas de (1) a (4) se fijan a la fontura mediante varios carriles. Para cambiar una pieza se debe desplazar a un lado el carril correspondiente. Esto se realiza con ayuda del gancho extractor. Se encuentra en los accesorios.

2.6.2 Dispositivo de variador

La fontura anterior está fijamente atornillada con el portafontura. La fontura posterior puede con el dispositivo del variador trasladarse lateralmente a la fontura anterior.

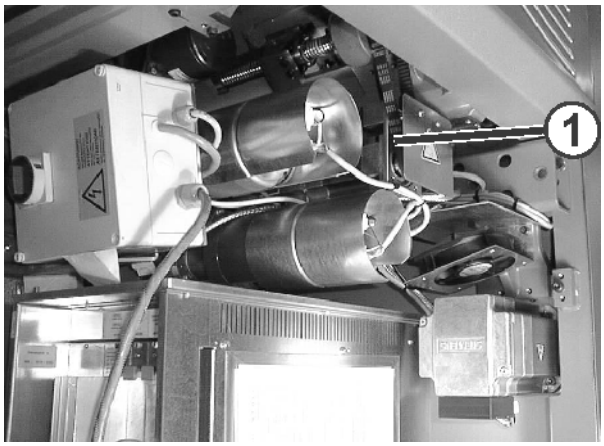


Fig. 2-27 Motor del variador

El motor del variador (1) está situado en el lado derecho debajo del portafontura. Éste traslada lateralmente la fontura posterior y es controlado por el programa de tisaje. El movimiento del variador es programable sin escalonamiento.

Recorrido del variador

El recorrido del variador puede ascender hasta 4 pulgadas (aprox 10 cm). Dependiendo de la galga de la máquina, esto significa un recorrido máximo del variador sobre 12 hasta 72 agujas.

Galga de la máquina	Galga de la máquina
E 18 (E 9,2)	72 agujas
E 16 (E 8,2)	64 agujas
E 14 (E 7,2)	56 agujas
E 12 (E 6,2)	48 agujas
E 10 (E 5.2)	40 agujas
E 8	32 agujas
E 7 (E 3,5.2)	28 agujas
E 5 (E 2,5.2)	20 agujas
E 4	16 agujas
E 3.5	14 agujas
E 3	12 agujas

Tab. 2-6 Recorrido máximo del variador dependiendo de la galga de la máquina

Transferencia	Durante la transferencia, la fontura posterior se desplaza hasta que casi se rocen las agujas de la fontura anterior y la posterior. La aguja se inserta en el resorte de caja de la aguja de enfrente.
Sobrevariador	El sobrevariador ensancha las mallas antes de la transferencia, de modo que sean un poco ampliadas. Luego se restaura la fontura de nuevo al variador programado. De este modo las mallas se transfieren de forma muy segura, también a alta velocidad del carro.
Compensación de diferentes fuerzas de tracción	Un dispositivo de medida controla la posición exacta de la fontura. Si la fuerza de tracción de las mallas disminuye durante la transferencia, debido a que se han transferido algunas mallas, el motor del variador vuelve a regular automáticamente, para que todas las mallas tengan las mismas condiciones al transferir.
Variador lento	Para proteger el hilo, la fontura puede trasladarse muy lentamente. El carro espera entonces en la posición de reenvío, hasta que se haya trasladado la fontura.

2.7 Estirador tejido

El estirador tejido consta de tres unidades:

- Estirador principal
- Estirador auxiliar
- Estirador peine

Cada unidad es accionada separadamente por un motor. El motor puede adaptarse individualmente a la situación de tisaje.

2.7.1 Estirador principal

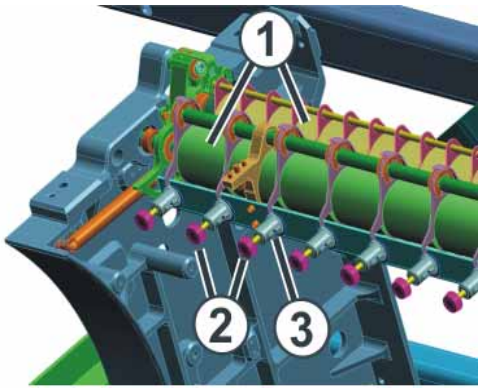


Fig. 2-28 Estirador principal

1 Rodillos estiradores
2 Tornillos moleteados
3 Escala

Un motor acciona los rodillos estiradores (1). Los rodillos estiradores conducen el tejido acabado al recinto de recogida del tejido. Allí el tejido queda protegido de la suciedad.

Tensión del estirador

La tensión del estirador comprende:

- La tensión previa, cuando el carro está en el variador de transferencia
- La tensión del estirador durante el tricotado

Ambas tensiones se ajustan de manera independiente. El valor óptimo para la tensión del estirador depende de la anchura de trabajo, el material del hilo y la muestra.

La presión de los rodillos estiradores (1) se ajusta de forma individual en los tornillos moleteados (2). La regulación repercute en dos rodillos estiradores. Una escala (3) facilita el ajuste del rodillo estirador.

Desgaste prematuro del rodillo estirador

El desgaste prematuro del caucho del rodillo estirador (1) se debe a:

- Valores de estiraje del tejido excesivos (el rodillo patina)
- Fuerza de presión excesiva
- Hilos que dañan el caucho, p. ej., hilos abrasivos, de esmeril o avivamientos del hilo como grasas o aceites
- Irradiación ultravioleta
- Productos de limpieza que dañan el caucho, como éter o combustibles. Recomendación: para la limpieza utilizar gasolina para limpieza

2.7.2 Estirador auxiliar

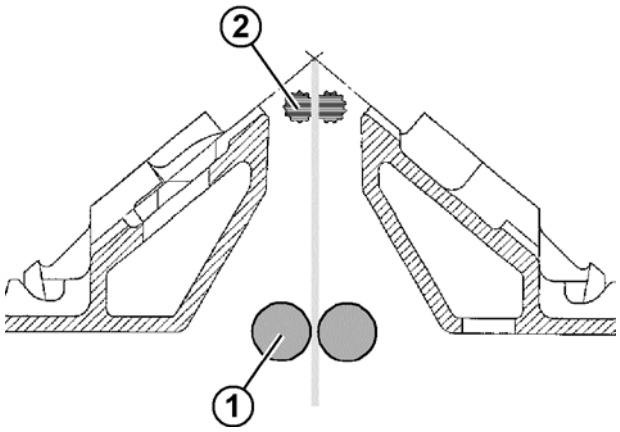


Fig. 2-29 Estirador auxiliar

1 Estirador principal
2 Estirador auxiliar

El estirador auxiliar abarca el tejido que hay inmediatamente debajo de la fontura.

El estirador auxiliar ayuda a:

- Formación de mallas
- Adaptación de la fuerza de estiraje a las necesidades típicas del tejido
- Menguado o aumento

Si el tejido se estira sólo con el estirador principal, los rodillos del estirador auxiliar se rebaten separándose.

La fuerza y la velocidad de estiraje son programables.

2.7.3 Peine del estiraje

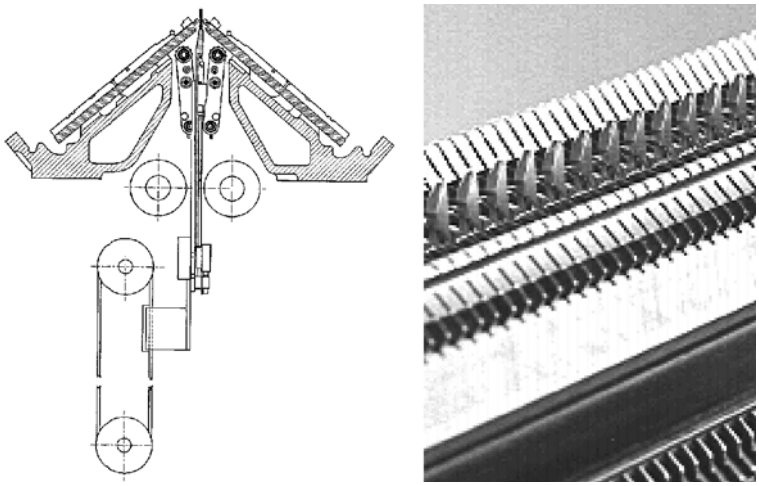


Fig. 2-30 Peine del estiraje

Con el estirador peine se empiezan las piezas de tisaje automáticamente y se expulsan después de acabar la pieza.

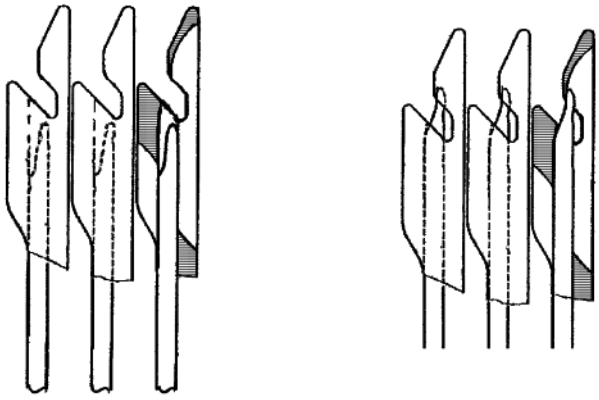


Fig. 2-31 Gancho del peine del estiraje con correderas (abierto a la izquierda, cerrado a la derecha)

Al comenzar una nueva pieza de tisaje se teje con el hilo elástico de red (hilo del peine) una pasada de red. El estirador principal y el auxiliar se abren y el estirador peine se desplaza hacia arriba. Las correderas abren las aperturas de inclusión en los ganchos del peine.

El hilo del peine se coloca automáticamente en las aperturas de inclusión y las correderas cierran de nuevo las aperturas de inclusión.

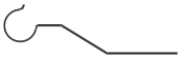
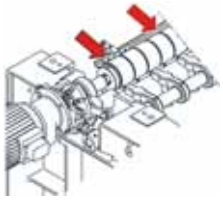
Después de dos pasadas se coloca el hilo de separación y la máquina de tejer comienza con la pieza de tisaje preformada. El estirador peine acepta los ajustes del estirador principal y tira del tejido hacia abajo.

En cuanto los ganchos del peine se encuentran estirador principal, los rodillos estiradores se cierran y el estirador se hace cargo del tejido. Las correderas abren las aperturas de inclusión en los ganchos del peine. El estirador peine libera el tejido y se desplaza a la posición inicial.

Las correderas pueden abrir los ganchos del peine el cualquier lugar. Por esta razón, las piezas preformadas pequeñas, p. ej. cuellos o protecciones, sólo se pueden retirar con el estirador peine. Estas se tejen sin estirador principal ni auxiliar.

2.7.4 Dispositivos de control

En el estirador de tejido se controlan los siguientes parámetros:

Parámetro	Control
Velocidad de los rodillos de estiraje	La velocidad de giro de los rodillos de estiraje se mide continuamente. La máquina de tejer se detiene al haber una gran discrepancia entre los valores límite superior e inferior. Los valores límite son programables sin escalonamiento.
Arrollamiento de hilos sueltos (1) 	Cuatro desvíahilos (accesorios) impiden el arrollamiento de los hilos sueltos en los rodillos de estiraje del tejido.
Arrollamiento del tejido (1) 	Una chapa de arrollado impide el arrollamiento del tejido en los rodillos de estiraje del tejido. Si a pesar de ello se arrollase el tejido, la máquina de tejer se detendría.
Desprendimiento del tejido (1)	Cuatro sensores del tejido (accesorios) detectan el tejido entre la fontura y el estirador de tejido. Éstos permiten el libre deslizamiento a través de toda la anchura útil. Si el tejido se desprende, la máquina de tejer se detiene.

Tab. 2-7 Dispositivos de control en el estirador de tejido
(1) no en caso de máquinas con estirador de peine

Más información:

- Ajustar la sensórica *(véase página 4-52)*

2.8 Elementos de indicación y de mando

2.8.1 Interruptor principal

Fig. 2-32 Interruptor principal

El interruptor principal (1) se encuentra en el lado anterior de la máquina, encima del aparato de mando derecho.

El interruptor está conectado cuando está puesto en "1 - On", y desconectado en "0 - Off".

Proceso de desconexión

Girando el interruptor principal de la posición "1" a "0", la máquina se desconecta inmediatamente. Los movimientos peligrosos se paran inmediatamente. Los datos de la máquina no se pierden, ya que se guardan con ayuda de la batería, lo que dura cerca de 60 segundos. Mientras se realiza, aparecen mensajes en la touch screen. Una vez concluido el proceso, la touch screen se oscurece y se emite una señal acústica.

Incluso cuando esta desconectado el interruptor principal, el cable de alimentación de la red de suministro conduce una tensión eléctrica muy peligrosa. Durante los trabajos en la unidad del interruptor principal se debe desenchufar el cable de alimentación de la red de suministro.

Parada de emergencia

El interruptor principal es simultáneamente interruptor de emergencia.

Durante los trabajos de mantenimiento y de servicio de puede cerrar con llave el interruptor principal. Esto impide la conexion fortuita del interruptor principal.

2.8.2 Barra de arranque

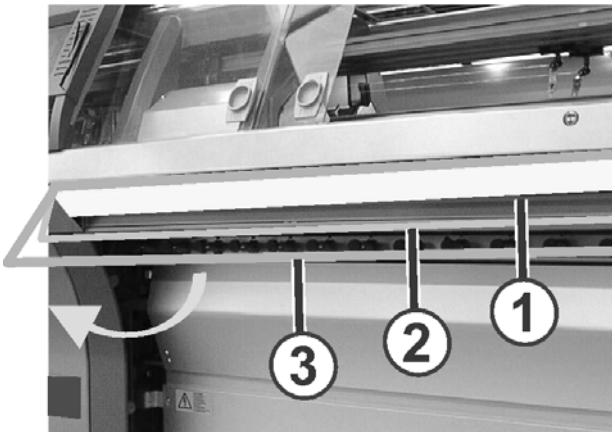


Fig. 2-33 Barra de arranque

1 Carro parado
2 Velocidad reducida
3 Velocidad normal

Con la barra de arranque se arranca y se para el carro, y con ello el proceso de tejido. La barra de arranque puede ponerse en tres posiciones.

Tenga esto en cuenta cuando utilice la posición 3:

1. Cuando las cubiertas deslizantes están cerradas, la barra de arranque está sujeta por un imán (producción a velocidad normal).

PELIGRO

Riesgo de que salgan despedidos trozos de aguja.
Posibles daños en los ojos.

➜ Utilice gafas de protección.

2. Cuando las cubiertas de protección están abiertas (p. ej. durante los trabajos de instalación o de control), la barra de arranque no está sujeta por un imán y deberá sujetarse manualmente en la posición 3. Al soltar la barra de arranque, cae inmediatamente a la posición 1 y la máquina se detiene (dispositivo de "hombre muerto", según EN 11 111). La velocidad máxima del carro cuando las cubiertas de protección están abiertas se puede ajustar.

Más información:

■ Ajustar los parámetros de la máquina *(véase página 4-55)*

2.8.3 Lámpara de señalización

Fig. 2-34 Lámpara de señalización

La lámpara de señalización (1) indica el estado operativo de la máquina de tejer.

Modelo: Lámpara indicadora (verde) de una sola llama

Color	Estado de la máquina de tejer
verde	La máquina de tejer produce
verde (parpadea, lentamente)	La máquina de tejer se ha parado con la barra de arranque
verde (parpadea, rápidamente)	La máquina de tejer no produce por haberse presentado un fallo durante el tejido
lámpara apagada	El interruptor principal está desconectado

Modelo: Lámpara indicadora de dos llamas (verde, amarilla)

Color	Estado de la máquina de tejer
verde	La máquina de tejer produce
verde (parpadea)	La máquina de tejer se ha parado con la barra de arranque
amarillo	La máquina de tejer no produce por haberse presentado un fallo durante el tejido
verde, amarillo	Durante el proceso de apagado están encendidas ambas lámparas. Duración aproximada 60 segundos - desde la desconexión del interruptor principal hasta que la máquina está completamente desconectada.
lámpara apagada	El interruptor principal está desconectado

Tab. 2-8 Colores de la lámpara de señalización

2.8.4 Unidad de entrada

Fig. 2-35 Unidad de entrada

La unidad de entrada (1) permite la comunicación con el mando de la máquina:

- Indicación de los datos de funcionamiento
- Llamada de informaciones de ayuda
- Modificación de los ajustes de la máquina y los datos de muestras
- Entrada de órdenes

La unidad de entrada se puede desplazar por todo el ancho de la fontura. En la CMS 420 E, la unidad de entrada está montada fija.

Para ejecutar una función, pulse la superficie de un símbolo (tecla) en la touch screen. Para no ensuciar o dañar la touch screen recomendamos que utilice el lapicero táctil (2).

2.8.5 Entorno operativo

Estructura del entorno operativo

Fig. 2-36 Estructura del entorno operativo

Para evitar dañar el tubo de imagen, no toque la touch screen con objetos puntiagudos ni la exponga directamente a los rayos solares.

El entorno operativo muestra informaciones apropiadas a la situación de mando actual. Él está siempre dividido en tres campos:

- Campo superior (1)
  - Menú
  - Entrada y salida de informaciones
- Campo central (2)
  - Indicación del estado
  - Elementos de entrada adicionales
  - Elementos de selección
- Campo inferior (3)
  - Teclas de función

Funciones del entorno operativo

Posibilidades que le ofrece la touch screen:

- Llamada de páginas, menús y máscaras de entrada
- Llamada de informaciones de ayuda
- Visualización de los datos de funcionamiento de la máquina de tejer
- Acceso a funciones de la máquina de tejer
- Entrada de valores para el mando de la máquina de tejer
- Elaboración del programa de tisaje

Estas funciones se llaman con las teclas y elementos siguientes:

- Teclas de función
- Elementos de entrada

Teclas de función

En las siguientes secciones se muestran dos grupos de teclas de función:

- Teclas de función estándar, se visualizan de forma estándar
- Teclas de función adicionales, pueden llamarse con una tecla conmutadora

Teclas de función del Menú principal

Fig. 2-37 Teclas de función del "Menú principal"

Tecla	Función	Tecla	Función
	Procesar el programa de tisaje		Velocidad del carro
	Velocidad del carro		Corrección del variador
	Ajustar una muestra		Arranque de la máquina
	Parada de la máquina		Monitoreo cambiable
	Conmut. del raport & contad.		Peine del estiraje
	Peine del estiraje		Fuerza de estiraje
	Sectores SEN		Cerraje de mallas
	Guiahilos		Pinzar y cortar
	Ajustes K&W		Servicio
	Ajustes de la máquina		Menú de pedidos
	Tisaje de secuencia (véase el manual de programación)		STIXX (equipo especial con instrucciones propias)

Tab. 2-9 Teclas de función del "Menú principal"

Teclas de función estándar

Tecla	Función
	Regresar al "Menú principal"
	Regresar a la página anterior
	Conmutar a la página siguiente
	Llamar la ayuda
	Regresar a la página de ayuda anterior
	Visualizar el listado de los últimos mensajes e indicaciones
	Confirmar la entrada
	Llamar la línea de mando y la ventana de salida para órdenes directas
	Menú de pedidos: Reponer a "0" el contador de las piezas tejidas
	Conmutar a 100 % la velocidad del carro programada
	Conmutar a 75 % la velocidad del carro programada
	Conmutar a la línea de estado
	Conmutar a elementos de selección/entrada
	Acusar recibo del mensaje
	conmutar a las "teclas de función adicionales"

Tab. 2-10 Teclas de función estándar

Teclas de función adicionales

Las teclas de función adicionales pueden ser llamadas para cada ventana mediante la tecla "Teclas de función adicionales".

Estas teclas de función adicionales son descriptas en los capítulos correspondientes.

Las siguientes teclas de función adicionales son mostradas en todas las ventanas.

Tecla	Función
	Llamar la ventana de entrada para un comando Sintral directo. Esto se realiza desde un menú o una ventana, es decir, no es necesario salir del menú y abrir la ventana "Comando directo".
	Velocidad del carro
	Cambiar a la teclas de función estándar

Tab. 2-11 Teclas de función adicionales en todas las ventanas

Elementos de entrada

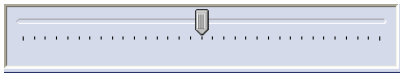
En las siguientes secciones se muestran tres grupos de elementos de entrada:

- Elementos de entrada estándar, se visualizan cuando se ha activado un campo de entrada mediante pulsación
- Elementos de selección, se visualizan cuando se ha activado un campo de selección mediante pulsación
- Teclado virtual, puede llamarse para entradas

Elementos de entrada estándar

Elemento	Función
	Disminuir el valor en un paso
	Aumentar el valor en un paso
	Deshacer la modificación; se visualizará de último valor guardado
	Deshacer la modificación; se visualizará de nuevo el valor anterior
	Confirmar entrada, guardar modificaciones, finalizar el proceso de ajuste
	Borrar el carácter a la izquierda del cursor
	Posicionar el cursor al comienzo de la línea
	Posicionar el cursor al final de la línea

Tab. 2-12 Elementos de entrada estándar

Elemento	Función
	Sólo puede haber un interruptor activo cada vez
	Selector de posición (on/off)
	Casilla de verificación (on/off)
	Selector de flecha (izquierda/derecha) o (arriba/abajo)
	Regulador deslizante
	Disminuir el valor actual en un paso
	Aumentar el valor actual en un paso

Tab. 2-13 Selectores y regulador deslizante

Elementos de selección

Elemento	Función
	Abrir campo de selección
	Cerrar campo de selección
	Mover el cursor: una línea arriba
	Mover el cursor: una línea abajo
	Mover el cursor: un carácter a la izquierda
	Mover el cursor: un carácter a la derecha
	Mover el cursor: al primer registro del campo de selección
	Mover el cursor: al último registro del campo de selección

Tab. 2-14 Elementos de selección

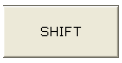
Teclado virtual

El teclado virtual se puede llamar para entrar letras y cifras. Se visualiza, ya sea un teclado numérico para la entrada de cifras o un teclado alfanumérico para la entrada de letras y cifras.

El teclado virtual comprende tres teclas conmutadoras:

- Tecla SHIFT
- Tecla CPS LCK
- Tecla CTRL

Para utilizar una tecla conmutadora, p. ej. para entrar un carácter especial, pulse primero la tecla conmutadora y luego la tecla con el carácter especial. Para volver a entrar caracteres normales, pulse otra vez una tecla conmutadora.

Tecla	Función
	Activar el teclado virtual
	Desactivar el teclado virtual
	Tecla SHIFT: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, y entre cifras y caracteres especiales
	Tecla CPS LCK: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, la asignación de cifras o caracteres especiales permanece inalterada
	Tecla CTRL: conmuta a las teclas de función F1 hasta F10 y a los códigos de teclado (short cuts)

Tab. 2-15 Teclas conmutadoras

3 Producir con la máquina de tejer

En esta sección encontrará información sobre:

- Preparar la producción y el cambio de turno *(véase página 3-1)*
- Enhebrar el hilo *(véase página 3-11)*
- Producción *(véase página 3-19)*
- Producir con órdenes de fabricación (Menú de pedidos) *(véase página 3-33)*
- Eliminar fallos en el tejido *(véase página 3-38)*
- Iniciar la máquina después de un fallo *(véase página 3-44)*

3.1 Preparar la producción y el cambio de turno

En esta sección encontrará información sobre:

- Entrar por lectura los archivos, bibliotecas y carpetas *(véase página 3-2)*
- Entrar el número de piezas o el número de vueltas *(véase página 3-6)*
- Configurar la desconexión automática de la máquina *(véase página 3-7)*
- Ajustar la touch screen *(véase página 3-8)*

3.1.1 Entrar por lectura los archivos, bibliotecas y carpetas

Los archivos (Sintral, Jacquard, Configuración), bibliotecas (Auto-SINTRAL) y carpetas pueden ser cargados desde las siguientes fuentes (soportes de datos):

- Soporte de datos extraíble (en el puerto USB)
  por ejemplo: USB-Memory-Stick, unidad de disquete, unidad de CD, unidad de DVD, disco duro externo
- Disco duro (Harddisk) del ordenador en la máquina de tejer
- Online
- Unidad de red

CUIDADO

Virus de computadora!
Pérdida de datos o pérdida de producción. A través de datos no analizados, al ordenador pueden llegar virus por puertos USB o por la red.

➜ Lleve sólo datos libres de virus a la máquina de tejer.

- La toma para el USB-Memory-Stick se encuentra del lado izquierdo de la máquina por encima de las cubiertas deslizantes.

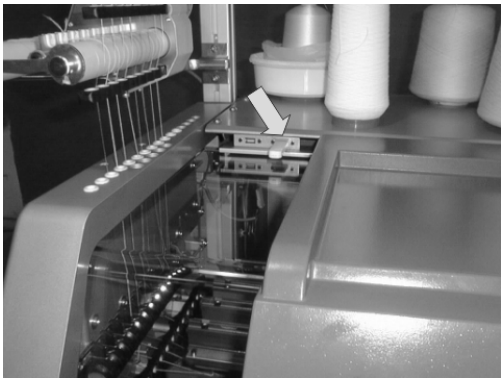
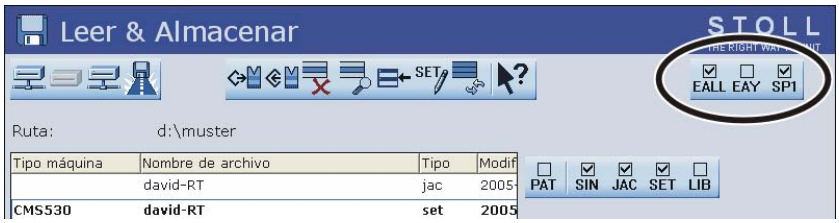


Fig. 3-1 Tomas USB

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	"Cargar" archivo seleccionado y piezas de muestra correspondientes
	Llamar "Menú principal"

Tab. 3-1 Teclas para cargar un programa de tisaje

Establecer siempre estos ajustes antes de cargar:



Tecla	Función
EALL	Borrar la muestra precedente
EAY	Borrar todas las posiciones de guiahilos
SP1	Después de haber cargado la muestra, se realiza automáticamente la función "Inicio del programa a partir de la línea 1 ". Esto significa que no tiene que tomar el "desvío" a través de la ventana"Arranque de la máquina" para iniciar allí el programa de tisaje con la tecla "SP a partir de la línea 1".

La función "Activar EALL" solamente es ejecutada cuando se carga un archivo Sintral. En ese caso, no solo será borrada completamente de la memoria la muestra anterior (Sin, Jac, Set), sino que además se regresará los conmutadores del raport, contadores y NP a sus ajustes estándar.

Teclas		Función
☑ EALL	☐ EALL	"Selección EALL" activar, o bien desactivar
☑ EAY	☐ EAY	"Selección EAY" activar, o bien desactivar
☑ SP1	☐ SP1	"SP1"desactivar o desactivar

Tab. 3-2 Teclas para la selección "EALL" , "EAY" y "SP1"

Cargar en Program de tisaje:

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".

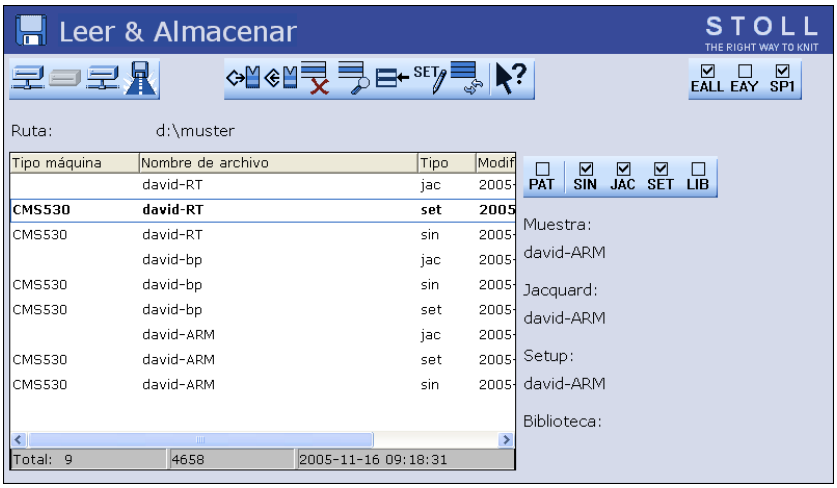


Fig. 3-2 Ventana "Leer & Almacenar"

2. Seleccionar la ruta deseada utilizando una de las teclas "Selección directa de carpeta " .
3. Con los botones PAT/SIN/JAC/SET/LIB seleccionar, si deben ser listadas muestras completas de la máquina ajustada (PAT) o bien tipos de archivos por separado.
4. Seleccionar un archivo de las lista de archivos pulsando sobre el.
5. Pulsar la tecla "Cargar".
6. En la consulta que sigue confirmar pulsando la tecla "1",

   - o bien -

➜ Pulsar la tecla "0" para cancelar.

7. Llamar "Menú principal".

Cuando se invoca la ventana editor SINTRAL:

El programa de tisaje cargado contiene un error.

➜ Eliminar el error

Mensaje de error "Carácter no válido"

Verifique que el programa de tisaje no contenga caracteres especiales o de un idioma extranjero. Sólo deben utilizarse los caracteres del juego de caracteres ASCII.

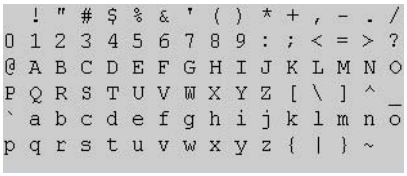


Fig. 3-3 Juego de caracteres ASCII

Más información:

- Conexión KnitLAN *(véase página 4-122)*
- Seleccionar la carpeta actual *(véase página 4-106)*
- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas *(véase página 4-95)*
- Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores *(véase página 4-117)*

3.1.2 Entrar el número de piezas o el número de vueltas

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. de raport & contad."
	Llamar "Menú principal"

Tab. 3-3 Teclas para entrada del número de piezas o del número de vueltas

Entrar el número de piezas o el número de vueltas:

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad.".

Fig. 3-4 Ventana "Conmut. de raport. & contad."

2. Si produce piezas, entre el "Número de piezas".

   - o bien -

➜ Si produce tejidos por metros, ajuste el número máximo de vueltas con el contador "MT", para fijar la longitud del tejido.

3. Llamar "Menú principal".

3.1.3 Configurar la desconexión automática de la máquina

Cuando se desconecta la máquina, el interruptor principal gira de "1" a "0".

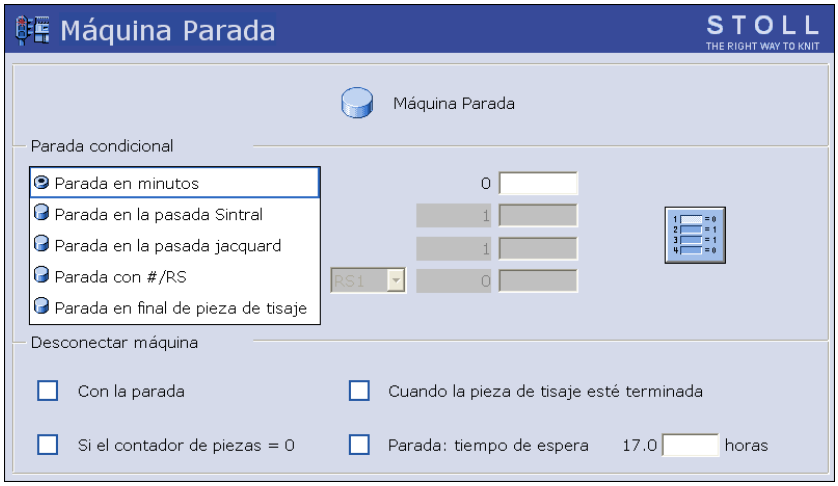


Fig. 3-5 Ventana "Parada de la máquina"

Conmutador en el campo "Desconectar máquina"	La máquina se desconecta automáticamente
"Con parada"	en cada parada
" Si contador de piezas = 0"	después de acabar el número de piezas ajustado
"Cuando la pieza de tisaje esté terminada"	después de terminar la pieza actual
"Con parada: tiempo de espera"	Una vez que la máquina esté parada, el interruptor principal se desconectará automáticamente al cabo del tiempo ajustado (en horas).

Tab. 3-4 Configuración de la desconexión automática en la ventana "Parada de máquina"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Parada de la máquina"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 3-5 Teclas para configurar la desconexión automática de la máquina

Configurar la desconexión automática de la máquina:

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Parada de la máquina".

2. En el campo "Desconectar máquina", poner los conmutadores en "0" ó "1".
3. Llamar "Menú principal".

Al desactivar el conmutador principal el tejido permanece tensado en el estiraje del tejido. En caso de un tejido delicado esto puede causar visibles deformaciones. Para evitarlo, se puede aliviar la carga del estiraje.

Más información:

- Ajustar los parámetros de la máquina *(véase página 4-55)*

3.1.4 Ajustar la touch screen

Calibrar la touch screen

La calibración es especialmente importante cuando personas de diferente estatura trabajan en la misma máquina. La posición de las teclas cambia dependiendo del ángulo visual. A fin de que pueda accionar las teclas correctamente, calibre la touch screen al comienzo de su turno.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Ajustar el touch screen"
	Tecla "Calibración"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 3-6 Teclas para calibrar la touch screen

Calibrar la touch screen:

CUIDADO

¡Configuración errónea de la touch screen!
Configuración errónea permanente: Si configura errónea la touch screen, no son accesibles las teclas al margen de la pantalla. El programa sólo puede configurarse de nuevo con ayuda de un teclado (Helpline STOLL).

➜ ¡Tocar la touch screen durante la calibración sólo dentro de los círculos objeto!

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Ajustar el touch screen" en el menú "Servicio". Aparecerá la ventana "Ajustar el touch screen".

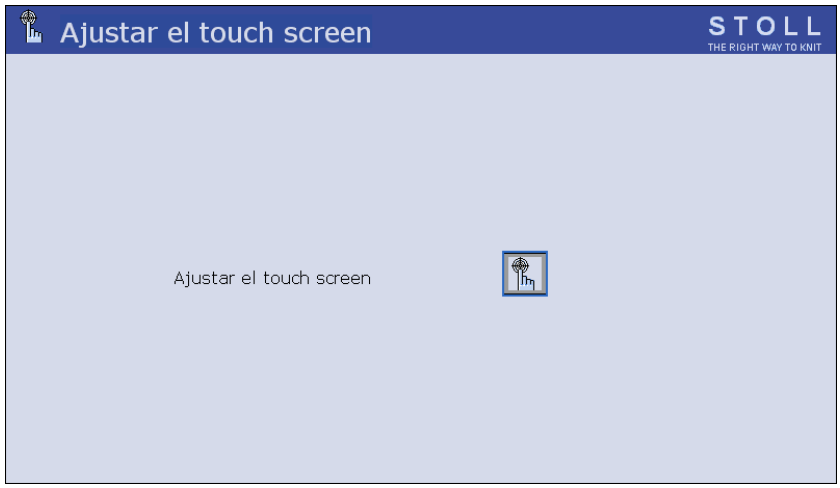


Fig. 3-6 Ventana "Ajustar el touch screen"

3. Pulsar la tecla "Calibration".
   Aparecerá la ventana de ajuste. En la parte superior izquierda aparecerá un círculo objeto.

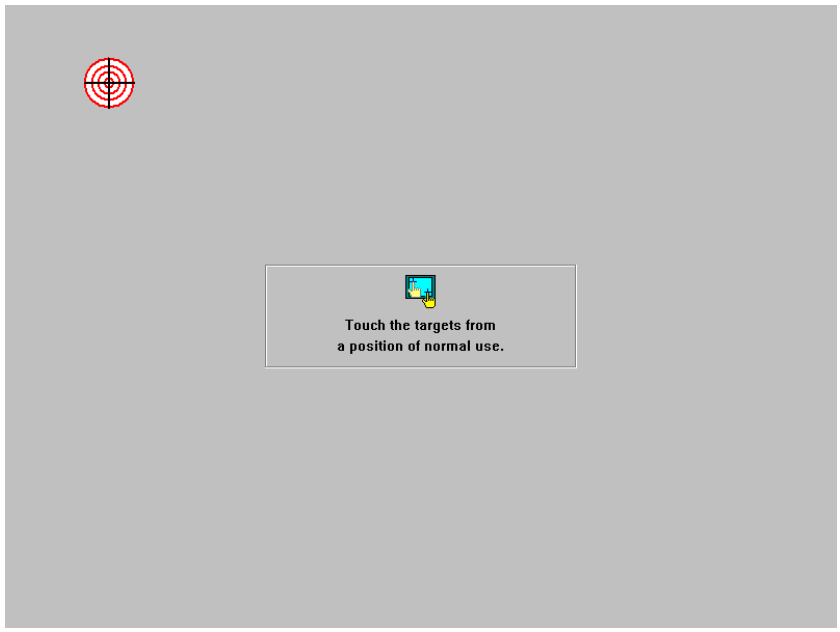


Fig. 3-7 Ventana de ajuste con círculo objeto

4. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
   En la parte inferior derecha aparece un segundo círculo objeto.
5. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
   En la parte superior derecha aparecerá un tercer círculo objeto.
6. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
   Aparece un recuadro de mensaje. La demanda en el recuadro de mensaje no es de importancia, ya que aquí hay ningún cursor de ratón.
7. Pulsar la tecla "Sí".
8. Llamar "Menú principal".

Ajustar el brillo de la pantalla

En la parte trasera de la unidad de entrada encontrará dos botones para ajustar el brillo.

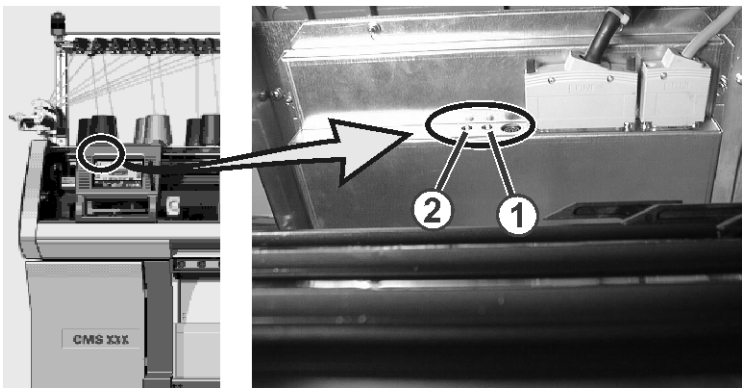


Fig. 3-8 Ajustar el brillo

El brillo de la visualización de la pantalla aumenta si pulsa el botón (1) y disminuye pulsando el botón (2).

3.2 Enhebrar el hilo

En la máquina de tejer se han previsto diversos recorridos para enhebrar el hilo. El curso óptimo del hilo depende del hilo y de la muestra.

Más información:

- Cursos del hilo *(véase página 2-7)*

3.2.1 Llamar la ocupación de los guiahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"
	Llamar "Menú principal"
	Llamar la ventana "Guíahilos"

Tab. 3-7 Teclas para llamar la ocupación de los guiahilos

Llamar la ocupación de los guiahilos:

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Arranque de la máquina".

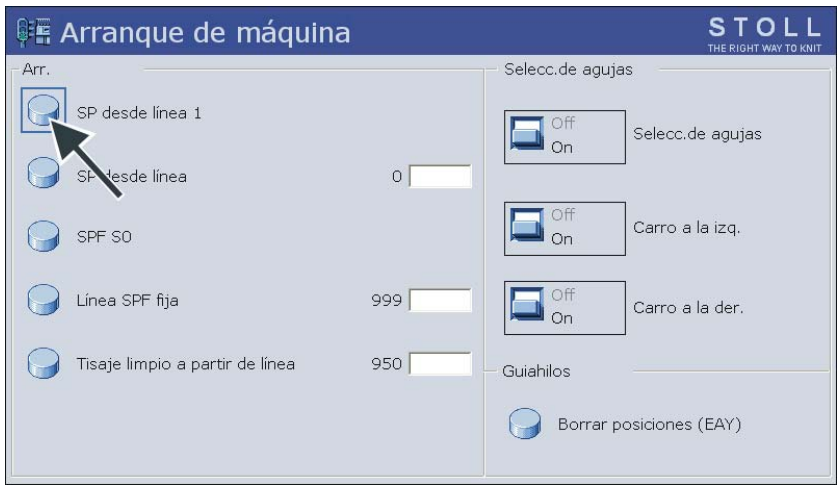


Fig. 3-9 Ventana "Arranque de la máquina"

2. Pulsar la tecla " SP a partir de la línea 1 " .
   El ordenador verifica en el programa de tisaje los guiahilos que se requieren.
3. Llamar "Menú principal".

4. Llamar la ventana "Guíahilos".

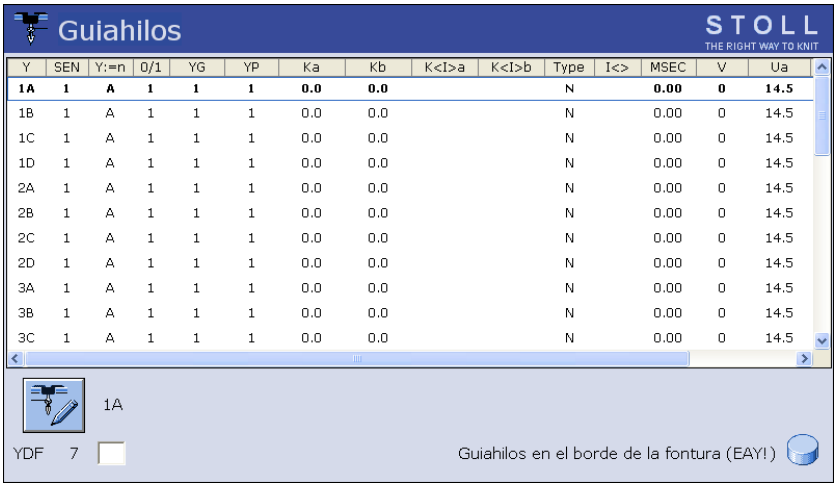


Fig. 3-10 Ocupación de los guiahilos en la ventana "guiahilos"

5. Llamar "Menú principal".

3.2.2 Instalar los conos

Si los hilos de varios conos son guiados a un guíahilo, alimentar al guíahilo por cada lado más o menos con los mismos hilos.

➜ Instalar conos en la máquina de tejer o en la repisa portacono adicional.

3.2.3 Enhebrar los hilos a través de las guías del hilo

1. Deslizar los guías del hilo lateralmente, de modo que encima de cada cono cuelgue un guía del hilo.
2. Enhebrar cada hilo a través de un guía del hilo.

3.2.4 Enhebrar los hilos mediante el dispositivo de control del hilo

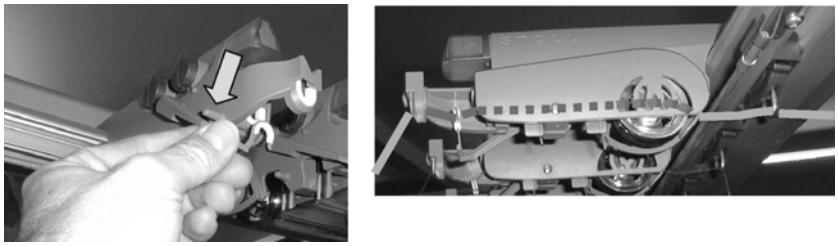


Fig. 3-11 Recorrido del hilo a través del dispositivo de control del hilo

1. Colocar el control de rotura del hilo en posición de trabajo.
   Colocar el control de rotura de hilo un poco hacia la izquierda hasta que no esté sujeto por el perno de tope.
2. Enhebrar cada hilo a través de un dispositivo de control del hilo, como se muestra en la figura.

3.2.5 Enhebrar los hilos a través del aparato STIXX *

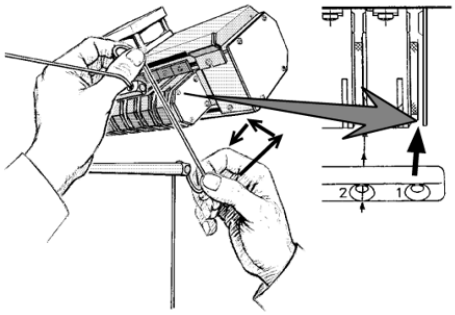


Fig. 3-12 Recorrido del hilo a través del aparato STIXX

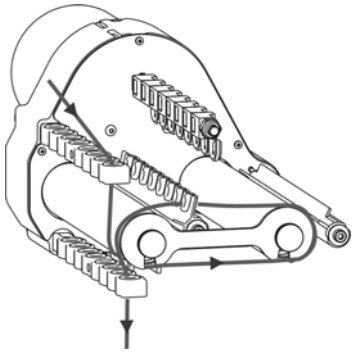
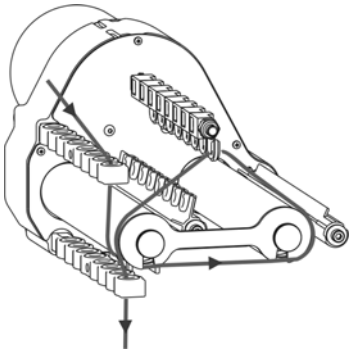
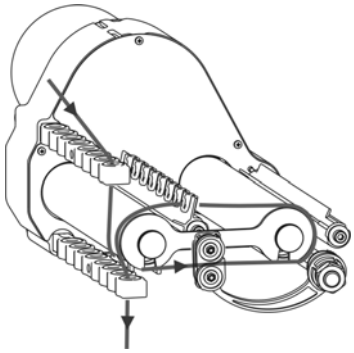
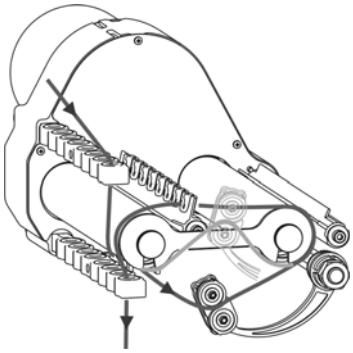
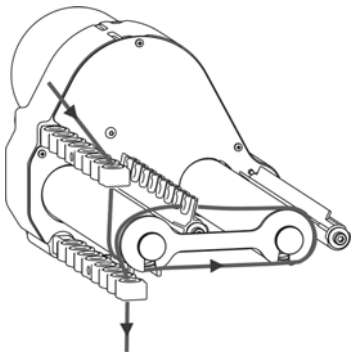
➜ Pasar el hilo con ambas manos hacia arriba a través de la ranura para enhebrar, y para colocar la rueda de medición.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

3.2.6 Enhebrar los hilos en el alimentador de fricción

Dependiendo del tipo de máquina y del modelo existen distintos modelos del alimentador de fricción.

	Curso del hilo	
1	 Ajustes estándar	 Alimentación del hilo menor
2	 Ajustes estándar	 Alimentación del hilo mayor (gris) Alimentación del hilo menor (negro)
3		

Más información:

- Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción * *(véase página 4-15)*

3.2.7 Enhebrar los hilos a través de la cubierta de protección

Al enhebrar preste atención de enhebrar el hilo en posición vertical a través de la cubierta de protección izquierda.

1. Llevar a posición de reposo los brazos tensores del hilo laterales (fijar) De este modo está abierta la pinza de hilo activa.
2. Enhebrar el hilo por una de las porcelanas (1) en la cubierta de protección lateral.
   Cuando el hilo viene del alimentador de fricción, utilizar las porcelanas números 3 a 10. Porque justamente debajo de él están posicionados los puntos de pinzado de los dispositivos de pinzado activos.
   Utilizar las porcelanas números 1 y 2, o a partir de la porcelana número 11: para el hilo que se procesa sin alimentador.

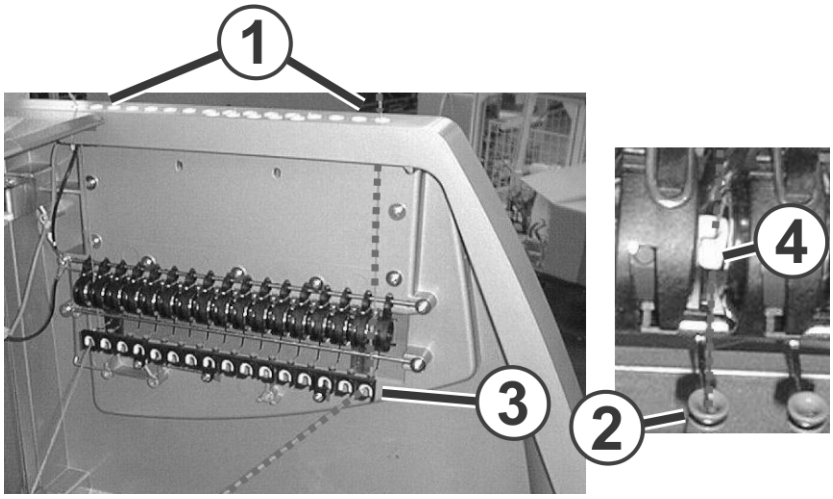


Fig. 3-13 Recorrido del hilo a través de la cubierta de protección lateral

3. Enhebrar el hilo verticalmente hacia abajo en la porcelana (2) del tensor de hilo lateral. Para una orientación rápida se ha colocado un estriado vertical en la cubierta de protección.
4. Guiar el hilo a través del reenvío de hilo (3) hacia el guiahilos.
5. Colocar el brazo tensor del hilo lateral en posición de trabajo.
6. Tirar el hilo en la porcelana abierta (4) del freno permanente.

3.2.8 Enhebrar los hilos en los guíahilos

➜ Enhebrar hilos en cada porcelana próxima al respectivo guíahilo.

Si se utilizan varios guíahilos de una traza y se alimentan los guíahilos por el mismo lado con hilo:

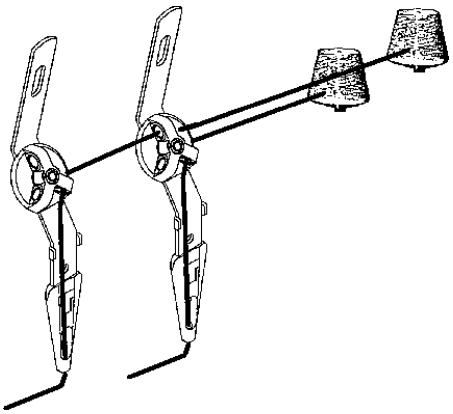


Fig. 3-14 Enhebrar en varios guíahilos de una traza

➜ Enhebrar los hilos como se muestra en la figura anterior.

Cuando se utilizan varios conos para un guíahilos:

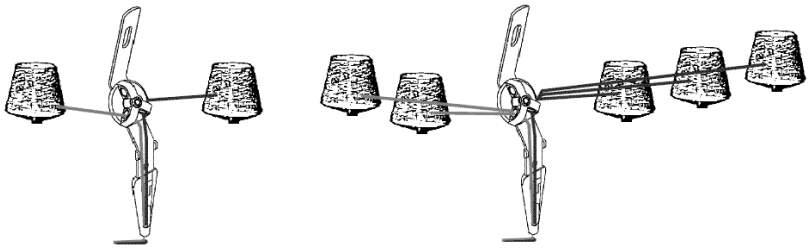


Fig. 3-15 Enhebrado en caso de varios conos

➜ Enhebrar los hilos de la izquierda y de la derecha. Prestar atención de utilizar aproximadamente la misma cantidad de hilos de la derecha y de la izquierda.

3.2.9 Enhebrar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Pinzado & Corte"

Tab. 3-8 Tecla para enhebrar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo

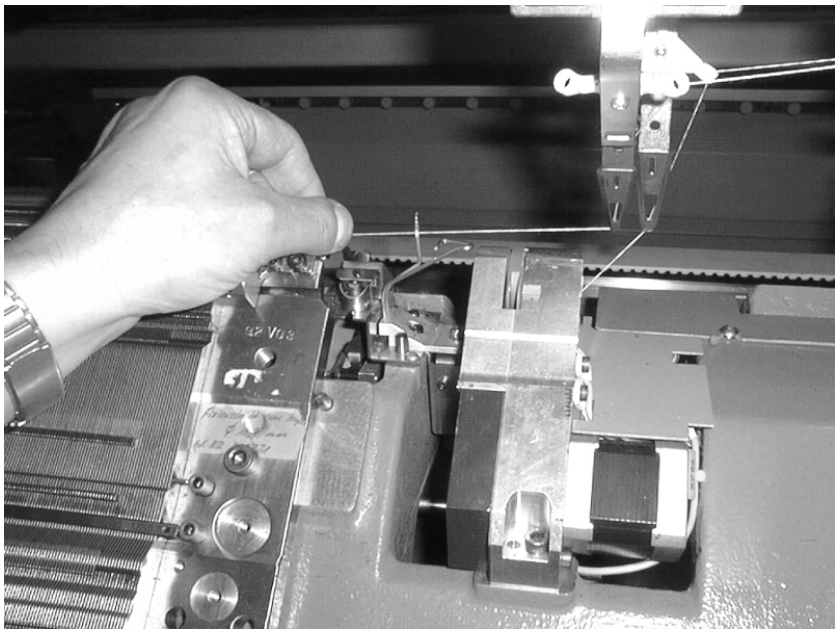


Fig. 3-16 Enhebrar el hilo

1. Quitar el hilo del guiahilos y tirarlo hasta el pinzahilos.
2. Sujetar el hilo.
3. Llamar la ventana "Pinzado & Corte".

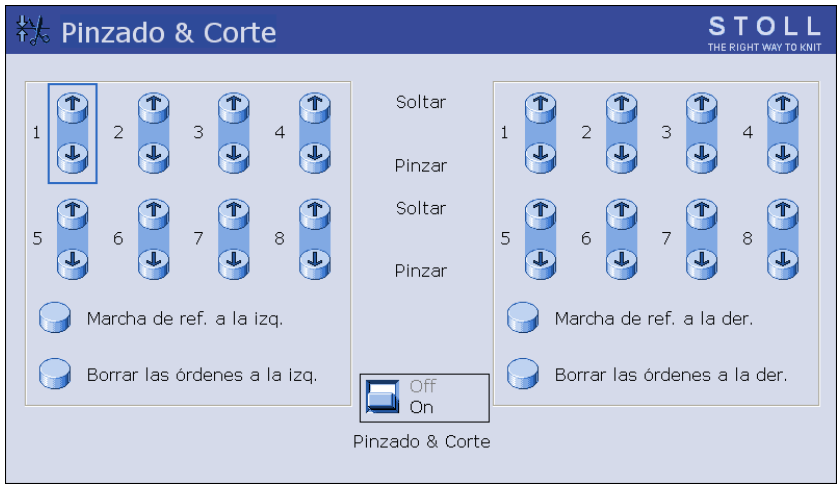


Fig. 3-17 Ventana "Pinzado & Corte"

4. En la línea "Pinzar" se debe activar la tecla del punto de pinza correspondiente.
   El hilo se coloca y se sujeta en el dispositivo de pinzado y de corte del hilo.
5. Repetir el proceso individualmente para cada hilo que se necesite.

3.3 Producción

En esta sección encontrará información sobre:

- Iniciar la máquina *(véase página 3-19)*
- Llamar el reporte y el contador de turnos *(véase página 3-20)*
- Parar la máquina *(véase página 3-24)*
- Controlar el tiempo de tisaje *(véase página 3-25)*
- Medir tiempo de tisaje *(véase página 3-31)*

3.3.1 Iniciar la máquina

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar el menú "Monitoreo cambiable"

Tab. 3-9 Teclas para inicio de la máquina

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Arranque de la máquina".

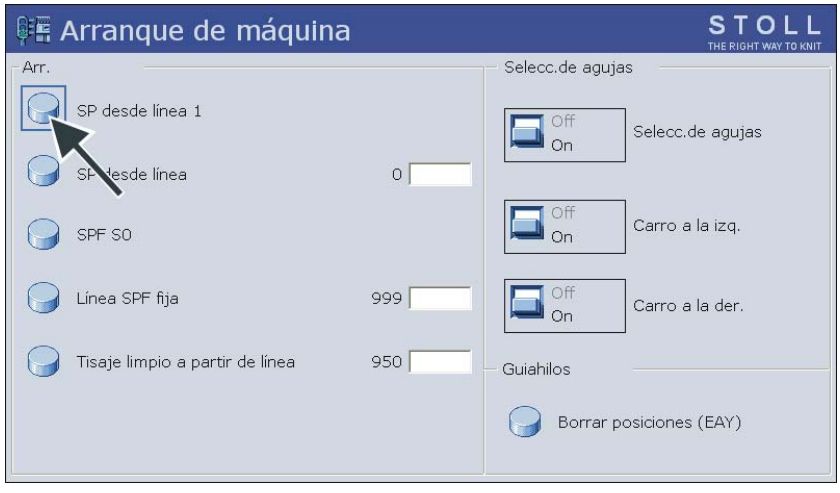


Fig. 3-18 Ventana "Arranque de la máquina"

2. En el campo "Start" pulsar la tecla "SP a partir de la línea 1".
3. Llamar las "Teclas de función adicionales".
4. Llamar la ventana "Monitoreo cambiable".
   En la ventana "Monitoring cambiable" se muestran durante la producción los datos de la máquina y el desarrollo del programa.

5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

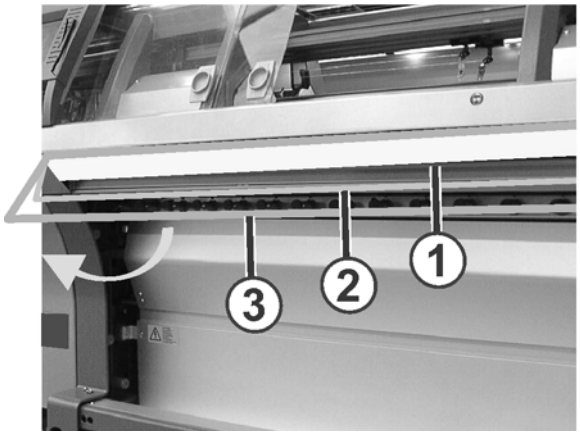


Fig. 3-19 Barra de arranque

1 Carro parado
2 Velocidad reducida
3 Velocidad normal

Más información:

- Configurar Monitoreo *(véase página 4-32)*

3.3.2 Llamar el reporte y el contador de turnos

El mando colecciona todos los datos de funcionamiento, que se registraron desde la primera entrada por lectura del sistema operativo y desde el inicio del programa de tisaje actual. Estos datos le ayudan a optimizar el rendimiento y el régimen de trabajo de la máquina de tejer.

Reporte

En la parte izquierda están listados los diferentes tipos de datos de funcionamiento (1). La tabla izquierda(2) muestra el listado continuo de todos los datos que se han generado después de entrar por lectura el sistema operativo. Los datos de esta tabla no se pueden borrar. Los datos de la tabla derecha (3) se pueden borrar por medio de la tecla "Reporte0".

Los datos de producción se pueden representar en una lista durante un determinado espacio de tiempo. Este puede comprender el segmento de un turno, un día o una semana.

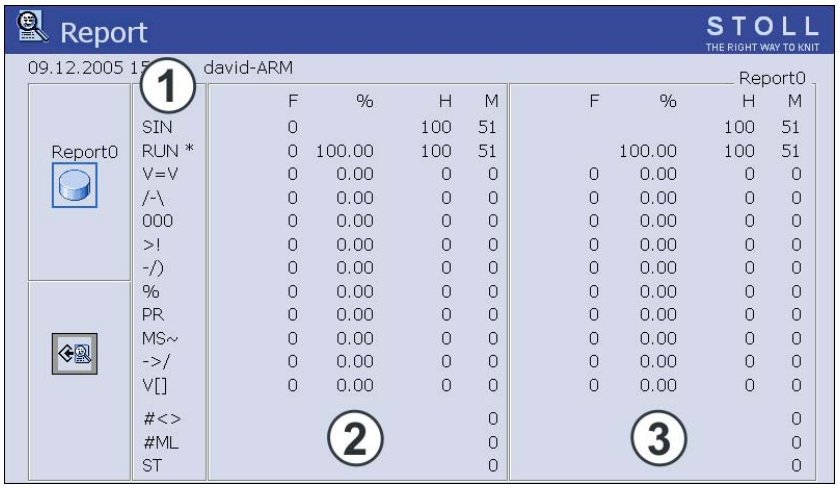


Fig. 3-20 Menú "reporte"

Denominación	Datos visualizados
"F"	Número de errores o número de desconexiones
"%", "H", "M"	Por ciento, horas, minutos
"SIN"	Tiempo de trabajo del mando (SINTRAL)
"RUN"	Tiempo de producción
"V=V"	Parada de desconexión en la barra de arranque
"/-\"	Parada del dispositivo de control del hilo, alimentación del hilo
"000"	Parada contador de piezas
">!"	Parada desconexión de resistencia
"-/)"	Parada posición sensor de agujas
"%"	Parada sistema de estiraje
"PR"	Parada programación
"MS~"	Máquina parada o breve corte de corriente
"->/"	Parada por choque
"V[ ]"	Error del variador
"#<>"	Número de carreras en total
"#ML"	Número de carreras a velocidad reducida
"ST"	Número de piezas de tejido producidas

Tab. 3-10 Datos en la ventana "reporte"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Estadística"
	Llamar la ventana "Reporte".
	Almacenar Reporte
	Llamar "Menú principal"

Tab. 3-11 Teclas para llamar el reporte

Llamar el reporte o guardar en el USB-Memory-Stick:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Estadística".
3. Llamar la ventana "Reporte".
4. Pulsar la tecla "Reporte0" para borrar los datos de funcionamiento en el reporte.

   - o bien -

➜ Para guardar los datos operativos pulse la tecla "Guardar el reporte". Los datos se guardarán en el soporte de datos seleccionado con el número de máquina STOLL (p. ej. "5320081234.rep").

5. Llamar "Menú principal".

Más información:

- Copiar datos de Servicio *(véase página 4-59)*

Contador de turnos

En total dispone de cinco contadores de turnos. Para cada uno de los turnos se crea un reporte completo. La tabla tiene la misma estructura que el reporte. La columna "F" indica el número de paradas por turno.

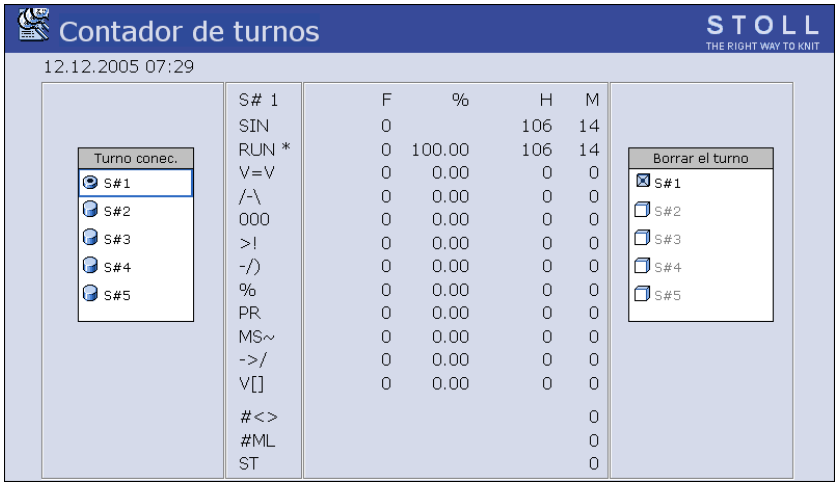


Fig. 3-21 Ventana "Contador de turnos"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Estadística"
	Llamar la ventana "Contador de turnos".
	Llamar "Menú principal"

Tab. 3-12 Teclas para llamar los contadores de turnos

Llamar los contadores de turnos:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Estadística".
3. Llamar la ventana "Contador de turnos".
4. Para activar un turno, pulsar la tecla correspondiente en el campo "Turno conec"
5. En el caso de visualizarse datos de un turno anterior, pulsar la tecla correspondiente en el campo "Borrar el turno" (Reponer el contador de turnos).
6. Llamar "Menú principal".

3.3.3 Parar la máquina

Tiene las siguientes posibilidades para parar la máquina:

- Desenganchar la barra de arranque
- Activar el dispositivo de parada, p. ej. abriendo la cubierta
- Activar la parada de emergencia
- Parar la máquina en la ventana "Parada de la máquina"

Tecla	Función
	Llamar "Menú principal"
	Llamar la ventana "Parada de la máquina"
	Restablecer los valores estándar (Reset) de las condiciones.
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones

Tab. 3-13 Teclas para parar la máquina de tejer

Parar la máquina de tejer en la ventana "Parada de la máquina":

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Parada de la máquina".

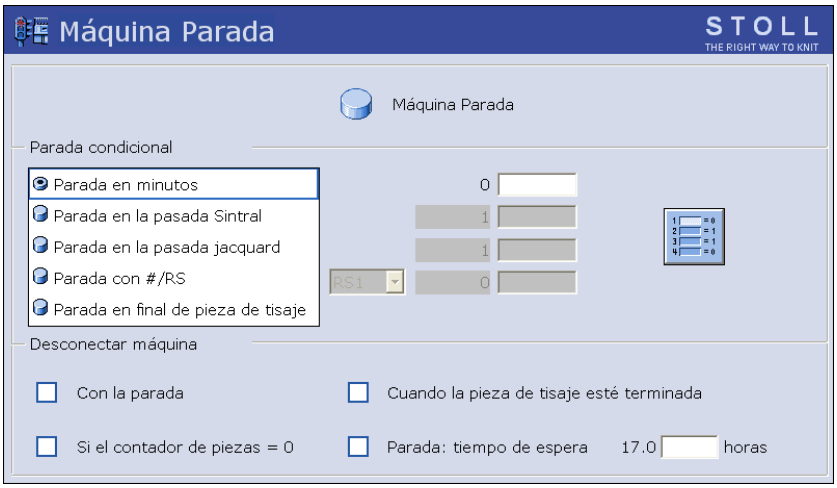


Fig. 3-22 Ventana "Parada de la máquina"

2. Si la máquina de tejer debe parar en el siguiente punto de reenvío del carro, pulsar la tecla "Parada de la máquina".

3. Para parar la máquina cuando se cumpla una cierta condición, seleccionar una condición en el campo "Parada condicionada".

Parada en minutos	Tiempo de funcionamiento restante en minutos
Parada en línea Sintral	Cuando se llega a la línea Sintral ajustada
Parada en la línea jacquard	Cuando se llega a la línea Jacquard ajustada
Parada con #/RS	Cuando la memoria o el conmutador del raport alcanza el valor ajustado
Parada al finalizar la pieza de tisaje	Cuando se terminó de tejer la pieza de tisaje

4. Ingresar el valor correspondiente para la condición. Confirmar el ajuste.

Si está activada una parada condicionada, en la barra de estado se visualizará una señal de paro.

3.3.4 Controlar el tiempo de tisaje

Para que se visualice la ventana "Control del tiempo de tisaje", debe ser activada en la ventana "Configuración de Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuración de Knit Report -> Teclas de función adicionales)

En la ventana "Control del tiempo de tisaje" se registran los tiempos de ejecución de listas de secuencias, secuencias o pedidos, de sus elementos individuales o de muestras individuales.

De este modo se amplía la emisión de comandos "MIN", "MINSEQ" y "MINSEQEL" en vastos datos sobre el proceso de tisaje:

- Indicación del tiempo de tisaje de una muestra (secuencia, elemento de secuencia, pedido).
  Ahora se indican respectivamente el tiempo de tisaje actual, último, mínimo, máximo y promedio.
- Indicación del tiempo de tisaje previsto de una muestra (secuencia, elemento de secuencia, pedido).
- Indicación del número de piezas tejidas o que aún faltan tejer.
- Indicación del tiempo de tisaje con o sin tiempos de cargar y de parar.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Estadísticas"
	Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje"
	Llamar la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o bien Ventana"Datos del tiempo de tisaje de muestra"
	Llamar la ventana "Archivo de datos del tiempo de tisaje"
	Retornar a la ventana anterior
	Llamar el "Menú principal"

Fig. 3-23 Teclas de la ventana "Control del tiempo de tisaje"

Abrir la ventana "Control del tiempo de tisaje"

1. Llamar la ventana "Service" en el "Menú principal".
2. Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Service".

De forma alternativa, la ventana "Control del tiempo de tisaje" puede ser llamada a través de las teclas de función adicionales en la ventana "Menú de secuencias" o "Lista de secuencias".

Fig. 3-24 Ventana "Control del tiempo de tisaje"

Campo/ Tecla	Significado	
1	Tiempo total de tisaje	Indicación del tiempo total de tisaje previsto para la secuencia, la lista de secuencias o bien la muestra.
2	Bruto	Indicación del tiempo total de producción inclusive tiempos de cargar y parar así como intervenciones manuales.
	Neto	Indicación del tiempo de tisaje de la máquina propiamente desde "SP"(Inicio del programa) hasta "Pieza terminada".
3/4	No.	Número corriente.
	Secuencia/ Nombre de elemento de secuencia	Nombre de la secuencia, del pedido o bien de los nombres de elementos de secuencia o de muestras individuales.
	actual	Anterior tiempo de tisaje de la secuencia actual del pedido o bien del elemento de secuencia o de la muestra.
	última	Tiempo de tisaje de la última secuencia tejida del pedido o bien del elemento de secuencia o de la muestra.
	min.	Tiempo de tisaje mínimo de la secuencia del pedido o bien del elemento de secuencia o de la muestra.
	máx.	Tiempo de tisaje máximo de la secuencia del pedido o bien del elemento de secuencia o de la muestra.
	Ø	Tiempo de tisaje promedio de la secuencia del pedido o bien del elemento de secuencia o de la muestra.
	Piezas	Número de secuencias o pedidos o bien del elemento de secuencia o de la muestra ya tejidos.
	total	Número del total de secuencias o pedidos o bien del elemento de secuencia o de la muestra tejidos.

Tab. 3-14 Significado de los elementos en la ventana "Control del tiempo de tisaje"

Descripción de función con respecto a la ventana "Archivo de datos del tiempo de tisaje":

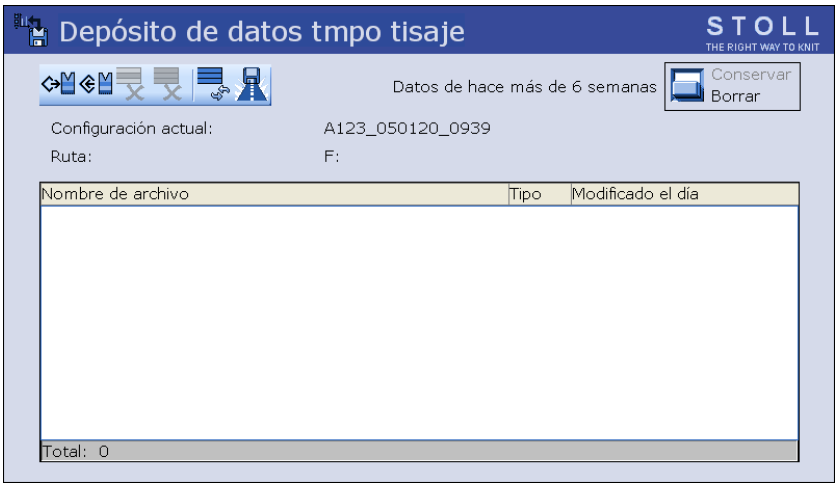


Fig. 3-25 Ventana "Archivo de datos del tiempo de tisaje"

Tecla	Significado
	"Cargar" archivo seleccionado y datos correspondientes
	"Guardar" el archivo seleccionado en la carpeta actual
	"Borrar archivo" seleccionado
	Borrar todos los archivos
	"Actualizar" : Determinar nuevamente el contenido de la carpeta actual
	"Seleccionar la carpeta actual" Diálogo para la selección de la carpeta de archivo actual
Datos de hace más de 6 semanas	Eliminar (activado de forma predeterminada) Los datos se eliminan automáticamente si son de hace más de 6 semanas. Esto sirve para ahorrar memoria. Mantener: Los datos no son eliminados.

Tab. 3-15 Teclas en la ventana "Archivo de datos del tiempo de tisaje"

1. Llamar la ventana "Service" en el "Menú principal".
2. Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Service".
3. Llamar las "Teclas de función adicionales".
4. Llamar la ventana "Archivo de datos del tiempo de tisaje"
5. Seleccionar la ruta deseada con la tecla "Seleccionar carpeta actual".
6. Seleccionar archivo.
7. Seleccionar acción (cargar, guardar, eliminar).
8. Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1"

   - o bien -

➜ Pulsar la tecla "0" para cancelar.

Descripción de la función con respecto a la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o bien "Datos del tiempo de tisaje de muestra":

Dependiendo de la marca en la ventana "Control del tiempo de tisaje" la ventana se llama "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" para la secuencia marcada o ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra" para un elemento de secuencia o una muestra individual.
En esta ventana se indican tiempos de tisaje brutos.

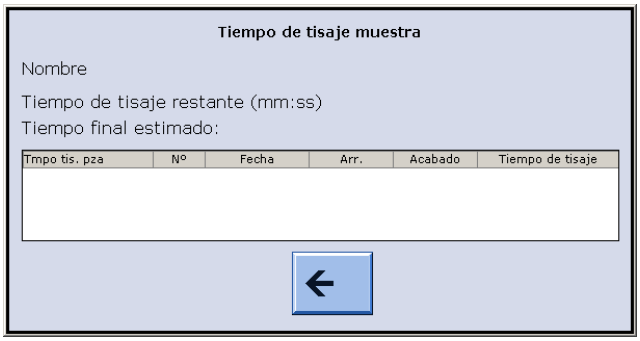


Fig. 3-26 Ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" ("Datos del tiempo de tisaje de muestra")

Entrada	Significado
Nombre	Nombre de la secuencia, del elemento de secuencia o de la muestra
Tiempo de tisaje restante	Tiempo de tisaje restante estimada en formato mmm:ss
Tiempo de finalización	Tiempo de finalización estimado (fecha, hora), recién posible después de un proceso.
Tiempo de tisaje de pieza	en el caso de secuencia: tiempo de proceso más largo y más corto de la secuencia en el caso de elemento de secuencia/muestra: tiempo de proceso más largo y más corto de la pieza
No.	Número de la secuencia, del elemento de secuencia o bien de la pieza
Fecha	Fecha de creación
Inicio	Tiempo de inicio
Finalizado	Momento de finalización
Tiempo de tisaje	Tiempo de tisaje en hhh.mm

Tab. 3-16 Teclas en la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o bien en la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra"

1. Llamar la ventana "Service" en el "Menú principal".
2. Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Service".
3. Marcar secuencia, elemento de secuencia o muestra.
4. Llamar las "Teclas de función adicionales".
5. Llamar la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o bien ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra".
   La ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o bien ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra" se visualiza con los correspondientes datos.
6. Cerrar la ventana con la tecla "retornar a la ventana anterior".

Más información:

- Ejecutar el reinicacion con la configuración de máquina *(véase página 7-37)*

3.3.5 Medir tiempo de tisaje

Para que se visualice la ventana "Control del tiempo de tisaje", debe ser activada en la ventana "Configuración de Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuración de Knit Report -> Teclas de función adicionales)

En la ventana "Medición del tiempo de tisaje" se pueden realizar manualmente mediciones de tiempo de tisaje (función de cronómetro). Las funciones Arranque, parada y reposición se activan con las teclas de función adicionales.

Fig. 3-27 Ventana "Medición del tiempo de tisaje"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Estadísticas"
	Llamar la ventana "Medición del tiempo de tisaje"
	Iniciar Medición de tiempo de tisaje (Start)
	Parar la Medición del tiempo de tisaje (Stop)
	Restablecer a "0" (Reset)
	Llamar el "Menú principal"

Fig. 3-28 Teclas de la ventana "Medición del tiempo de tisaje"

Cronometrar el tiempo de tisaje:

- Debe estar cargado un archivo de muestra (1).

1. Si es necesario, restablecer la indicación a "0" mediante "Reset".
2. Pulsar en "Inicio".
   En el campo "Tiempo de tisaje" (2) el tiempo que pasó desde que se pulsó "Inicio" es mostrado en el formato hh:mm.ss,
3. Iniciar el proceso de tisaje.
4. Pulsar "Parar" después de finalizar el proceso de tisaje.
   En el campo "Tiempo de tisaje" (2) se mostrará el tiempo cronometrado.

Más información:

- Ejecutar el reinicacion con la configuración de máquina *(véase página 7-37)*

3.4 Producir con órdenes de fabricación (Menú de pedidos)

En esta sección encontrará información sobre:

- Elaboración y gestión del menú de pedidos *(véase página 3-33)*
- Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos *(véase página 3-35)*
- Almacenar o cargar el menú de pedidos *(véase página 3-36)*

3.4.1 Elaboración y gestión del menú de pedidos

En el menú de pedidos se recogen en una lista todos los tamaños de confección de un artículo (programa de tisaje), elaborándose después en el mismo orden. Para cada tamaño de confección se indicará el número de piezas y el conmutador del raport.

Una orden de fabricación (línea) se procesará hasta que el número de piezas en la columna "ST1" sea igual al de la columna "ST2". La máquina se colocará automáticamente en la talla siguiente y producirá el número de piezas ajustado. Durante la producción se trabaja línea por línea y en orden descendente (de arriba hacia abajo).

Fig. 3-29 Ventana "Menú de pedidos"

Columna	Datos visualizados
1	Número de pedido corriente
2	Nombre del pedido
3 ("ST1")	Número de piezas a elaborar
4 ("ST2")	Piezas ya elaboradas
de 5 a 11	Conmutador del raport y contador
12 ("#51")	Borde izquierdo del tejido
13 ("#52")	Borde derecho del tejido

Tab. 3-17 Datos en la ventana "Menú de pedidos"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Menú de pedidos"
	Confirmar las entradas
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Reponer los valores en la colúmna "ST2" (contador de las piezas ya elaboradas) a "0"
	borrar todas las indicaciones en el menú de pedidos
	"Insertar línea" el contenido
	"Insertar línea" el contenido
	"Activar orden de fabricación"

Tab. 3-18 Teclas para elaboración del "Menú de pedidos"

Elaborar el menú de pedidos:

1. Desde el "Menú principal", abrir la ventana "Menú de pedidos".
2. Pulsar la línea que debe elaborarse.
   La línea aparece en el margen inferior de la ventana.
3. Pulsar sobre los campos de las líneas seleccionadas y entrar los valores y los nombres.

   - o bien -

➜ Llamar a las "Teclas de función adicionales", copie el contenido de una línea e insértelo en el lugar deseado.

4. Confirmar las entradas.
5. Llamar a las "Teclas de función adicionales" y "Activar orden de fabricación".
   Si la orden está activa, aparecerá en la barra de estado "ORDER".

Fig. 3-30 Barra de estado con una orden de fabricación activa

Si modifica "ST2" podrá volver a tejer las piezas que falten en una orden. Una vez terminado la última orden, se comprobará si quedan piezas por tejer. Cuando se procesen todas las órdenes, la máquina se detendrá.

3.4.2 Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos

En el programa SINTRAL se pueden controlar por medio de contadores el tejido de diversas piezas o tamaños.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Menú de pedidos"
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones

Tab. 3-19 Teclas para asignación de los contadores

Utilizar otro conmutador del raport o contador:

No utilizar los contadores del "#1" al "#39", ya que se ponen a "0" en el inicio!

1. Desde el "Menú principal", abrir la ventana "Menú de pedidos".
   Aparece la ventana "Menú de pedidos".
2. En el encabezamiento de la tabla, hacer clic en una columna (conmutador del raport o contador).
   Aparecerá la ventana de ajuste.

Fig. 3-31 Ventana de ajuste para modificar el conmutador del raport y el contador

3. Asignar un conmutador del raport o contador.
4. Confirmar las entradas.
5. Volverá a aparecer la ventana "Menú de pedidos".

Para comenzar con un pedido, deberán aplicarse los valores del conmutador del raport y del contador de la máquina. Si se modifican durante el tisaje, los nuevos valores no se aplicarán hasta la siguiente pieza.

3.4.3 Almacenar o cargar el menú de pedidos

Las indicaciones del menú de pedidos pueden guardarse, cargarse y borrarse en la ventana "Catalogo datos de la orden".

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Menú de pedidos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Catalogo datos de la orden"

Tab. 3-20 Teclas de la ventana "Catalogo datos de la orden"

Descripción de funciones para el trabajo en el "Catalogo datos de la orden":

1. Desde el "Menú principal", abrir la ventana "Menú de pedidos".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Catalogo datos de la orden".

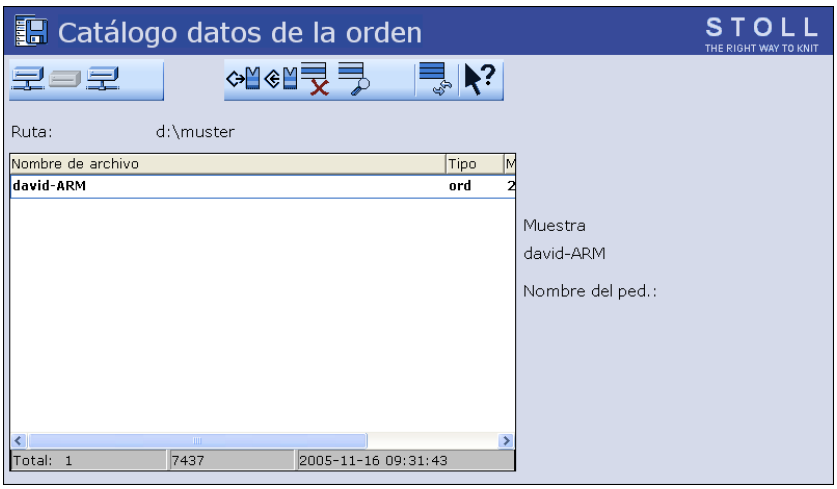


Fig. 3-32 Ventana "Catalogo datos de la orden"

4. Seleccionar la ruta deseada utilizando una de las teclas "Selección directa de carpeta " .
5. Seleccionar archivo.
6. Seleccionar acción.
7. Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1",

   - o bien -

➜ Pulsar la tecla "0" para cancelar.

8. Llamar "Menú principal".

Acciones en la ventana "Catalogo datos de la orden"

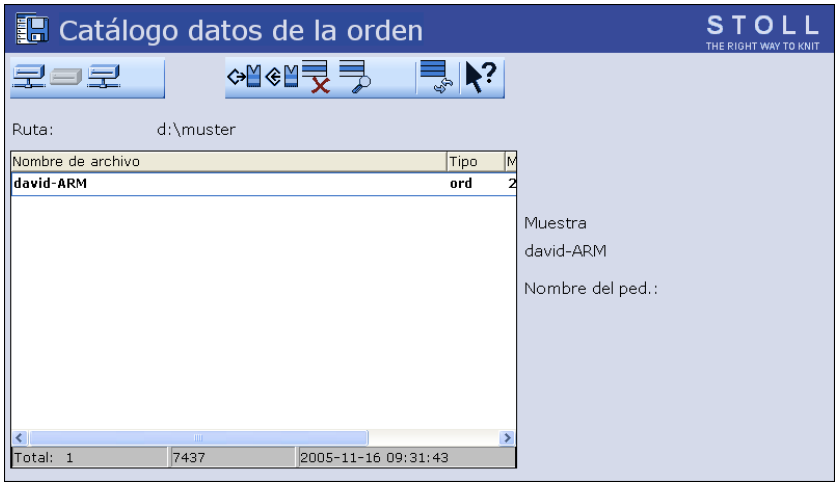
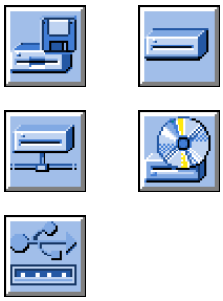


Fig. 3-33 Ventana "Catalogo datos de la orden"

Tecla	Función
	"Selección directa de carpeta": Seleccionar carpeta predefinida
	"Cargar" archivo seleccionado y piezas de muestra correspondientes
	"Guardar" las piezas de muestra seleccionadas en la carpeta actual
	"Borrar archivo" seleccionado
	"Visualizar archivo" seleccionado
	"Actualizar" : Volver a determinar el contenido de la carpeta
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Tab. 3-21 Teclas en la ventana "Catalogo datos de la orden"

Más información:

- Seleccionar la carpeta actual *(véase página 4-106)*
- Visualizar archivo en el editor de muestra *(véase página 4-99)*

3.5 Eliminar fallos en el tejido

Si la pieza de tisaje no debe ser terminada como es debido se pueden utilizar dos posibilidades en la ventana "Arranque de la máquina".

Tecla	Función
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Se interrumpe el raport que se está tejiendo, los demás raportes son procesados como fue programado.
	La máquina empieza automáticamente con una nueva pieza de tisaje, si se cumplen las siguientes condiciones: El variador se encuentra en la posición inicial Los guiahilos se encuentran en la posición inicial La dirección del carro permite un nuevo inicio. Si estas condiciones no se cumplen, los raportes sólo se elaborarán una vez.

Tab. 3-22 Teclas para interrumpir una pieza de tisaje

En esta sección encontrará información sobre:

- Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido *(véase página 3-39)*
- Enhebrar hilo en los guíahilos *(véase página 3-42)*
- Quitar el arrollado del tejido en estirador tejido *(véase página 3-43)*

3.5.1 Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"
	Confirmar las entradas

Tab. 3-23 Teclas para el nuevo inicio después de un desprendimiento del tejido

En máquinas sin estirador peine

Después de un desprendimiento del tejido surge el problema de que las mallas se han desprendido y ya no es posible seguir tejiendo. Para poder continuar, recomendamos utilizar la función "Tisaje limpio". Permite comenzar a tejer sin tejido.

En caso normales, todos los programas de estiraje contienen la función "Tisaje limpio". En programas de tisaje esta función se encuentra a partir de la línea 950, en el M1 es activada por "#90".

La máquina reconoce en qué workstation de muestras se ha creado la muestra. Un programa de tisaje de M1 contiene en la línea 1 el identificador "<M1>". De acuerdo con ello, el elemento de programa "Tisaje limpio" se adaptará automáticamente en la ventana "Arranque de la máquina".

Función "Tisaje limpio" en los programas de tisaje más antiguos (p. ej. SIRIX)

1. Si se han roto los hilos, enhebrarlos de nuevo.
2. Llamar la ventana "Arranque de la máquina".
3. Ejecute la función "Tisaje limpio". Para ello, pulsar la tecla "Tisaje limpio a partir de línea".

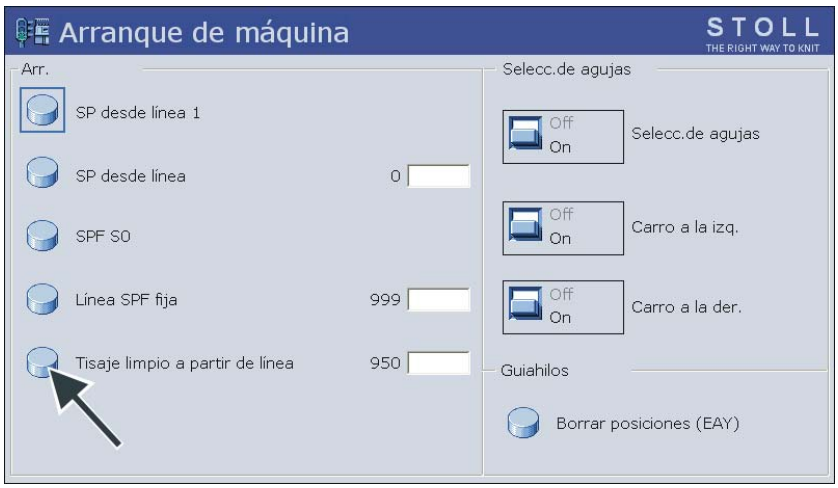


Fig. 3-34 Ventana "Arranque de la máquina"

4. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

Si durante el tisaje limpio detecta agujas defectuosas:

➜ Para el tisaje limpio y cambie las agujas defectuosas.

5. Si el tejido es tan largo que se puede insertar en el estirador principal, pare la máquina con la barra de arranque.
6. Abra el estirador principal, coloque el tejido en él y ciérrelo.
7. Para iniciar el programa de tisaje, pulsar la tecla "SP a partir de línea 1".
8. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

Función "Tisaje limpio" en una muestra M1

Condiciones previas:

- El programa de tisaje fue creado en el M1.
- Al crear la muestra se ha activado el punto de menú "Tisaje limpio".

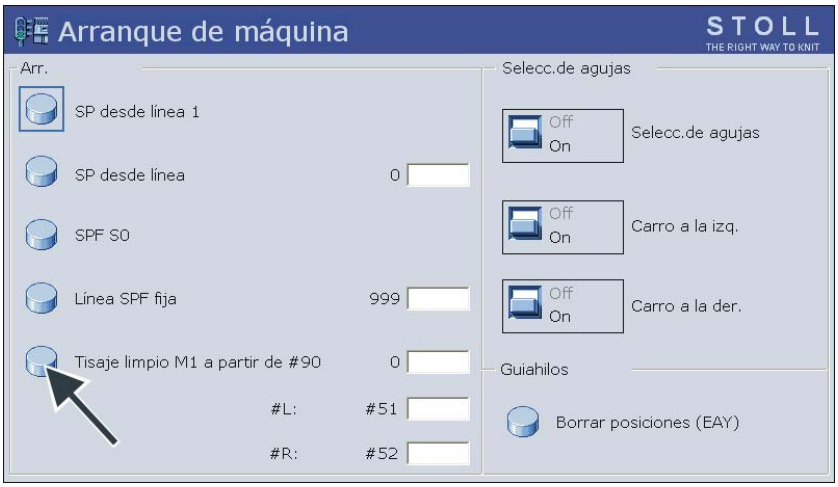


Fig. 3-35 Ventana "Arranque de la máquina"

Ajuste	Función
#90=0	La función "Tisaje limpio" está desactivada.
#90=1	La función "Tisaje limpio" está activada. Dependiendo de la galga de la máquina se tejerá un número determinado de líneas (galga x 4). Si la máquina tiene una galga E 10, se elaborará un total de 40 pasadas de tisaje.
#90=n	Si son demasiadas pasadas de tisaje, se puede cambiar "#90" por otro número. Al igual que sucede con la función "Tisaje limpio", el tisaje de dos pasadas se repetirá tantas veces como se haya ajustado "#90". Ejemplo: #90=15. Se tejerá un total de 30 pasadas de tisaje (2 x 15).
#L, #R	Ajuste de la anchura del tejido para la función "Tisaje limpio". Ajustes estándar: Anchura inicial (#L=#51, #R=#52)

1. Si se han roto los hilos, enhebrarlos de nuevo.

2. Llamar la ventana "Arranque de la máquina".
3. Ejecute la función "Tisaje limpio". Para ello, pulsar la tecla "Tisaje limpio M1 a partir de línea".
4. Pulse sobre los campos de entrada. Indique los valores y confirme las entradas.
5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

Si durante el tisaje limpio detecta agujas defectuosas:

➜ Para el tisaje limpio y cambie las agujas defectuosas.

6. Cuando se haya procesado el número de pasadas de tisaje ajustado, la máquina parará automáticamente.
   Aparecerá el mensaje "Colocar tejido en estirador tejido".
7. Si el tejido es tan largo que se puede insertar en el estirador principal, abra el estirador principal, coloque el tejido en él y ciérrelo.
8. Si no puede colocar el tejido en el estirador principal, repita los pasos 2 a 8.
9. Iniciar la máquina con la barra de arranque. El programa de tisaje se iniciará automáticamente.

Más información:

- Enhebrar el hilo *(véase página 3-11)*

3.5.2 Enhebrar hilo en los guíahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"

Tab. 3-24 Teclas para enhebrar el hilo en los guíahilos

1. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
2. Pulsar la tecla "Perno del guíah. Arriba".
3. Anotar la posición de los guíahilos, desplazar afuera los guíahilos debajo del carro y enhebrar.
4. Desplazar los guíahilos de nuevo a su posición anterior.
5. Pulsar la tecla "Perno del guíah. Abajo".
6. Para mover lentamente el carro se debe tirar ligeramente de la barra de arranque hacia delante.
7. Durante el tejido lento prestar atención, de que el hilo sea insertado en las agujas.
8. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

- o bien -

➜ Si el tejido está defectuoso, llamar la ventana "Arranque de la máquina" y pulsar la tecla "SP a partir de línea 1", para volver a tejer el tejido.

3.5.3 Quitar el arrollado del tejido en estirador tejido

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Estiraje"

Tab. 3-25 Tecla para quitar el arrollado del tejido en estirador tejido

Arrollado del tejido en el estirador principal

1. Para quitar el arrollado del tejido, llamar la ventana "Estiraje".

Fig. 3-36 Ventana "Estiraje"

2. Pulsar la tecla "Estirador principal abierto" (1).
3. Estirar el tejido, quitar los hilos sueltos y restos de tejido de los rodillos estiradores,

   - o bien -

➜ pulsar la tecla "Estirador principal atrás" (2) hasta que el arrollado del tejido halla podido ser resuelto.

4. Para cerrar el estirador principal pulsar la tecla "Estiraje principal cerrado".
5. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

Arrollado del tejido en el estirador auxiliar

1. Para quitar el arrollado del tejido, llamar la ventana "Estiraje".
2. Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua.
3. Pulsar la tecla "Estirador auxiliar abierto" (3).
4. Pulsar la tecla "Estirador auxiliar atrás" hasta que el arrollado del tejido halla podido ser resuelto.
5. Quitar los hilos sueltos y restos de tejido de los rodillos estiradores.
6. Para cerrar el estirador auxiliar pulsar la tecla "Estirador auxiliar cerrado".
7. Atornillar de nuevo la fontura.
8. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

3.6 Iniciar la máquina después de un fallo

El mando de la máquina de tejer controla continuamente el hilo, el tejido, todas las piezas movibles de la máquina, los motores y los componentes electrónicos. Con un fallo se para la máquina. La lámpara señalización da una luz amarilla, en la pantalla táctil aparece un pictograma y la bocina suena. En la pantalla táctil se visualizan las causas más frecuentes de fallos en forma de pictogramas. Para un fallo se visualiza un pictograma, para varios fallos aparecen consecutivamente los respectivos pictogramas. Los fallos raros (p. ej. fallos del hardware) se visualizan con un pictograma común.

Tecla	Función
	"Información para la eliminación del fallo" Aparecen un signo grande y uno chico en forma alternada
	Confirmar el mensaje de error

Tab. 3-26 Teclas para iniciar la máquina después de un fallo

Iniciar la máquina después de un fallo:

1. Pulsar sobre el pictograma para obtener más informaciones sobre un fallo.
   Aparece la ventana "Mensajes actuales". Si el fallo puede eliminarse modificando los ajustes, en el centro de la barra inferior de la pantalla aparece una tecla de función.

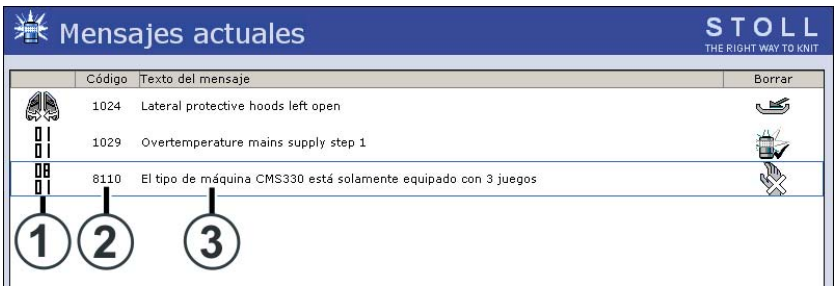


Fig. 3-37 Ventana "Mensajes actuales"

1 Pictograma
2 Código de error
3 Texto del mensaje

2. Para modificar los ajustes, pulsar en el centro de la línea más inferior de la pantalla y eliminar el fallo.

   - o bien -

➜ Si se requieren más informaciones, pulsar en el mensaje de error deseado y en la tecla "Información para la eliminación del fallo".
Se muestran las posibles causas del fallo y su eliminación.

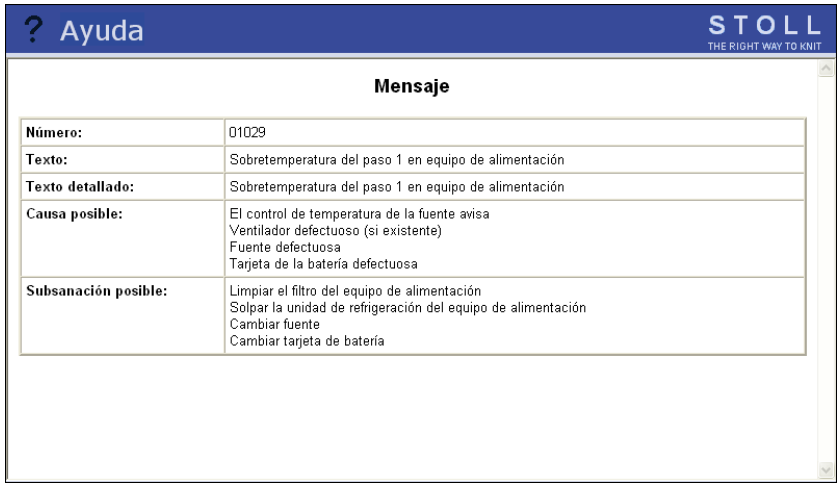


Fig. 3-38 Otras informaciones para una eliminación del fallo

3. Eliminar el error.
4. Confirmar el mensaje de error.
5. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

3.6.1 Resumen de mensajes y consejos

Resumen de mensajes

Si se produce un error, éste no se visualizará sólo en la ventana "Mensajes actuales", sino que se incluye en una memoria adicional. En esta memoria se guardan los mensajes de error del día.

Se genera de forma automática una memoria nueva para cada día. En total existen siete memorias, de modo dispone de los mensajes de error generados en los últimos 7 días. Estas memorias permiten controlar los mensajes de error que han surgido en los últimos días.

Cuando se desconecta el interruptor principal de la máquina se borran los mensajes de error activos del menú "Mensajes actuales", no obstante no se borra la memoria de mensajes de error del día.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Info"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar resumen de mensajes
	Tecla de resumen de mensajes del día (en la figura se muestra la tecla del resumen de mensajes de error del día anterior)

Tab. 3-27 Teclas para llamar el resumen de mensajes de error

Llamar resumen de mensajes:

1. Llamar la ventana "Info".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar resumen de mensajes.
4. Llamar las "Teclas de función adicionales".

Aparece una lista que contiene todas las teclas de resúmenes de mensajes de error.

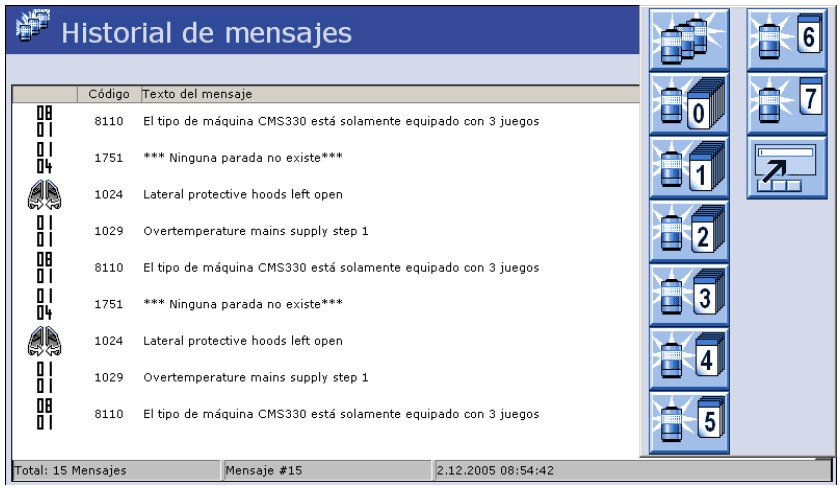


Fig. 3-39 Lista de resúmenes de mensajes de error

5. Llamar el resumen del día que se desee.

Resumen de consejos

También se guardan los consejos que aparecen junto a algunos mensajes de error. Al igual que en el caso de las memorias de mensajes de error, existen siete memorias diarias que recogen los consejos de los últimos 7 días. Estas memorias permiten controlar los consejos que han surgido en los últimos días.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Info"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar resumen de consejos
	Tecla de resumen de consejos del día (en la figura se muestra la tecla del resumen de consejos del día anterior)

Tab. 3-28 Teclas para llamar el resumen de consejos

Llamar resumen de consejos:

1. Llamar la ventana "Info".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar resumen de consejos.
4. Llamar las "Teclas de función adicionales".
   Aparece una lista que contiene todas las teclas de resúmenes de consejos.
5. Llamar el resumen del día que se desee.

3.6.2 Suprimir mensajes de error

Si, por ejemplo, se realizan modificaciones en el programa de tisaje y se recibe un mensaje de error, éste se visualizará por encima de todos los demás menús. Esto le puede impedir seguir trabajando. Para evitarlo, puede suprimir los mensajes de error. Sólo se suprimirá la visualización del mensaje de la touch screen, pero no se interrumpirá el funcionamiento de la máquina de tisaje.

Tecla	Función
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Suprimir los mensajes de error ("Activar funcionamiento de instalación")
	Retornar al menú anterior
	Icono "Funcionamiento de instalación activo"
	Volver a habilitar los mensajes de error ("Desactivar el funcionamiento de instalación")

Tab. 3-29 Teclas para suprimir los mensajes de error

Suprimir mensajes de error

1. Cuando se recibe un mensaje de error, llamar la tecla "Teclas de función adicionales".

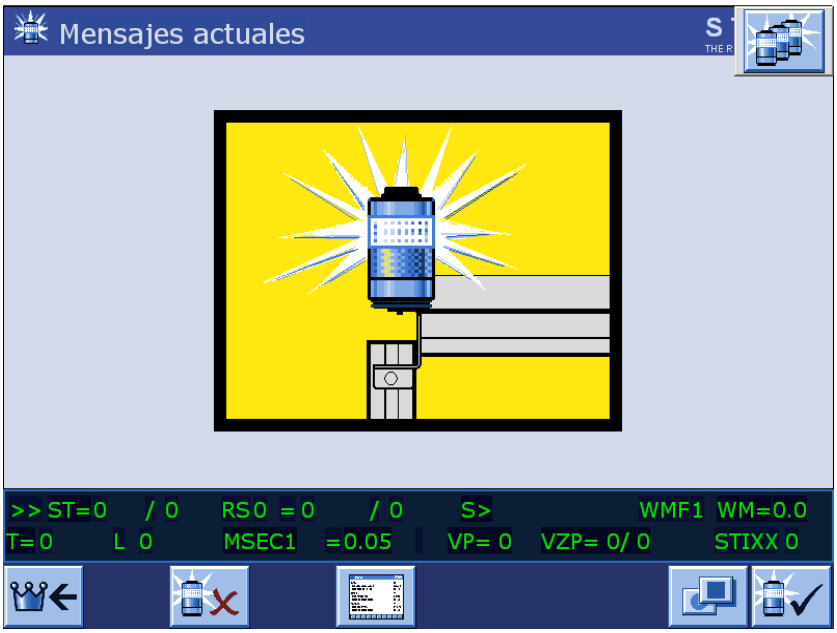


Fig. 3-40 Suprimir mensajes de error

2. Pulsar la tecla "Suprimir mensaje de error".
   Aparece el mensaje "Funcionamiento de instalación activo". Hasta que no se vuelva a llamar, los mensajes de error serán suprimidos. Se pasará de forma automática al menú anterior y podrá seguir trabajando.
3. Como recordatorio de que se están suprimiendo los mensajes de error se muestra el icono "Funcionamiento de instalación activo" en la esquina superior derecha de todas los menús.
4. También pueden visualizarse los mensajes de error suprimidos o activos. Para ello, hacer clic en el icono "Funcionamiento de instalación activo".

Volver a habilitar los mensajes de error suprimidos

1. Pulsar el icono "Funcionamiento de instalación activo".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Pulsar la tecla "Volver a habilitar los mensajes de error".

Habilitación automática

Si no se encuentra ningún otro mensaje suprimido, se procede a la desactivación automática de la modalidad de instalación.

Nota

4 Ajuste de la máquina de tejer

En esta sección encontrará información sobre:

- Ajustes básicos *(véase página 4-1)*
- Ajustes ampliados *(véase página 4-47)*
- Trabajando con archivos *(véase página 4-85)*
- Trabajar con el editor Sintral *(véase página 4-111)*
- Editar archivo de configuración *(véase página 4-118)*
- Conexión KnitLAN *(véase página 4-122)*
- Definir el perfil del usuario *(véase página 4-125)*

4.1 Ajustes básicos

En esta sección encuentra las instrucciones de ajuste y otras informaciones :

- Ajustar la velocidad del carro *(véase página 4-2)*
- Ajustar el cerraje de la malla *(véase página 4-4)*
- Ajustar y escalonar los guíahilos *(véase página 4-9)*
- Ajustar la tensión del hilo *(véase página 4-13)*
- Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción * *(véase página 4-15)*
- Ajustar el alimentador de almacén SFE * *(véase página 4-17)*
- Ajustar las zonas de tisaje *(véase página 4-18)*
- Ajustar la estiraje *(véase página 4-19)*
- Ajustar conmutador del raport y número de piezas *(véase página 4-24)*
- Ajustar contadores de forma *(véase página 4-25)*
- Ajustar el contador *(véase página 4-27)*
- Encender y apagar la iluminación *(véase página 4-28)*
- Ajustar el valor para soltar el pinzahilos *(véase página 4-29)*
- Configuración listón del símbolo *(véase página 4-30)*
- Configurar Monitoreo *(véase página 4-32)*
- Ajustar una muestra *(véase página 4-36)*
- Ajustes K&W *(véase página 4-44)*
- Corrección del variador *(véase página 4-45)*

4.1.1 Ajustar la velocidad del carro

Puede entrar velocidades de carro distintas para diversas situaciones de tisaje. La velocidad indirecta del carro es sólo efectiva cuando es menor que la velocidad normal.

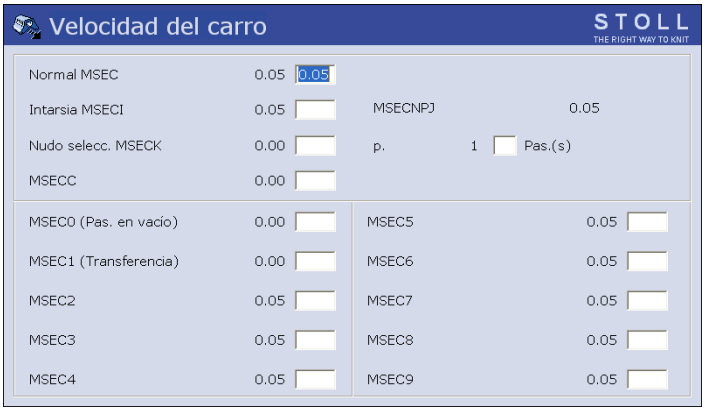


Fig. 4-1 Ventana "Velocidad del carro"

Campo de entradas	Significado	Valores de entrada	Longitud de los pasos
"Normal MSEC"	Velocidad del carro para el caso de guiahilos comunes	0.05 a 1.20 m/s	0.05
"Intarsia MSECI"	Velocidad del carro con guiahilos de intarsia	0.05 a 1.00 m/s	0.05
"Nudos elegibles MSECK"	Velocidad del carro después de nudos pequeños	0.05 a 1.20 m/s	0.05
"para pasada(s)"	Número de pasadas con velocidad del carro disminuida después de nudos pequeños	1 hasta 12 pasadas	1
"MSECC"	Velocidad del carro fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o retirado de la pinza.	0.05 a 0.50 m/s	0.05
"MSECNPJ=n"	Visualización de la velocidad del carro para NPJ		
"MSEC0=n"	velocidad del carro indirecta "n" para pasadas en vacío ("S0")	"n" = 0.05 hasta 1.40 m/s	0.05
"MSEC1=n"	velocidad del carro indirecta "n" para pasadas de transferencia	"n" = 0.05 hasta 1,20 m/s	0.05
"MSEC2=n" a "MSEC9=n"	velocidad del carro indirecta "n" para pasadas de tisaje	"n" = 0.05 hasta 1,20 m/s	0.05

Tab. 4-1 Campos de entradas en la ventana "Velocidad del carro"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Velocidad del carro"
	Confirmar las entradas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-2 Teclas para entrada de la velocidad del carro

Ajustar la velocidad del carro:

1. Llamar la ventana "Velocidad del carro."
2. Pulsar los campos de entrada para la velocidad del carro y entrar los valores.
3. Confirmar las entradas.
4. Llamar "Menú principal".

4.1.2 Ajustar el cerraje de la malla

El cerraje y el tamaño de la malla dependen de los valores de la leva de formación. Se puede indicar el cerraje de la malla como valor absoluto, o bien la longitud de la malla.

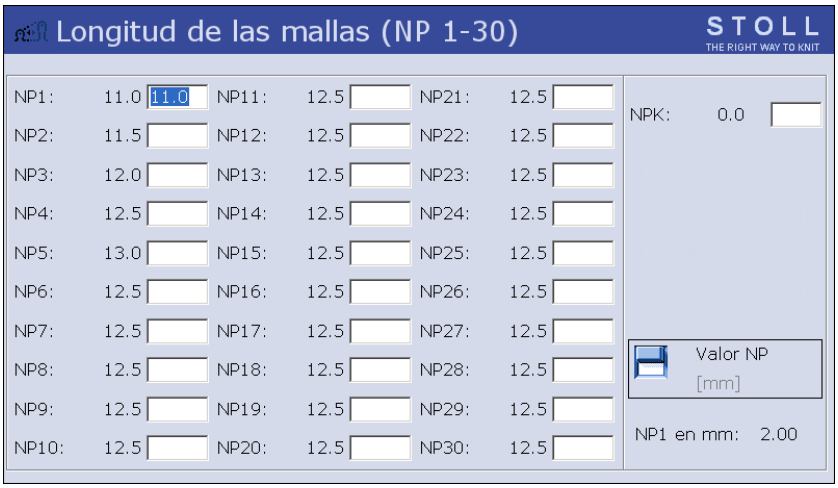


Fig. 4-2 Ventana "Longitud de la malla"

Campos de entradas	Significado
"NP#"	Valores de leva de formación (NP1-NP100). Anchura de pasos: 0.05. Llamar NP31-NP100 utilizando las teclas de función adicionales.
"NPK"	Valor de corrección de leva de formación para todas las posiciones de la leva de formación. Anchura de pasos: 0.05.
"Valor NP"	Ajuste del cerraje de la malla en valores NP
"(mm)"	Ajuste de la longitud de la malla por cada malla

Tab. 4-3 Campos de introducción para el ajuste del cerraje de la malla

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Longitud de las mallas"
	Confirmar las introducciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-4 Teclas para el ajuste del cerraje de la malla

Ajustar el cerraje de la malla:

1. Llamar la ventana "Longitud de las mallas".
2. Ajustar el conmutador del campo "Valor NP/(mm)" a "Valor NP" o "(mm)".
3. Pulsar los campos de introducción para los valores de la leva de formación y entrar los valores NP.

   - o bien -

➜ Pulsar los campos de introducción para los valores de la leva de formación y entrar la longitud de hilo por malla en mm.

4. Confirmar las introducciones.
5. Llamar "Menú principal".

➜ Para modificar todos los valores de levas de formación en un mismo valor, pulsar el campo de entrada "NPK", entrar el valor de corrección de leva de formación y confirmar la entradas.

Más información:

- Área del cerraje de la malla *(véase página 8-1)*
- Longitud de la malla *(véase página 8-2)*

Reprensar

Antes de formar una nueva malla o de transferir, al reprensar, la malla es prensada nuevamente para tensar o preestirar la malla "vieja".
Para que la malla no sea estirada en exceso, recomendamos utilizar el valor de estiraje previo (o un valor algo inferior) también para reprensar.

El valor de leva de formación para reprensar es indicado relativo al cerraje "normal". La diferencia en relación al cerraje "normal" es denominada "Offset". El valor Offset puede ser positivo o negativo.

Si se utilizan el reprensado y el segundo cerraje en el mismo sistema de tisaje, el reprensado es indicado relativo al segundo cerraje.

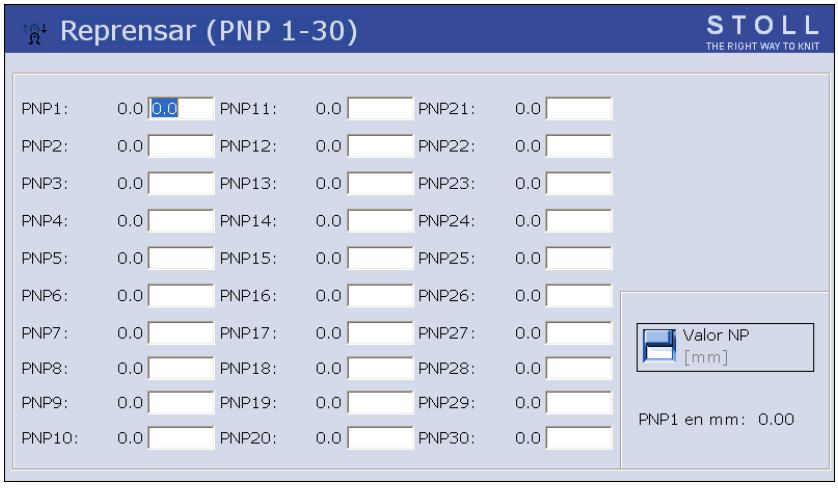


Fig. 4-3 Ventana "Reprensar"

Campos de entradas	Significado
"PNP#"	Valores de estiraje (Reprensar) (PNP1-PNP100). Anchura de pasos: 0.05. Llamar PNP31-PNP100 utilizando las teclas de función adicionales.
"Valor NP"	Ajuste de los valores de estiraje (Reprensar) en valores NP
"(mm)"	Ajuste de la longitud de la malla por cada malla

Tab. 4-5 Campos de entrada para ajustar el valor de estiraje (Reprensar)

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Longitud de las mallas"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Abrir la ventana "Reprensar"
	Confirmar las introducciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-6 Teclas para ajustar el valor de estiraje (Reprensar)

Ajustar el reprensado:

1. Llamar la ventana "Longitud de las mallas".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Abrir la ventana "Reprensar"
4. Ajustar el conmutador del campo "Valor NP/(mm)" a "Valor NP" o "(mm)".
5. Pulsar en los campos de entrada para los valores de estiraje y entrar los valores NP.

   - o bien -

➜ Pulsar en los campos de entrada para los valores de estiraje y entrar la longitud de hilo por malla en mm.

6. Confirmar las introducciones.
7. Llamar "Menú principal".

Más información:

■ Los motores de paso a paso en el carro *(véase página 2-22)*

Segundo cerraje

Agujas o áreas individuales se tejen con un cerraje menor (malla corta, malla cargada corta).
El valor de leva de formación para el segundo cerraje es indicado relativo al cerraje "normal". La diferencia en relación al cerraje "normal" es denominada "Offset".
El segundo cerraje no puede ser superior al cerraje "normal". Esto significa que el valor Offset para el 2º cerraje siempre es negativo.
Zona de valores: -8.00...0 . Anchura de pasos: 0.05

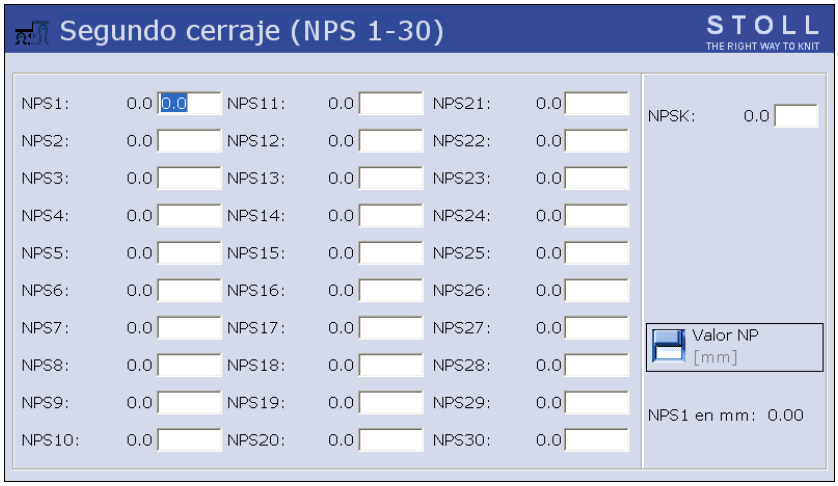


Fig. 4-4 Ventana "Segundo cerraje"

Campos de entradas	Significado
"NPS#"	Valores de leva de formación (segundo cerraje) (NPS1-NPS100). Llamar NPS31-NPS100 utilizando las teclas de función adicionales.
"NPSK"	Valor de corrección de leva de formación para todas las posiciones de la leva de formación
"Valor NP"	Ajuste del cerraje de la malla en valores NP
"(mm)"	Ajuste de la longitud de la malla por cada malla

Tab. 4-7 Campos de entrada para ajustar los valores para el segundo cerraje

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Longitud de las mallas"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Segundo cerraje"
	Confirmar las introducciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-8 Teclas para ajustar los valores para el segundo cerraje

Ajustar el cerraje de la malla:

1. Llamar la ventana "Longitud de las mallas".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Segundo cerraje"
4. Ajustar el conmutador del campo "Valor NP/(mm)" a "Valor NP" o "(mm)".
5. Pulsar los campos de introducción para los valores de la leva de formación y entrar los valores NP.

   - o bien -

➜ Pulsar los campos de introducción para los valores de la leva de formación y entrar la longitud de hilo por malla en mm.

6. Confirmar las introducciones.
7. Llamar "Menú principal".

➜ Para modificar todos los valores de levas de formación en un mismo valor, pulsar el campo de entrada "NPK", entrar el valor de corrección de leva de formación y confirmar la entradas.

Más información:

- Los motores de paso a paso en el carro *(véase página 2-22)*

4.1.3 Ajustar y escalonar los guíahilos

Ajustar los guiahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar la ventana "Ajustar los guiahilos"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la zona de tisaje deseada
	Confirmar las introducciones
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-9 Teclas para el ajuste de los guiahilos

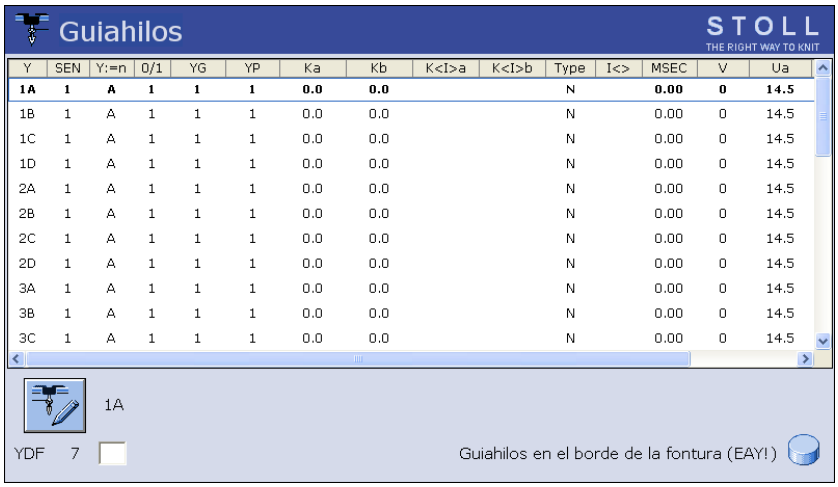


Fig. 4-5 Ventana "Guiahilos"

Columna	datos visualizados
Y	Indicación de los guiahilos
SEN	Indicación de la zona SEN en la que está trabajando el guiahilos
Y: =n	Indicación del tipo de hilo
0/1	El tipo de hilado activado / desactivado
YG	Posición inicial del guiahilos con la aguja ... . .
YP	Posición actual del guiahilos con la aguja ... . .
Ka	Valor a de corrección de los guiahilos (izquierda) en el tisaje seleccionado. Zona de valores: -120...0...120 . Anchura de pasos: 0.5=1/32 pulgada=0.8 mm
Kb	Valor b de corrección de los guiahilos (derecha) en el tisaje seleccionado. Zona de valores: -120...0...120 . Anchura de pasos: 0.5=1/32 pulgada=0.8 mm
K<I>a	Valor a de corrección de los guiahilos de intarsia (izquierda) para guiahilos basculados. Zona de valores: -120...0...120 . Anchura de pasos: 0.5=1/32 pulgada=0.8 mm
K<I>b	Valor b de corrección de los guiahilos de intarsia (derecha) para guiahilos basculados. Zona de valores: -120...0...120 . Anchura de pasos: 0.5=1/32 pulgada=0.8 mm
Type	Visualización del tipo de guiahilos: Guiahilos común (N), Guiahilos de vanisado (P), Guiahilos de arco doble (PA), Guiahilos de intarsia (I)
I<>	Dirección basculante del guiahilos de intarsia
MSEC	Velocidad del carro al insertar este guiahilos (tejidos técnicos)
V	Número de agujas del orillo hasta la primera aguja que teje (tejidos técnicos)
Ua	Ajustar la anchura de hendidura a (izquierda) (vanisado con guiahilos normales)
Ub	Ajustar la anchura de hendidura b (derecha) (vanisado con guiahilos normales)
Ba	Valor a de frenado de los guiahilos (izquierda)
Bb	Valor b de frenado de los guiahilos (derecha)
YDF	Distancia adicional del guiahilos hasta el borde del tejido en tisaje en forma. Zona de valores: 1-20 agujas.

Tab. 4-10 Datos en la ventana "Guiahilos"

Ajustar los guiahilos:

1. Llamar la ventana "Guiahilos".
   De forma predeterminada se muestran los guiahilos en todas las zonas de tisaje (zonas SEN).
2. Para visualizar sólo los guiahilos de una zona SEN determinada, llamar las "teclas de función adicionales" y hacer clic sobre la zona SEN deseada.
3. Pulsar la línea (guiahilos) que debe ser editada.
   El número del guiahilos aparece en el borde inferior de la ventana, a la derecha de la tecla "Ajustar los guiahilos".
4. Pulsar la tecla "Ajustar los guiahilos".

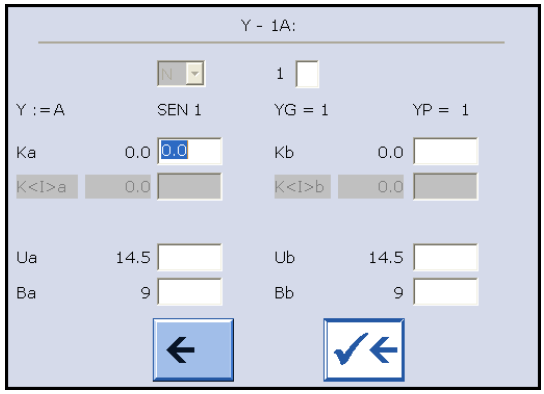


Fig. 4-6 Ventana "Ajustar los guiahilos"

5. En la ventana "Ajustar los guiahilos", pulsar en los campos de la línea seleccionada y entrar valores.
6. Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste.
7. Llamar "Menú principal".

Escalonar los guíahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guíahilos"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Escalonamiento guíahilos"
	Confirmar las entradas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-11 Teclas para el escalonamiento de los guíahilos

Escalonar guíahilos:

1. Llamar la ventana "Guíahilos".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Escalonamiento guíahilos".

Fig. 4-7 Ventana "Escalonamiento guíahilos"

4. Pulsar los campos de entradas junto a los guiahilos y entrar los valores.
   Zona de valores: 0-160. Anchura de pasos: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
5. Confirmar las entradas.
6. Llamar "Menú principal".

4.1.4 Ajustar la tensión del hilo

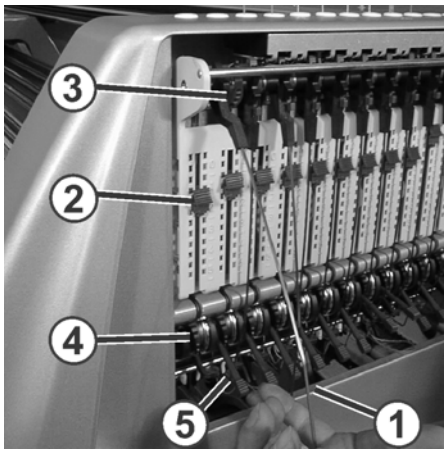


Fig. 4-8 Ajuste de la tensión del hilo

Realizar el ajuste de la tensión del hilo en la siguiente secuencia:

1. Brazo tensor del hilo lateral: Ajustar la fuerza para recuperar en el regulador deslizante (2)
2. Abrir el freno permanente
3. Ajustar el dispositivo de control del hilo
4. Ajustar el freno permanente
5. Tensor de hilo lateral: Ajustar el recorrido de recuperación en el segmento dentellado (3)

Esta secuencia debe ayudarle a encontrar en forma rápida el ajuste óptimo de la tensión del hilo. Sin embargo, dependiendo del tipo de tisaje y de las características del hilo, es posible que tenga que modificar varias veces los ajustes antes de encontrar la posición óptima.
Estos ajustes los puede efectuar de la manera más fácil mientras la máquina está tejiendo.
Ponga atención en que la fuerza de frenado y la fuerza para recuperar se encuentren ajustadas tan levemente como sea posible en todos los elementos.

Ajustar la fuerza para recuperar

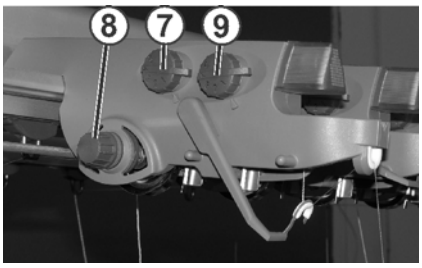
1. Sacar el brazo tensor del hilo lateral (1) fuera del amarre.
2. Ajustar el regulador deslizante (2) de tal forma que el brazo tensor del hilo lateral apenas tenga la fuerza suficiente para mantener siempre tenso el hilo.
3. Controlar este ajuste mientras la máquina teje.
   El hilo no debe combarse, sino que siempre debe ser tensado por el brazo tensor del hilo.

Abrir el freno permanente

➜ Deslizar la palanca (5) del freno permanente (4) a la posición más baja.

Ajustar el dispositivo de control del hilo

1. Ajustar el freno del hilo (8) de tal forma que el control de rotura del hilo no se mueva en exceso hacia abajo y de esa forma active un impulso de parada.



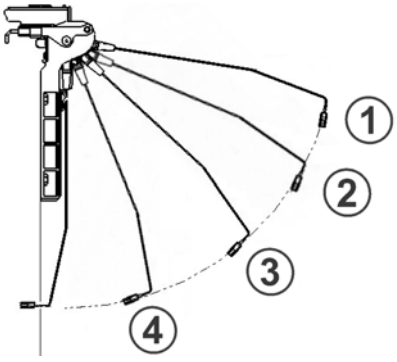
2. Ajustar el detector de nudos para nudos grandes (7) y para nudos pequeños (9) en función del grueso del hilo, de forma que se activen al detectar nudos con un grosor no deseado.

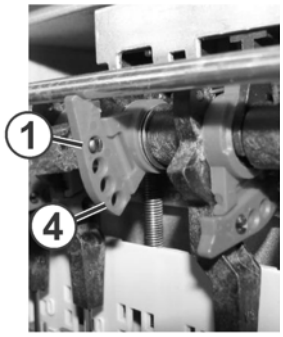
Ajustar el freno permanente

➜ Ajustar el freno permanente (4) de tal forma que el brazo tensor del hilo lateral solamente gire un poco (aprox. 25 grados) cuando el guíahilos alcanza su posición de parada izquierda o derecha.
Si se forma un bucle de hilo entre el alimentador de fricción y el freno permanente (en el lado interior de la cubierta de protección lateral), entonces debe ajustarse algo más fuerte el freno del hilo en el dispositivo de control del hilo y ajustarse algo más débilmente el freno permanente.

Ajustar la máxima recuperación del hilo del brazo tensor

Si se desea, puede ajustarse de 80 hasta 35 grados la recuperación máxima del hilo del brazo tensor. Ello se ajusta con el segmento dentellado (3). Tiene cuatro posiciones de encastre.





Posición	Ángulo máximo	Explicación
1	80	Posición inicial del segmento dentellado. Dispositivo de pinzado activo en actividad Máxima recuperación del hilo
2	65	Dispositivo de pinzado activo en actividad
3	50	Dispositivo de pinzado activo en actividad
4	35	Dispositivo de pinzado activo fuera de actividad Mínima recuperación del hilo

4.1.5 Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción *

Los rodillos de fricción tienen una velocidad circunferencial constante y suministran tanto hilo, como la máquina de tejer gaste de forma máxima. Para ajustar la alimentación del hilo al consumo verdadero, se modifica el ángulo de arrollado del hilo. Si el ángulo de arrollado se agranda, entonces aumenta la fuerza de fricción y el alimentador de fricción suministra más hilo. El alimentador de fricción deberá siempre suministrar más hilo que el consumido por los guiahilos.

Dependiendo del tipo de máquina y del modelo existen distintos modelos del alimentador de fricción.

Modelo 1

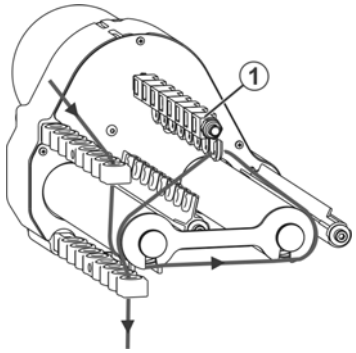


Fig. 4-9 Ajuste de la alimentación del hilo en el alimentador de fricción

➜ Si debe disminuir la alimentación del hilo, enhebrar el hilo a través del ojete (1).

Modelo 2

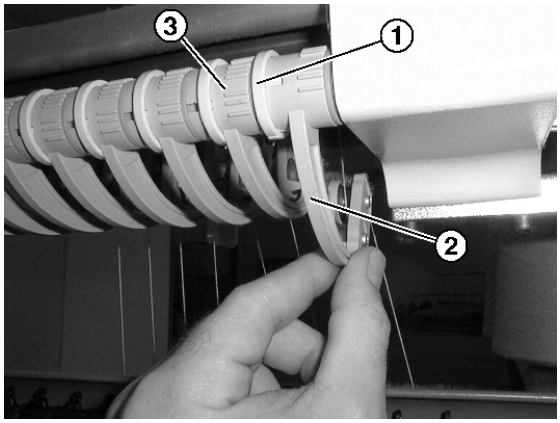


Fig. 4-10 Ajuste de la alimentación del hilo en el alimentador de fricción

Ajustar la alimentación del hilo:

1. Deslizar hacia adelante la fijación (1).
2. Si se debe aumentar la alimentación del hilo, girar el estribo

basculante (2) hacia arriba.

- o bien -

➜ Si debe disminuir la alimentación del hilo, girar el estribo basculante (2) hacia abajo.

3. Deslizar la fijación (1) hacia atrás.
4. Conectar la máquina de tejer e iniciar el tejido.
5. Controlar la alimentación del hilo.
6. Ajustar uno tras otro todos los estribos basculantes con ayuda de la escala (3), de la forma descrita en los pasos 1 hasta 5.

Con un hilo mucho grueso (válido para todos los modelos)

La distancia entre la guía de parada y el rodillo de fricción es demasiada pequeña lo que resulta que el hilo contacta la guía de parada y desengancha un impulso de parada, la máquina se para.

Modificar la distancia:

1. Alejar el tornillo (5) y la guía de parada (4).

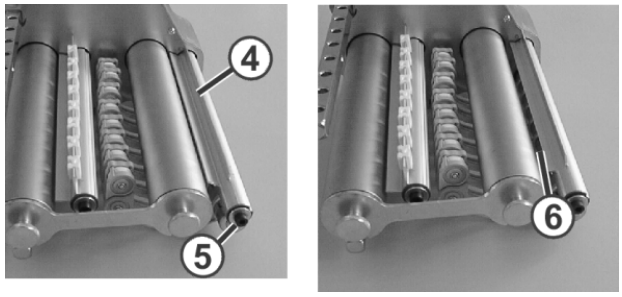


Fig. 4-11 Ajustar la distancia entre la guía de parada y el rodillo de fricción

2. Girar la guía de parada de 180 grados y montarla de nuevo.

   Entre la guía de parada y el rodillo de fricción hay una distancia más grande (6).

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*
- Enhebrar los hilos en el alimentador de fricción *(véase página 3-14)*

4.1.6 Ajustar el alimentador de almacén SFE *

La tensión del hilo se halla ajustada en la salida del alimentador por los anillos de frenado "1". La empresa Stoll recomienda el equipamiento siguiente:

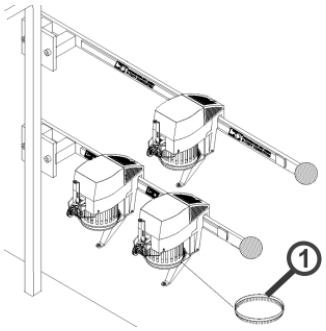


Fig. 4-12 Alimentador de almacén SFE

Galga	Cantidad	Color del anillo de frenado
E 16-18	1	rojo
E 9,2	2	rojo

Tab. 4-12 Equipamiento del anillo de frenado

Otras informaciones sobre el alimentador de almacén SFE se encuentran en las instrucciones de servicio adjuntas.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

4.1.7 Ajustar las zonas de tisaje

En el programa SINTRAL pueden definirse hasta cuatro zonas de tisaje (zonas SEN) y activarse y desactivarse separadas. Si en el programa SINTRAL no están definidas las zonas de tisaje, pueden éstas configurarse en la ventana "Zonas de tisaje".

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Zonas de tisaje"
	Confirmar las entradas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-13 Teclas para la configuración de las zonas de tisaje

1. Llamar la ventana "Sectores de tisaje".

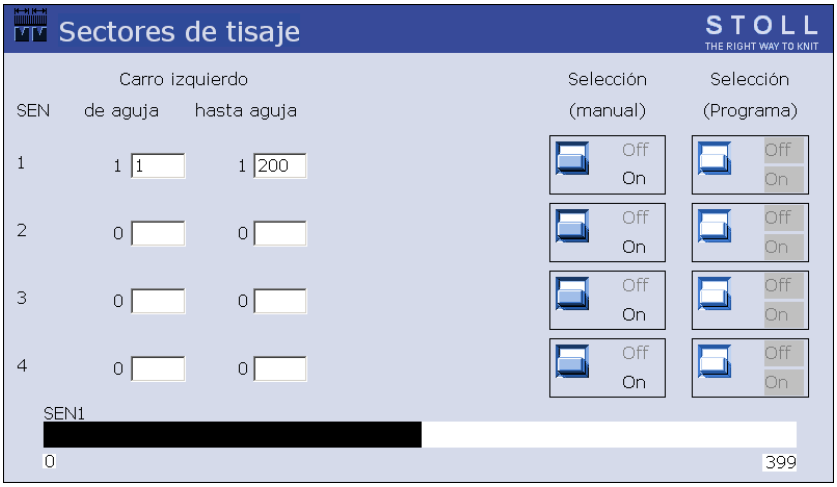


Fig. 4-13 Ventana "Sectores de tisaje"

2. Asignar un sector de agujas a cada zona de tisaje ("SEN").
3. Confirmar las entradas.
   Las zonas asignadas se visualizan con gráficos.
4. Para activar o desactivar zonas de tisaje individualmente, pulsar el conmutador en la columna "Selección (manual)".
5. Llamar "Menú principal".

4.1.8 Ajustar la estiraje

Ajustar los valores de estiraje del tejido

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Estiraje"
	Confirmar las entradas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-14 Teclas para el ajuste de valores de la estiraje del tejido

Ajustar valores de la estiraje del tejido:

1. Llamar la ventana "Estiraje".
   Se visualizan los valores de la estiraje del tejido actuales.

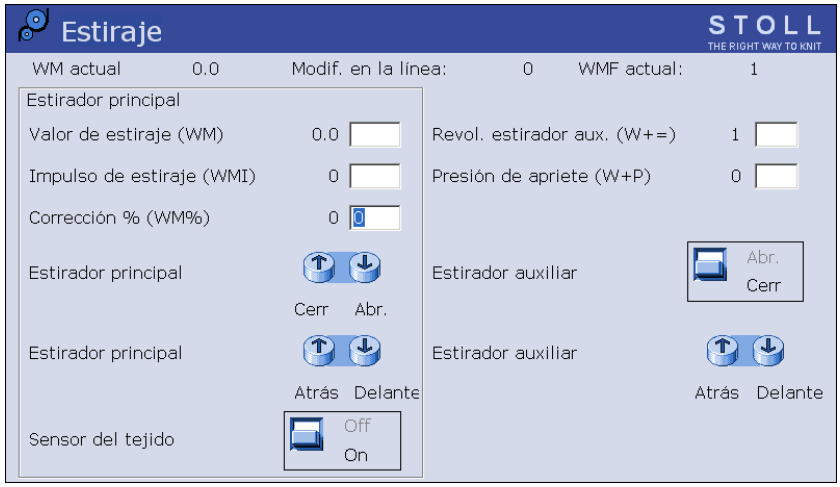


Fig. 4-14 Ventana "Estiraje"

2. Para entrar valores de la estiraje del tejido, pulsar los campos de entrada y entrar los valores.
3. Confirmar las entradas.

Ajustar el control de la fuerza de estiraje

El mando de la máquina de tejer compara durante la producción los valores actuales con los valores de umbral. Al superarse un valor de umbral, se para la máquina de tejer y avisa de una avería.

Tecla	Función
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Control del estirador tejido"
	Confirmar las entradas
	Retornar a la ventana "Estiraje"

Tab. 4-15 Teclas para ajuste del control de la fuerza de estiraje

Ajustar el control de la fuerza de estiraje:

1. En la ventana "Estiraje", llamar las "teclas de función adicionales".
2. Llamar la ventana "Control del estirador tejido".

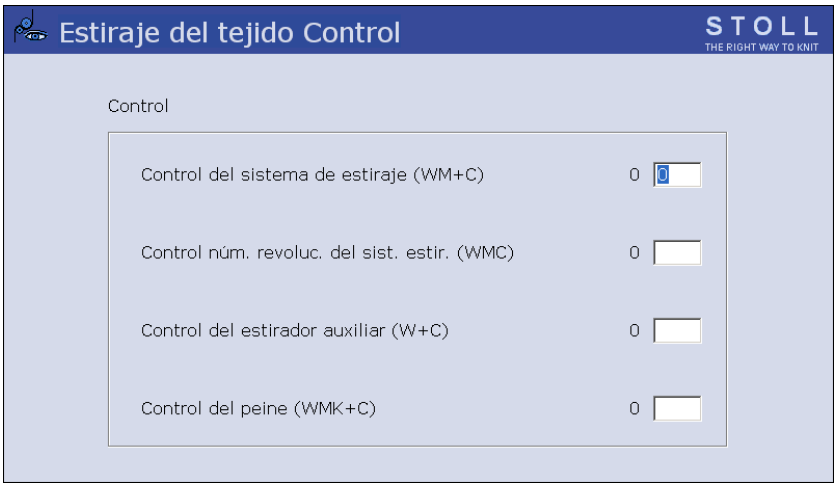


Fig. 4-15 Ventana "Control del estirador tejido"

3. Entrar valores de umbral.
4. Confirmar las entradas.
5. Retornar a la ventana "Estiraje".

Elaborar el menú de estiraje del tejido

En el menú de estiraje del tejido (menú WMF) están reunidos los comandos de estiraje del tejido en una función, que corresponden a una situación de tisaje. En el manual para programar (Cap. 2.18.1) encontrará una descripción detallada del menú de estiraje de tejido.

Tecla	Función
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Menú WMF"
	Borrar todas las indicaciones en el menú de estiraje del tejido
	"Insertar línea" el contenido
	"Insertar línea" el contenido
	Confirmar las entradas
	Retornar a la ventana "Estiraje"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-16 Teclas para la configuración del menú de estiraje del tejido

Configurar el menú de estiraje del tejido:

1. En la ventana "Estiraje", llamar las "teclas de función adicionales".
2. Llamar la ventana "Menú WMF".

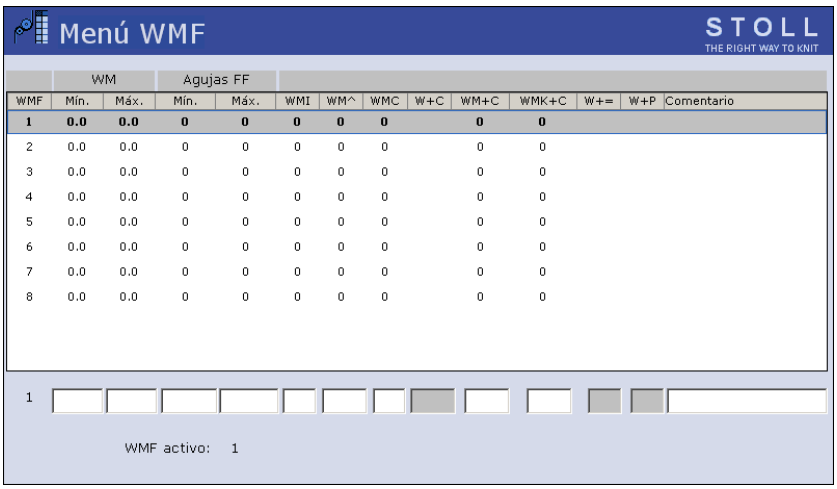


Fig. 4-16 Ventana "Menú WMF"

3. Pulsar la línea que debe elaborarse.
   La línea aparece en el margen inferior de la ventana.
4. Pulsar los campos de la línea seleccionada y entrar los valores.

   - o bien -

➜ Copiar el contenido de una línea e insertarlo en el lugar deseado.

5. Confirmar las entradas.
6. Retornar a la ventana "Estiraje".

Guardar el menú de estiraje del tejido

Los datos del menú de estiraje del tejido forman parte del archivo de configuración. Si se han llevado a cabo modificaciones en el menú de estiraje del tejido, puede guardar estos cambios en el archivo de configuración.

Más información:

- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas *(véase página 4-95)*

Control del estirador peine

Sólo se puede realizar una función del peine cada vez.

Tecla	Función
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Peine"
	Retornar a la ventana "Estiraje"

Tab. 4-17 Teclas para controlar el peine del estiraje

Control del estirador peine:

1. En la ventana "Estiraje", llamar las "teclas de función adicionales".
2. Llamar la ventana "Peine".

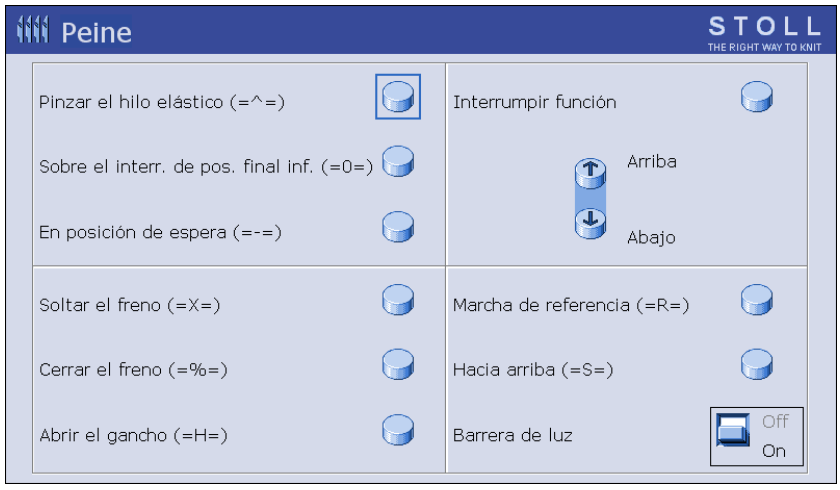


Fig. 4-17 Ventana "Peine"

3. Presionar una tecla para activar una función.
4. Retornar a la ventana "Estiraje".

4.1.9 Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas

El conmutador del raport indica la frecuencia con que debe repetirse una sección de la muestra. En el programa de tisaje está fijado qué conmutador del raport debe controlar a qué sección de la muestra.

El número de piezas indica cuántas piezas deben tejerse. Durante la producción, el contador de piezas se reduce en "1", tan pronto se ha elaborado una pieza completa.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. del raport & contad."
	Confirmar las entradas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-18 Teclas para ajuste de el conmutador del ciclo y el número de piezas

Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas

1. Llamar la ventana "Conmut. de ciclo. & contad.".

Fig. 4-18 Ventana "Conmut. de ciclo. & contad.".

2. Asignar los contadores del ciclos "RS1" hasta "RS19".
3. Ajustar el número de piezas.
4. Confirmar las entradas.
5. Llamar "Menú principal".

4.1.10 Ajustar contadores de forma

En Fully-Fashion los bordes del tejido se controlan mediante contadores de forma. Si se modifican los valores de los contadores de forma el tejido resultará más ancho o más estrecho. La modificación del ancho del tejido es indicada en el programa de tisaje. Los contadores de forma sólo tienen que ser modificados manualmente en casos excepcionales, p.ej. para el muestreo.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. del raport & contad."
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar "Ajustar contadores de forma"
	Confirmar las entradas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-19 Teclas para el ajuste de los contadores de forma

Ajustar contadores de forma:

1. Llamar la ventana "Conmut. de ciclo. & contad.".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar "Ajustar contadores de forma".

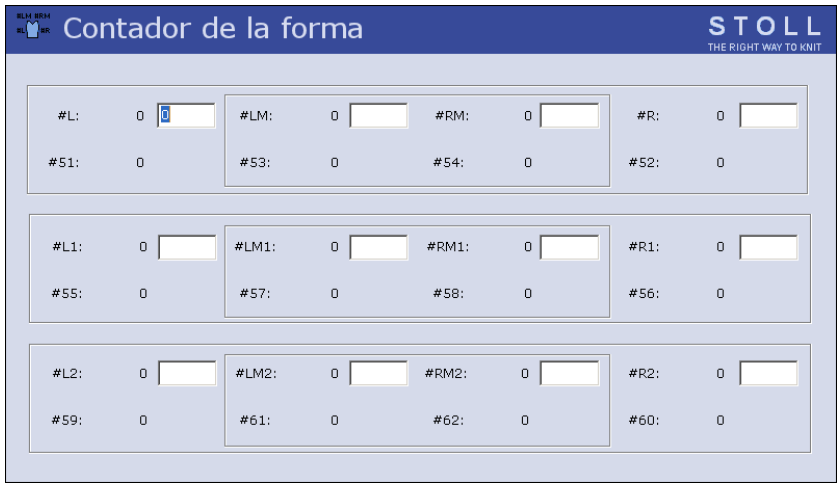
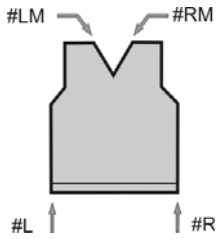
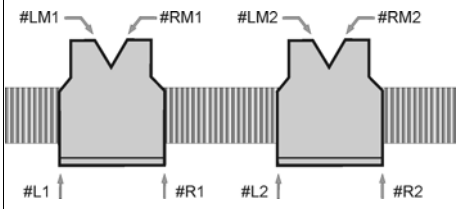


Fig. 4-19 Ventana "Contadores de forma"

4. Ajustar el contador en el valor deseado.
5. Confirmar las entradas.

6. Llamar "Menú principal".

Para el tisaje de una pieza se pueden utilizar hasta 4 contadores de forma, para el tisaje de dos piezas hasta 8 contadores de forma.

		Contadores de forma	Contador para el ancho de inicio
una pieza		#L	#51
		#R	#52
		#LM	#53
		#RM	#54
dos piezas		#L1	#55
		#R1	#56
		#LM1	#57
		#RM1	#58
		#L2	#59
		#R2	#60
		#LM2	#61
		#RM2	#62

Los contadores para el ancho de inicio sólo pueden ser modificados en el programa de tisaje o en la Workstation de Muestras.

4.1.11 Ajustar el contador

Además del contador de piezas y de los conmutadores del raport existen otros contadores. Por una parte, se pueden utilizar en el programa de tisaje para, por ejemplo, consultar condiciones. Por otra parte, muestran diferentes estados de la máquina, ver manual de programación, capítulo 4.4.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. del raport & contad."
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar el grupo de contadores deseado
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-20 Teclas para ajustar los contadores

Ajustar el contador:

1. Llamar la ventana "Conmut. de ciclo. & contad.".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Presionar la tecla del grupo de contadores deseado.
4. Ajustar el contador en el valor deseado.
5. Llamar "Menú principal".

4.1.12 Encender y apagar la iluminación

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Encender la iluminación
	Apagar la iluminación
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-21 Teclas para encender y apagar la iluminación

Encender y apagar la iluminación:

1. Llamar la ventana "Arranque de la máquina".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Encender la iluminación.

   - o bien -

➜ Apagar la iluminación.

4. Llamar "Menú principal".

4.1.13 Ajustar el valor para soltar el dispositivo de pinzado

El dispositivo de pinzado y corte sujeta el hilo del guíahilos, que en ese momento no se utiliza para tejer. Cuando se utiliza de nuevo el guíahilos, el carro abre la pinza después de tejer algunas pasadas y se libera el final del hilo. De forma predeterminada, el dispositivo de pinzado se soltará cada 19 pasadas de tisaje. Este valor puede ajustarse individualmente para cada uno de los guíahilos en la ventana "Soltar pinzado".

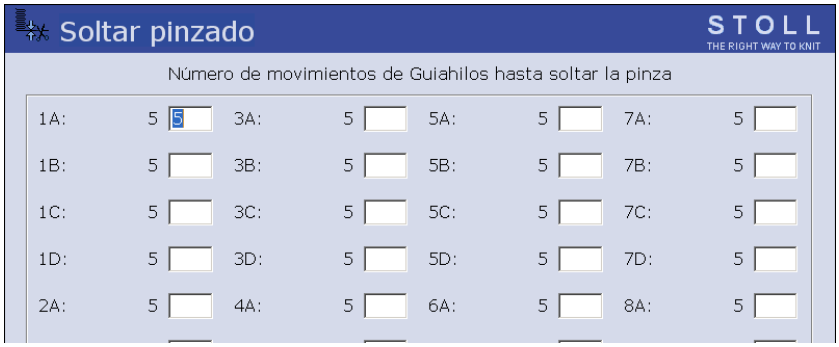


Fig. 4-20 Ventana "Soltar pinzado"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Pinzado y corte"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Soltar pinzado"
	Confirmar las entradas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-22 Teclas para ajustar el valor para soltar el dispositivo de pinzado

Ajustar el valor para soltar el dispositivo de pinzado:

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Pinzado y corte".
2. llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Soltar pinzado".
4. Hacer clic en el campo de entrada del guiahilos correspondiente e introducir el valor. El valor "20" es el valor preajustado, lo cual corresponde a 19 pasadas de tisaje (valor - 1).
5. Confirmar las entradas.
6. Llamar "Menú principal".

4.1.14 Configuración listón del símbolo

El hecho de poder configurar la listón del símbolo permite saltar directamente a las diferentes ventanas, sin tener que utilizar el "Desvío" a través del menú principal o de la tecla "Funciones adicionales". La listón del símbolo es la línea de encabezado o de títulos de una ventana. En la listón del símbolo podrá organizar los iconos de las ventanas, que utilice más frecuentemente en su trabajo.

Podrá llamar a los iconos desde cualquier ventana. Para ello, deberá hacer clic en el icono de la izquierda, arriba en la barra de títulos, y se visualizarán los iconos. (Excepción: Pulsar la tecla "Cambio de máscara" en el editor Sintral.) Para volver a ocultar los iconos, pulsar sobre el campo vacío al lado de los iconos.

Fig. 4-21 Ventana "Configuración listón del símbolo"

Campo/ Tecla	Función
1	Lista de ventanas que se pueden seleccionar para la barra de herramientas.
2	En la barra de herramientas se encuentran los iconos de las ventanas seleccionadas. En la imagen superior se ha seleccionado la velocidad del carro.
3	Tecla para situar un icono en la barra de herramientas (2).
4	Tecla para retirar un icono de la barra de herramientas (2).
5	Modificar la posición de un icono en la barra de herramientas (2). Para ello deberá pulsar en el icono en la listón del símbolo y desplazarlo hacia delante o atrás con la tecla correspondiente.
6	Si existen más de 11 iconos en la barra de herramientas se puede desplazar la visualización hacia la izquierda o derecha por medio de las teclas de flecha.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Configuración listón del símbolo".
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-23 Teclas para configurar la listón del símbolo

Configurar la listón del símbolo:

1. Llamar la ventana "Servicio".
2. Llamar la ventana "Configuración listón del símbolo".
3. Pulsar el icono (1) deseado.
4. Accionar la tecla (3).

   - o bien -

➜ Hacer doble clic en el icono.
El icono aparecerá en la listón del símbolo (2). El carácter "X" delante del icono significa que el icono ha sido seleccionado de la lista (1) para la listón del símbolo.

5. Llamar "Menú principal".

4.1.15 Configurar Monitoreo

En la ventana "Monitoreo cambiable" se muestran durante la producción para cada carrera del carro la línea actual de Sintral y los valores correspondientes para los conmutadores del raport, Jacquards, cerraje del punto y contadores.

Puede determinar personalmente los valores que se deben visualizar o seleccionarlos automáticamente. (Excepción: Los contadores y conmutadores del raport, que se utilizan exclusivamente en el programa Auto-SINTRAL, no se visualizan.)

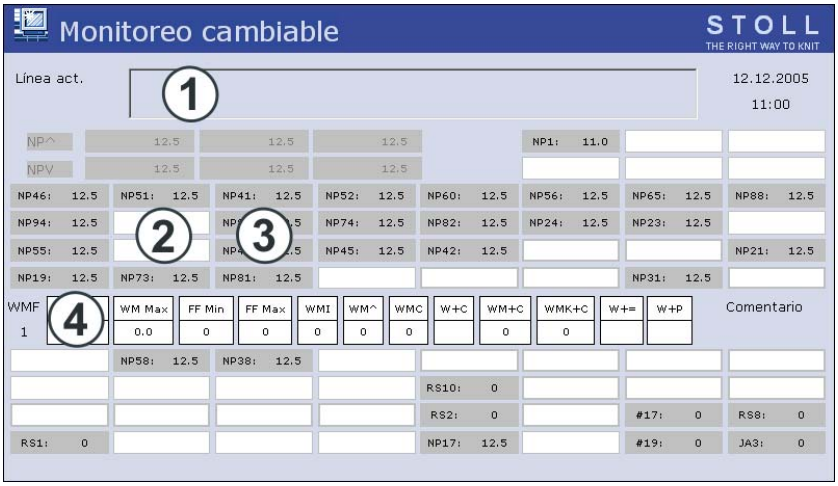


Fig. 4-22 Ventana "Monitoreo cambiable"

Campo	Función
1	Visualización de la línea actual de Sintral
2	Campo blanco con marco. El campo se puede interconectar con un valor. En este caso, el valor se visualizará en este campo.
	Un grueso marco alrededor del campo indica que no se puede sobrescribir con un bloque de funciones (4).
3	Campo gris. Si se vincula un campo (2) con un valor, el color cambiará de blanco a gris.
4	Campo blanco sin marco. En este caso se trata de un bloque de funciones. La visualización de un bloque de funciones se puede conectar o desconectar.

Vincular un campo a un valor

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Monitoreo cambiable"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	"Configuración del automático"
	"Vaciar todos los campos" (Reset)
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-24 Teclas para vincular un campo

Vincular un campo a un valor:

1. Llamar desde el "Menú principal" la ventana "Monitoreo cambiable".
2. Hacer clic en un campo blanco con marco. Aparecerá la ventana de ajuste.

Fig. 4-23 Ventana para vincular un campo

3. En la columna izquierda seleccionar el tipo de valor.
4. Seleccionar el valor en la columna derecha.
   El valor seleccionado se visualizará en la línea inferior.
5. Confirmar las entradas.
6. Vincular otros campos con un valor, si es necesario.
7. Llamar "Menú principal".

Si sólo desea borrar un valor, deberá seleccionar el campo vacío (blanco) situado sobre "RS".

Conectar el bloque de funciones

Además de los valores configurados se pueden visualizar también diferentes bloques de funciones. Los bloques de funciones seleccionados se sitúan en posiciones fijas sobre los campos existentes. Éstos no los borran, sino que sólo los ocultan, de forma que al desconectar el bloque de funciones, los campos serán de nuevo visibles.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Monitoreo cambiable"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Cerrajes del punto"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Sector SEN"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Guíahilos"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Nombre de función"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Valores de estiraje del tejido" (Sólo se puede activar si está desconectado el bloque de funciones "STIXX".)
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Línea imprimir Sintral"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "STIXX" (Sólo se puede activar si está desconectado el bloque de funciones "Valores de estiraje del tejido".)
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-25 Teclas para conectar un bloque de funciones

1. Llamar desde el "Menú principal" la ventana "Monitoreo cambiable".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Conectar los bloques de funciones deseados.
4. Llamar "Menú principal".

Guardar, cargar, eliminar ajustes ...

La configuración que ha realizado se podrá guardar, cargar y eliminar.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Monitoreo cambiable"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Monitoreo depósito"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-26 Teclas para llamar la ventana "Monitoreo depósito"

1. Llamar desde el "Menú principal" la ventana "Monitoreo cambiable".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Monitoreo depósito".

Fig. 4-24 Ventana "Monitoreo depósito"

4. Seleccionar (Cargar, guardar, eliminar...) el elemento de programa deseado (1).
5. Llamar "Menú principal".

4.1.16 Ajustar una muestra

Para realizar el ajuste detallado de una muestra en la máquina de tejer puede utilizar este menú. Mientras la máquina está tejiendo, se visualizan los datos correspondientes del programa de tisaje para cada carrera del carro. Si es preciso, se pueden realizar modificaciones directamente en este menú a través de ventanas de ajuste o se abre el menú correspondiente para realizar la entrada. Para ello, deberá pulsar el campo correspondiente.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Ajustar una muestra"

Tab. 4-27 Tecla para llamar el menú "Ajustar una muestra"

La ventana se divide en diferentes sectores:

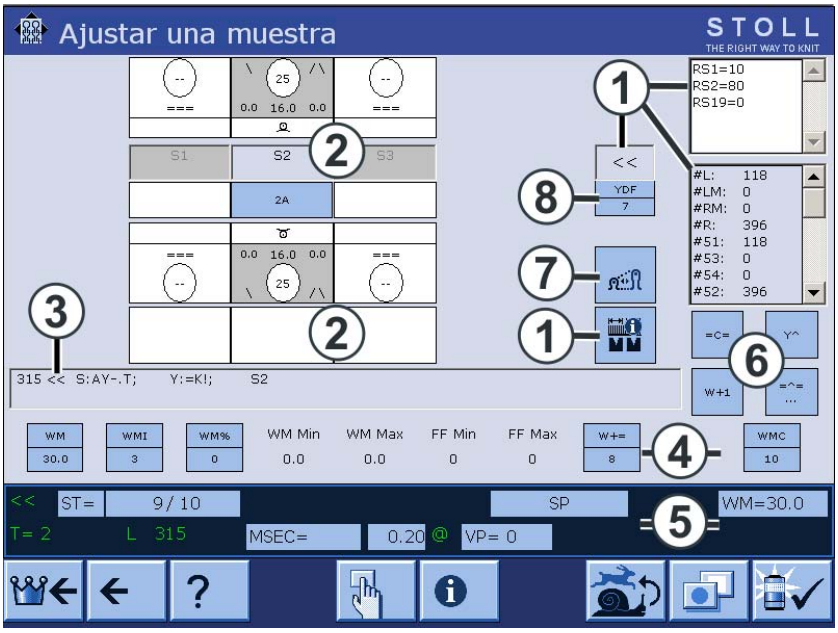


Fig. 4-25 Ventana "Ajustar una muestra"

Sector	Explicación
1	Visualización de: Dirección del carro, conmutador del raport, sector SEN, anchura de acoplamiento (en máquina tándem), contadores. Se resaltará el conmutador de ciclos activo. Los valores no se pueden modificar.
2	Ajuste de los sistemas de tisaje: Acción de la aguja, cerraje del punto, guíahilos, línea Jacquard.
3	Línea actual Sintral
4	Valores de estiraje del tejido o función de estiraje del tejido
5	Línea de estado: Aquí se pueden modificar los valores individuales o se puede llamar el menú de ajuste correspondiente.

Sector	Explicación
6	Acciones para arrastradores de guíahilos, estirador tejido, estirador peine y estirador auxiliar
7	Llamar la ventana "Longitud de las mallas"
8	Llamar la ventana "Longitud de malla"

Distancia adicional del guíahilos en el tisaje con forma

Modificar un valor Los valores se modifican por medio de un teclado virtual. Si existe la posibilidad de modificar un valor, aparecerá una barra de teclas en la barra de títulos del menú, que permitirá la entrada del valor.

Fig. 4-26 Teclado numérico

Elemento	Función
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Deshacer la modificación; se visualizará de nuevo el valor anterior
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones

Tab. 4-28 Elementos de entrada

Modificar un valor:

1. Deberá pulsar el campo correspondiente. Aparecerá la ventana de ajuste, por ejemplo:

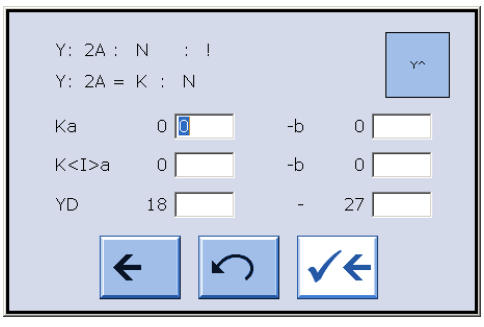


Fig. 4-27 Ventana "Guíahilos"

2. En la barra de títulos aparecerá la barra de teclas. Realizar la modificación con su ayuda.
3. Confirmar los datos.

Ajuste de los sistemas de tisaje

Para cada sistema de tisaje se visualiza el cerraje del punto, acción de la aguja, guíahilos y línea Jacquard. Si se hace clic en guíahilos, cerraje del punto o línea Jacquard, se abrirá el menú correspondiente.

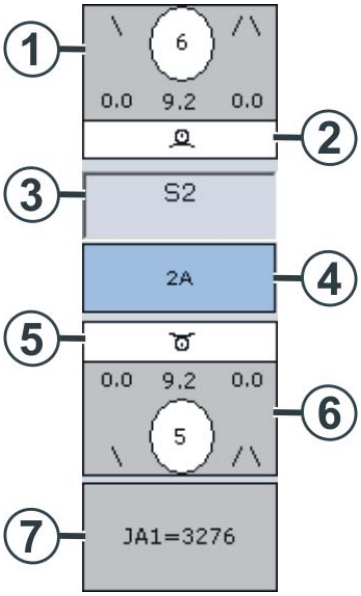


Fig. 4-28 Ventana "Modificar valor NP"

Sector	Mostrar	Modificar
1	Cerraje del punto (sistema de tisaje posterior)	Valor modificable realizando entrada indirecta (NP6=9.2)
2	Acción de la aguja (sistema de tisaje posterior)	
3	Número del sistema de tisaje	
4	Guíahilos	Corrección del guiahilos Posición de desconexión del guíahilos
5	Acción de la aguja (sistema de tisaje anterior)	
6	Cerraje del punto (sistema de tisaje anterior)	Valor modificable realizando entrada indirecta (NP5=9.2)
7		Línea Jacquard

Cerraje de la malla

No se visualizará sólo el valor del cerraje del punto, sino también el tipo de indicación concerniente.

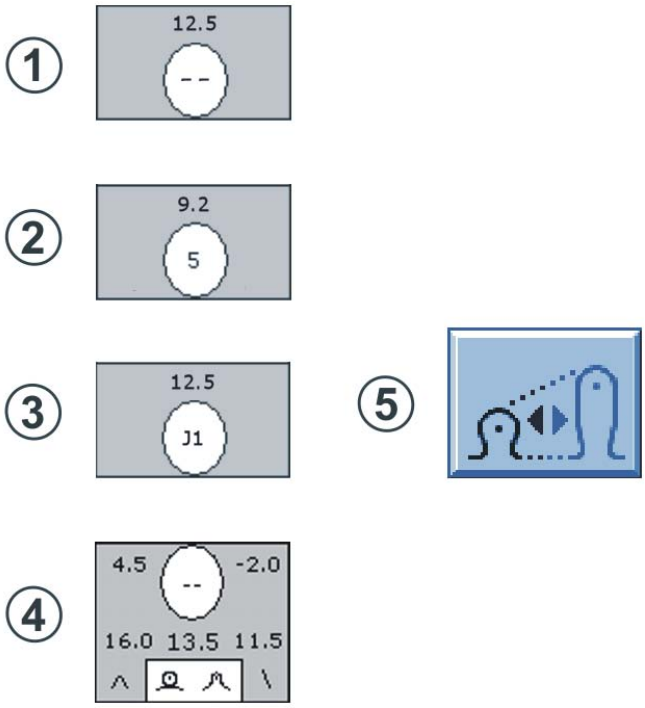


Fig. 4-29 Ventana "Visualización del cerraje del punto"

Tipo	Explicación		Posibilidades de ajuste
1	Indicación directa: "- -" (NP=12.5)		
2	Indicación indirecta: "5" (NP5=9.2)		El valor se puede modificar
3	Cerraje del punto controlado por Jacquard: "J1" (NPJ1=12.5). Representación en Flexible Stitch: J1!		
4	Varias indicaciones de cerraje:		
	13.5	Cerraje normal	
	11.5	Segundo cerraje (Offset: -2.0 relativo al cerraje normal)	
	16.0	Valor para reprensar (Offset: +4.5 relativo al segundo cerraje)	
	^	Reprensar	El valor se puede modificar
	\	Segundo cerraje	El valor se puede modificar
5	Modificar el cerraje del punto		Aperacerá la ventana "Longitud de malla"; se pueden modificar todos los valores.

Iconos para las acciones de la aguja

Para mantenerle informado sobre la acción de la aguja que se está ejecutando en un sistema de tisaje, las acciones de la aguja se representan con iconos. También pueden ser visualizados varios símbolos.

Icono	Significado	Icono	Significado
	No tejer		Desprender
	Malla delante		Malla delante (2º cerraje)
	Malla atrás		Malla atrás (2º cerraje)
	Malla cargada delante		Malla cargada delante (2º cerraje)
	Malla cargada delante (no prensada)		Malla cargada atrás
	Malla cargada atrás (2º cerraje)		Malla cargada atrás (no prensada)
	Transferencia hacia atrás		Transferencia hacia delante

Tab. 4-29 Iconos de las acciones de la aguja

Guíahilos Si se hace clic en este campo, se abrirá la ventana "Guíahilos".

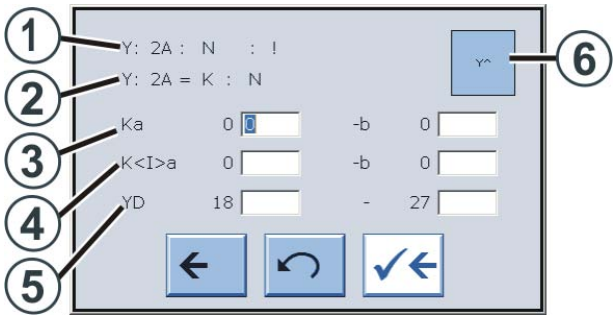


Fig. 4-30 Ventana "Guíahilos"

Sector	Explicación
1	Visualización de la indicación actual de guiahilos. Después de esta indicación (carácter final " : ") aparecen más informaciones sobre este guiahilos: N = Guiahilos común I = Guiahilos de intarsia S = Seleccionado H = Home C = Pinzando y cortando guiahilos ! = Depositando guiahilos fuera del sector SEN PA = Guiahilos de vanisado (de arco doble) P = Guiahilos de vanisado (de agujero doble) < = Guiahilos de intarsia gira hacia la izquierda > = Guiahilos de intarsia gira hacia la derecha
2	Definición del guiahilos (sólo visualización)
3	Corrección del guiahilos en una aplicación (tisaje selectivo) en el margen izquierdo o derecho.
4	Corrección en caso de guiahilos de Intarsia basculado en el borde izquierdo oderecho.
5	Posición de desconexión del guiahilos en el borde izquierdo o derecho del tejido.
6	Conectar odesconectar los arrastradores de guiahilos.

Línea Jacquard Si se hace clic en este campo, se abrirá el menú "Editor Sintral". El cursor se situará automáticamente delante de la línea Jacquard actual. El Jacquard se representará de forma predeterminada comprimido (agrupado).

Si el Jacquard se representa descomprimido y la línea Jacquard dispone de una longitud mayor a 1200 caracteres, ya no se podrá visualizar. En este caso aparecerá un mensaje de error.

Ventanas con posibilidades de selección

En las siguientes ventanas se pueden seleccionar acciones:

- Acciones del peine
- Estirador tejido, estirador auxiliar y arrastradores de guíahilos
- Línea de estado
- Línea Sintral

Acciones del peine

Acciones del peine Haciendo clic en la tecla (1) se pueden seleccionar diferentes acciones para el estirador peine.

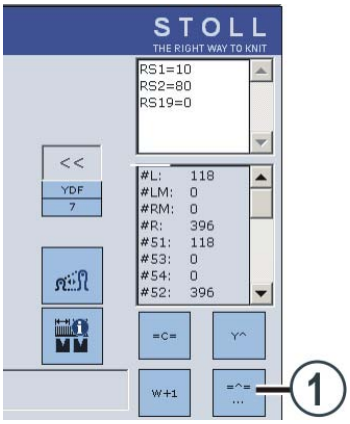


Fig. 4-31 Ventana "Seleccionar acciones del peine"

Aparecerá la ventana "Seleccionar acciones del peine".

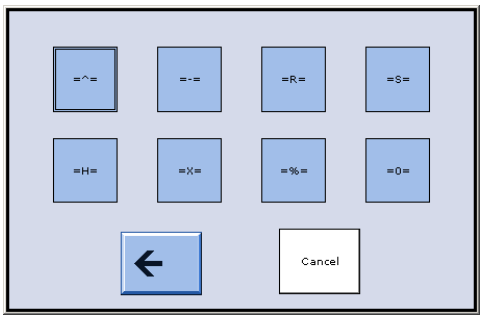


Fig. 4-32 Ventana "Seleccionar acciones del peine"

Tecla	Explicación
= ^ =	Estirador peine hacia arriba, pinzar el hilo elástico
= - =	Estirador peine en posición de espera
= R =	Marcha de referencia del estirador peine
= S =	Estirador peine en interruptor superior de posición final
= H =	Abrir los ganchos del peine
= X =	Abrir freno del peine
= % =	Cerrar freno del peine
= 0 =	Estirador peine en interruptor inferior de posición final
Cancel	Durante la ejecución de una acción se puede cancelar por medio de esta tecla.

Acciones para estirador tejido, estirador auxiliar, arrastradores de guíahilos

Por medio de las teclas (1) se pueden seleccionar acciones para el estirador tejido, el estirador auxiliar y los arrastradores de guíahilos. En la tecla se visualizará siempre la acción posible.

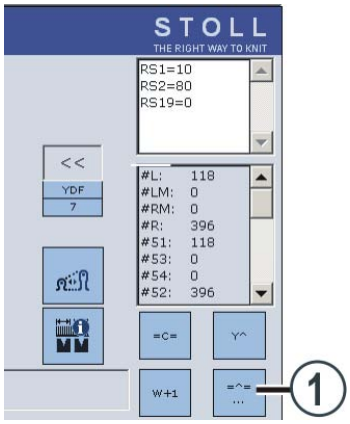


Fig. 4-33 Ventana llamar "Acciones para el estiraje del tejido ..."

Tecla	Explicación
= C =	Cerrar estiraje del tejido
= W =	Abrir estiraje del tejido
Y^	Desconectar todos los arrastradores de guíahilos
Yv	Conectar todos los arrastradores de guíahilos
W+1	Cerrar estirador auxiliar
W+0	Abrir estirador auxiliar

Línea de estado

Se pueden seleccionar los elementos con fondo gris en la línea de estado. Para ello, deberá hacer clic en uno de los campos grises.

Fig. 4-34 Ventana "Línea de estado"

El campo gris está dividido en algunos elementos. Esto significa: Si se hace clic en el campo de primer plano aparecerá el menú de ajuste completo para este elemento, si se hace clic en la parte de segundo plano del campo gris, aparecerá el menú para la modificación de valores.

Línea Sintral

Si se hace clic en este campo, se abrirá el menú "Editor Sintral". El cursor se situará automáticamente delante de la línea Sintral actual.

4.1.17 Ajustes K&W

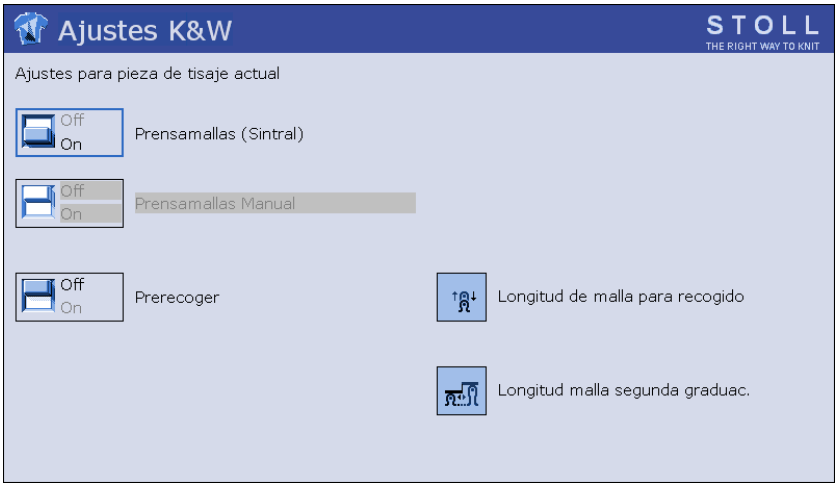


Fig. 4-35 Ventana "Ajustes K&W"

Para realizar el ajuste detallado de una muestra en la máquina de tejer puede utilizar este menú.
Si por ejemplo creó la muestra sin prensamallas y quiere comprobarlo con prensamallas, entonces active el prensamallas con este menú.

Tenga en cuenta los siguientes puntos:

- Los ajustes sólo surten efecto en la pieza de tisaje actual.
- Los ajustes no son entrados en el programa de tisaje.
- Si se inicia una nueva pieza de tisaje (indicación de START en el programa de tisaje), las indicaciones de este menú ya no surten efecto.

	Explicación	
Prensamallas (Sintral)	Si en el programa de tisaje se utiliza el prensamallas, este punto de menú estará activo.	
	Off:	Los prensamallas están desactivados.
	On:	Los prensamallas siempre están activados.
Prensamallas (Manual)	Si en el programa de tisaje no se utiliza prensamallas, este punto de menú estará activo.	
	Off:	Los prensamallas están desactivados.
	On:	Los prensamallas siempre están activados.
Reprensar	En cada sistema de tisaje el reprensado está activado o desactivado. Ajuste de la longitud de la malla para el reprensado.	

4.1.18 Corrección del variador

Para alcanzar la posición de transferencia óptima incluso con una fuerza de tracción variable, se puede dotar la indicación del variador con una corrección adicional. Cuando se crea el programa de tisaje se suele dotar el valor de corrección con una "?". Para realizar esta operación, consultar el capítulo 2.16 del manual de programación.

Durante el tisaje, la máquina se detiene automáticamente en la posición de reenvío antes de que se teja la línea que contiene la indicación de corrección. Es entonces cuando se puede introducir el valor más indicado.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Corrección del variador"
	Confirmar las entradas

Tab. 4-30 Teclas para abrir la ventana "Corrección del variador"

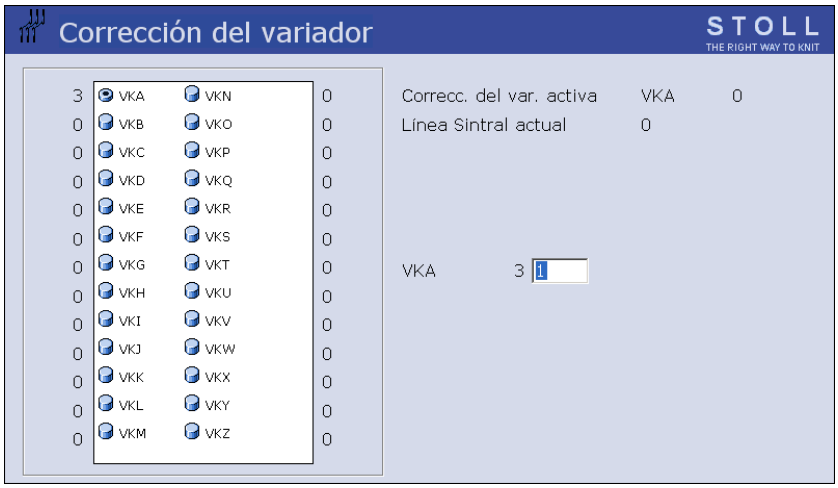


Fig. 4-36 Ventana "Corrección del variador"

Ajustar el valor de la corrección del variador:

1. Desde el "Menú principal", abrir la ventana "Corrección del variador".
2. Pulsar sobre el campo de entrada de la corrección del variador e introducir el valor.

   - o bien -

➜ Si se desea modificar una corrección del variador, pulsar la tecla correspondiente e introducir el valor en el campo de entrada.

3. Confirmar los datos.

Almacenar o leer correcciones del variador

Las correcciones del variador no sólo dependen de la muestra, sino también de la máquina. Por ello, estos ajustes se pueden guardar en el disco duro o transferirse de nuevo desde él.

Tecla	Función
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Borrar todas las correccciones del variador
	Guardar las correcciones del variador en el disco duro
	Transferir las correcciones del variador del disco duro a la memoria de la máquina

Tab. 4-31 Teclas para almacenar / leer las correcciones del variador

1. En la ventana "Corrección del variador", llamar las "teclas de función adicionales".
2. Pulsar la tecla deseada.

4.2 Ajustes ampliados

En esta sección encontrará información sobre:

- Conectar y desconectar los agregados *(véase página 4-48)*
- Ajustar el idioma *(véase página 4-50)*
- Ajustar la sensórica *(véase página 4-52)*
- Ajustar los parámetros de la fontura *(véase página 4-54)*
- Ajustar los parámetros de la máquina *(véase página 4-55)*
- Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente *(véase página 4-57)*
- Copiar datos de Servicio *(véase página 4-59)*
- Ejecutar la marcha de referencia *(véase página 4-61)*
- Ajustar la corrección posición de variador VPK *(véase página 4-64)*
- Ajustar la corrección básica del variador VGK *(véase página 4-66)*
- Corregir la posición de las levas de formación *(véase página 4-68)*
- Ajustar los cepillos de las agujas *(véase página 4-70)*
- Ajustar el pinzahilos *(véase página 4-71)*
- Montar y ajustar el prensamallas *(véase página 4-72)*
- Ajustar el detector de agujas *(véase página 4-75)*
- Ajustar los guiahilos *(véase página 4-75)*
- Ajustar el tope de guíahilos *(véase página 4-77)*
- Ajustar la guía el guíahilos *(véase página 4-78)*
- Ajustar los cepillos de la lubricación central *(véase página 4-79)*
- Ajustar los guiahilos de intarsia * *(véase página 4-80)*
- Mover los guiahilos de intarsia en la zona del carro * *(véase página 4-81)*
- Ajustar el punto de paro de un guiahilos de intarsia * *(véase página 4-81)*
- Ajustar el guíahilos de vanisado *(véase página 4-84)*

4.2.1 Conectar y desconectar los agregados

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"

Tab. 4-32 Teclas para llamar la ventana "Ajustes de la máquina"

Fig. 4-37 Ventana "Ajustes de la máquina"

	Explicación
1	Activar o desactivar la iluminación en el sector de máquina.
2	Conectar o desconectar el alimentador a la izquierda o a la derecha. Si no se necesita el alimentador recomendamos que se desactive. Esto sirve para ahorrar energía.
3	Activar o desactivar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo. Si en el programa de tisaje figuran órdenes de pinzado y de corte debe estar activado el dispositivo de pinzado y de corte del hilo "1". Si en el programa de tisaje no existen órdenes de pinzado y de corte, éste debe estar desconectado ("0"). Esto debe ser ajustado correctamente; en caso contrario aparecerá un mensaje de error y no se podrá arrancar la máquina.

	Explicación	
4	Activar o desactivar la eliminación de pelusas. Por medio de la eliminación de pelusas se aspiran las fonturas automáticamente en la zona de tisaje. Un proceso de tejer en curso no será interrumpido por esta razón. Recomendamos la conexión duradera de la eliminación de pelusas.	
	Intervalo	Activación o desactivación periódica del dispositivo de aspiración. Después de n vueltas: Número de vueltas sin aspiración (1 vuelta = 2 pasadas) Para n vueltas: Número de vueltas con aspiración
	Recorrido	"optimizado": El recorrido de limpieza sólo se realiza en el sector SEN. "máximo": El recorrido de limpieza se realiza abarcando toda la fontura.
5	Limpiar los sistemas de selección. Del lado de afuera de la fontura están colocados unos cepillos. El carro se desplaza lo suficiente hacia afuera como para que los cepillos limpien los sistemas de selección, aspiración y recorrido de limpieza. Un proceso de tejer en curso no será interrumpido por esta razón.	
	Después de n vueltas	Número de vueltas hasta limpiar los sistemas de selección (1 vuelta = 2 pasadas)
	Dirección del carro	"< >": hacia la izquierda y la derecha "<": sólo hacia la izquierda

Más información:

- Aspiración y recorrido de limpieza *(véase página 2-17)*

4.2.2 Ajustar el idioma

Las ventanas y los mensajes que aparecen en la touch screen pueden visualizarse en varios idiomas.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Idioma"
	Pulsar la tecla "Selección de ruta"
	Confirmar la entrada
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-33 Teclas para el ajuste del idioma

Ajuste del idioma:

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Idioma".

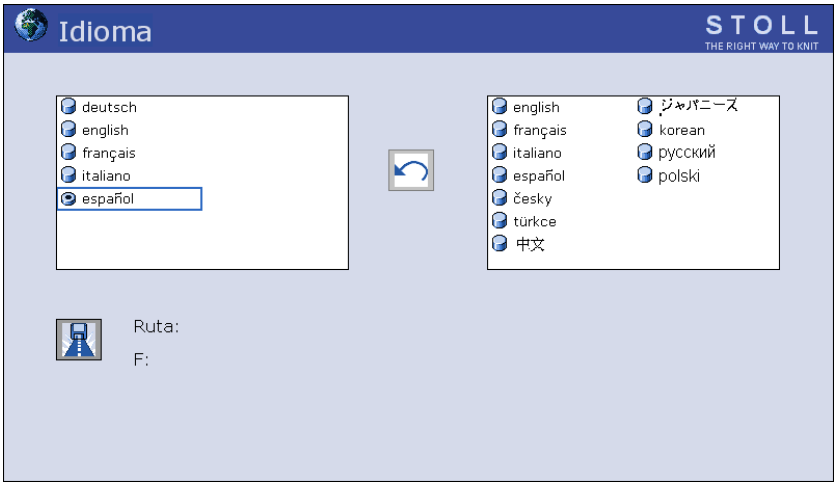


Fig. 4-38 Ventana "Idioma"

4. Seleccionar un idioma de la columna izquierda, que esté disponible en

la máquina. Confirmar los datos.

5. Si el idioma aún no está cargado, tiene que ser cargado posteriormente. Los idiomas están guardados por ejemplo en un disquete, en el USB-Memory-Stick o en M1. Para seleccionar el destino de almacenaje, tiene que ser seleccionada la carpeta de origen correspondiente. Para ello pulsar la tecla "Selección de ruta". Seleccionar la nueva ruta. Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste.
6. Seleccionar el idioma en la columna derecha. Si el idioma fue cargado aparecerá en la columna izquierda. Repetir el paso 4.
7. Llamar el "Menú principal".

4.2.3 Ajustar los sensórica

Fig. 4-39 Ventana "Sensórica"

Campo	Datos visualizados
1	Paro por resistencia Rango de valores: 1-32, 1=no delicado, 32=muy delicado
2	Velocidad del carro tras nudos pequeños
3	Activación/Desactivación de la bocina y selección del volumen en tres niveles: 0=apagada, 1=bajo, 2=medio, 3=alto Sonido intermitente Conexión/Desconexión de un sonido intermitente para la bocina.
4	Si el estirador peine se desplaza hacia arriba para la recepción del tejido, se comprobará por medio de una barra de luz si el tejido producido anteriormente ha sido completamente expulsado.
5	Control del estirador principal. Si el rodillo del sistema de estiraje no se ha girado después de "n" (0-100) pasadas, se desconectará (0=supervisión desconectada).
6	Control del estirador principal. Si el rodillo gira a demasiada velocidad, la supervisión se desconecta (p. ej. en caso de desprendimiento del tejido). Rango de valores: 1-32, 1=no delicado, 32=muy delicado
7	Control del estirador auxiliar. Si el rodillo del estirador auxiliar no se ha girado después de "n" (0-100) pasadas, se desconectará (0=supervisión desconectada).
8	Ajustar el intervalo de engrase para la fontura

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Sensórica"
	Confirmar la entrada
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-34 Teclas para ajustar el brillo de los sensórica

Ajustar los sensórica:

1. Llamar la ventana "Ajustes de la máquina".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Sensórica".
4. Introducir el valor en la línea correspondiente.
5. Confirmar los datos.
6. Llamar "Menú principal".

Más información:

- Paro por resistencia *(véase página 2-26)*
- Ajustar la velocidad del carro *(véase página 4-2)*
- Ajustar el intervalo de engrase para la fontura *(véase página 5-24)*

4.2.4 Ajustar los parámetros de la fontura

Por medio de los parámetros de la fontura se realizarán los ajustes específicos de la fontura. Sirven para el ajuste detallado de la fontura. Los parámetros de la fontura se guardarán siempre, incluso cuando se vuelva a introducir por lectura el sistema operativo.

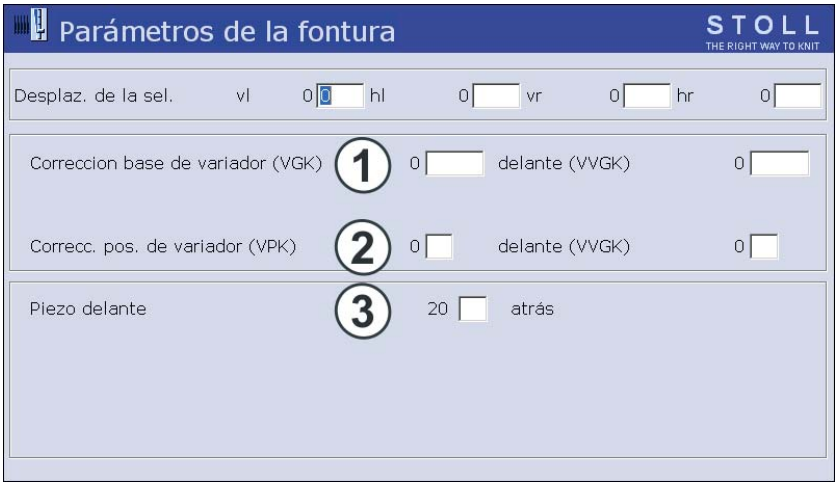


Fig. 4-40 Ventana "Parámetros de la fontura"

Campo	Datos visualizados
1	Corrección básica del variador (VGK)
2	Corrección de la posición de variado (VPK)
3	Paro por choque de la fontura anterior, posterior y adicional. Rango de valores: 1-32, 1=no delicado, 32=muy delicado

Tecla	Función
	Confirmar la entrada
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-35 Teclas para el ajuste de los parámetros de la fontura

Ajustar los parámetros de la fontura:

1. Llamar "Menú principal".
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar el menú "Ajustes básicos".
4. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
5. Introducir el valor en la línea correspondiente.
6. Confirmar los datos.
7. Llamar el "Menú principal".
8. Guardar las modificaciones de los ajustes de la máquina en un USB-Memory-Stick.

Más información:

- Ajustar la corrección básica del variador VGK *(véase página 4-66)*
- Ajustar la corrección posición de variador VPK *(véase página 4-64)*
- Paro por choque *(véase página 2-26)*
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina *(véase página 7-18)*

4.2.5 Ajustar los parámetros de la máquina

Por medio de los parámetros de la máquina se realizarán los ajustes específicos de la máquina. Sirven para el ajuste preciso de la máquina. Los parámetros de la máquina se guardarán siempre, incluso cuando el sistema operativo se vuelva a introducir.

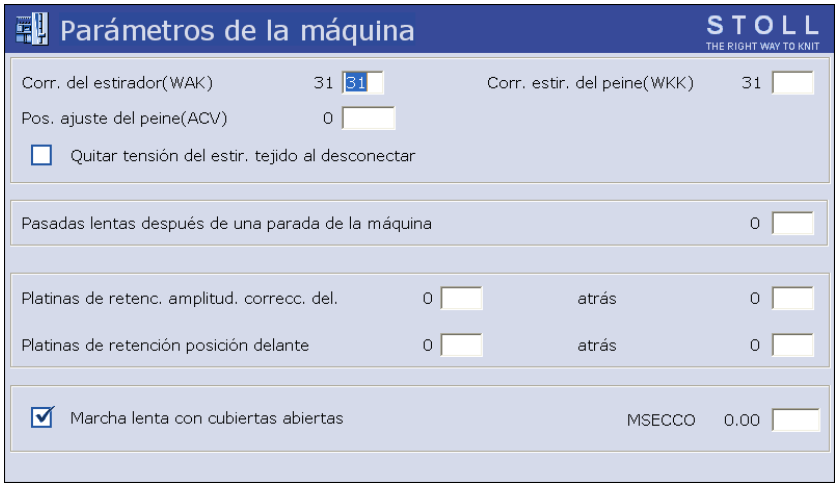


Fig. 4-41 Ventana "Parámetros de la máquina"

Campo	Datos visualizados
1	Descargar la estiraje del tejido al desconectar el interruptor principal. De esta forma no se crearán mallas estiradas en los tejidos delicados.
2	Después de una parada de máquina, ésta realizará algunas pasadas con velocidad reducida. Rango de valores: 0-6, 0=desconectada
3	Velocidad máxima del carro con las cubiertas deslizantes abiertas, cuando la barra de arranque se mantiene en la posición 3. Rango de valores del campo de entrada "MSECCO": 0.00 a 0.20 m/s, estándar:

Tecla	Función
	Confirmar la entrada
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-36 Teclas para el ajuste de los parámetros de la máquina

Ajustar los parámetros de la máquina:

1. Llamar "Menú principal".
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar el menú "Ajustes básicos".
4. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina".
5. Introducir el valor en la línea correspondiente.
6. Confirmar los datos.
7. Llamar el "Menú principal".
8. Guardar las modificaciones de los ajustes de la máquina en un USB-Memory-Stick.

Más información:

- Barra de arranque *(véase página 2-36)*
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina *(véase página 7-18)*

4.2.6 Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente

En caso de un corte de corriente (más de 45 milésimas de segundo) la máquina se para inmediatamente. El programa de tisaje, el sistema operativo y los datos específicos de la máquina no se pierden, de ello se encarga la tarjeta de batería (con los acumuladores) En la touch screen aparece un pictograma que indica el corte de corriente.

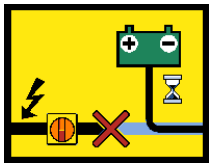


Fig. 4-42 Pictograma "corte de corriente"

PELIGRO

¡Tensión eléctrica muy peligrosa!
Muerte o graves lesiones por descarga de corriente.

➜ No efectuar trabajos en componentes eléctricos en caso de corte de corriente sin interrumpir previamente el suministro de corriente.

➜ Poner el interruptor principal en "0".

corte de corriente más prolongado

Si el corte de corriente dura más de 30 segundos (ajuste estándar) se apagará automáticamente el ordenador de la máquina de tejer. El tiempo hasta el apagado del ordenador puede ser ajustado de 2 a 180 segundos.

Si Ud. está seguro que el corte de corriente será por un tiempo prolongado se podrá desconectar el interruptor principal con la tecla"desconectar interruptor principal"

El tiempo ajustado hasta el apagado se guardará siempre, incluso cuando el sistema operativo se vuelva a cargar nuevamente.

corte de corriente más corto

Si el suministro de tensión se reanuda dentro del tiempo ajustado, confirmar el mensaje del corte de corriente con la tecla "Acusar recibo del mensaje" Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

Condiciones previas

Si la tensión de la batería es demasiado poca (Mensaje"Tensión de batería Low") no se podrá prolongar el tiempo del corte de corriente.

Si se utiliza un aparato STIXX en la máquina, automáticamente se comprueba de que aparato se trata. Con un aparato STIXX (Ident No. 236 275) es posible prolongar el tiempo de corte de corriente. Con un aparato más viejo esto no es posible, ya que no es posible guardar los valores de corrección STIXX y se pierden con un corte de corriente. El tiempo de corte de corriente se reduce automáticamente a 2 segundos. Si se ajusta un tiempo más prolongado aparece un mensaje indicando que esto no es

posible.

Tecla	Función
	Acusar recibo del mensaje
	Conectar el interruptor principal
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina 2"
	Confirmar la entrada
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-37 Teclas para el ajuste del tiempo de corte de corriente

Ajustar el tiempo de corte de corriente

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Del menú "Ajustes básicos" llamar la ventana "Parámetros de la máquina".
3. Llamar las "Teclas de función adicionales".
4. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina 2".

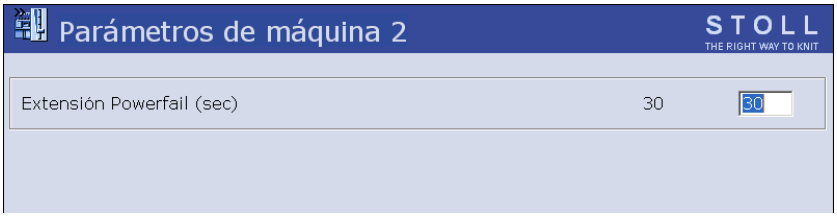


Fig. 4-43 Ventana "Parámetros de la máquina 2".

5. Indicar el tiempo deseado.
6. Confirmar los datos.
7. Llamar "Menú principal".

4.2.7 Copiar datos de Servicio

Con la ayuda de este menú los datos de servicio pueden ser copiados a un soporte de datos.

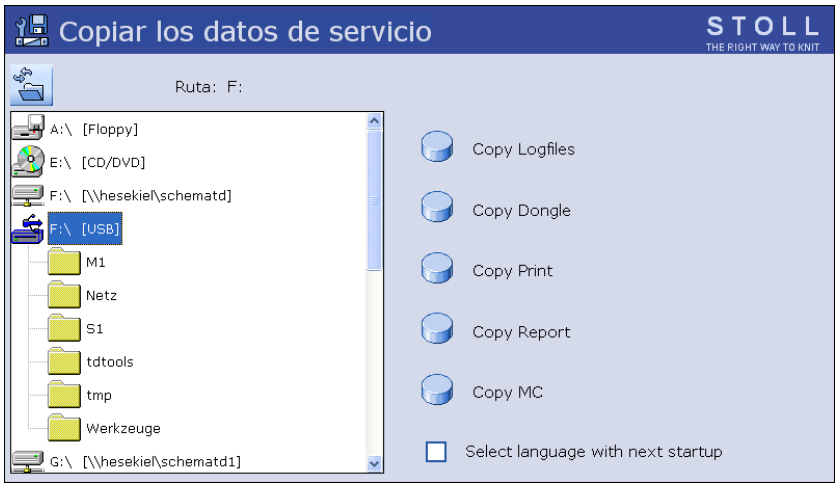


Fig. 4-44 Ventana "Copiar datos de servicio"

Denominación	Explicación
Copy Logfiles	Si el ordenador de la máquina tiene problemas serios, p. ej. , no reconoce las entradas o el programa no responde, avisar a la compañía Stoll. El ordenador almacena temporalmente los datos hasta el momento del colapso en los llamados ficheros "Logfiles". Puede salvar estos archivos y enviarlos a la Stoll-Helpline, para que Stoll pueda determinar la causa exacta del error.
Copy Dongle	Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, la configuración de la máquina, el reporte y otras informaciones internas de control. La copia de seguridad de los datos por ejemplo es importante cuando se sustituye el disco duro.
Copy Print	Sólo para el técnico Stoll
Copy Report	Los datos operativos se guardarán con el número de máquina STOLL.
Copy Mc	Los datos de máquina abarcan los ajustes específicos de la máquina (valores de corrección).
Select language with next startup	Después de conectar la máquina, aparece la selección del idioma. Después de conectar se reajustará el ajuste.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Copiar datos de servicio".
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-38 Teclas para copiar los datos de servicio

Copiar datos de Servicio:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Copiar datos de servicio".
3. Seleccionar los soportes de datos deseados, p. ej. USB-Memory-Stick (Unidad F:).
4. Pulsar la tecla deseada.
   Los datos son guardados.
5. Llamar "Menú principal".

Más información:

- Llamar el reporte y el contador de turnos *(véase página 3-20)*
- Leer y almacenar datos de máquina *(véase página 7-16)*

4.2.8 Ejecutar la marcha de referencia

Después de cada trabajo de reparación y reacondicionamiento del equipo en el carro o en la fontura, debe ejecutarse un marcha de referencia.

El marcha de referencia se ejecuta en los siguientes pasos:

- Llamar y anotar los datos de la máquina
- Ejecutar la marcha de referencia
- Llamar y corregir los datos de la máquina
- Entrar por lectura el programa de tisaje y determinar los datos del variador de referencia

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Retornar al menú anterior
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"
	Llamar la ventana "Valores NPK"
	Llamar la ventana "Selección de agujas"
	Llamar la ventana "Recorridos de referencia"
	Llamar "Menú principal"
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"

Tab. 4-39 Teclas para la ejecución de una marcha de referencia

Llamar y anotar los datos de la máquina

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"

4. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
5. Retornar a la ventana anterior.
6. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
7. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
8. Retornar a la ventana anterior.
9. Llamar la ventana "Valores NPK".
10. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
11. Retornar a la ventana anterior.
12. Llamar la ventana "Selección de agujas".
13. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
14. Llamar "Menú principal".

Ejecutar la marcha de referencia

1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar la ventana "Recorridos de referencia".
4. Cuando el carro está en la posición de inversión izquierda, pulsar la tecla "SR!>".

   - o bien -

➜ Cuando el carro está en la posición de inversión derecha, pulsar la tecla "SR!<".

5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
   El carro ejecuta una marcha de referencia se para, cuando ha leído los datos de referencia.
6. Apretar la barra de arranque hacia abajo.
7. Para colocar el carro en el lado izquierdo fuera de la fontura, pulsar la tecla "S<" o escribir "S>" y arrancar la máquina con la barra de arranque.
8. Para desplazar el carro unos centímetros a la derecha, pulsar la tecla "S>", arrancar la máquina con la barra de arranque y volver a pararla inmediatamente. El carro debe todavía estar fuera de la zona de agujas.
9. Retornar a la ventana anterior.

Llamar y corregir los datos de la maquina

1. Llamar el menú "Ajustes básicos".
2. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
3. Comparar los valores visualizados con los valores teóricos de la hoja de datos de la máquina, si es necesario, corregir y confirmar los valores en la ventana "Parámetros de la máquina".
4. Retornar a la ventana anterior.
5. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
6. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
7. Retornar a la ventana anterior.
8. Llamar la ventana "Valores NPK".
9. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es preciso, corregir y confirmar los valores en la ventana "Valores NPK".
10. Retornar a la ventana anterior.
11. Llamar la ventana "Selección de agujas".
12. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es preciso, corregir y confirmar los valores en la ventana "Selección de agujas".
13. Llamar el "Menú principal".

Entrar por lectura el programa de tisaje y determinar los datos de referencia del variador

1. Entrar por lectura el programa de tisaje.
2. Llamar la ventana "Arranque de la máquina".
3. Pulsar la tecla "SP a partir de la línea 1" .
4. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
   El carro se desplaza a baja velocidad y se para en la posición de inversión derecha.
5. Esperar, hasta que en la touch screen aparezca "Finde desplazamiento".
6. Para activar la selección de agujas, pulsar la tecla Selección de agujas "On" en la ventana "Arranque de la máquina".

   La marcha de referencia está concluida, la máquina está disponible para el tisaje.

Más información:

- Entrar por lectura los archivos, bibliotecas y carpetas
  (véase página 3-2)

4.2.9 Ajustar la corrección posición de variador VPK

Con la "Corrección posición de variador (VPK)" se alinea la fontura posterior exactamente con la fontura anterior. El VPK queda siempre almacenado, incluso cuando el sistema operativo se vuelve a entrar nuevamente por lectura.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-40 Teclas para ajustar el VPK

Ajuste del VPK:

1. Programar una línea vacía con variador de transferencia y fijar la indicación de tisaje.
2. Deslizar arriba dos agujas una enfrente de otra al centro de la fontura.
3. Comprobar si la cabeza de la aguja anterior penetra en el resorte de caja de la aguja posterior.
4. En caso contrario: Deslizar hacia atrás las agujas y corregir el dispositivo del variador.
5. Llamar "Menú principal".
6. Llamar el menú "Servicio".
7. Llamar el menú "Ajustes básicos".

8. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".

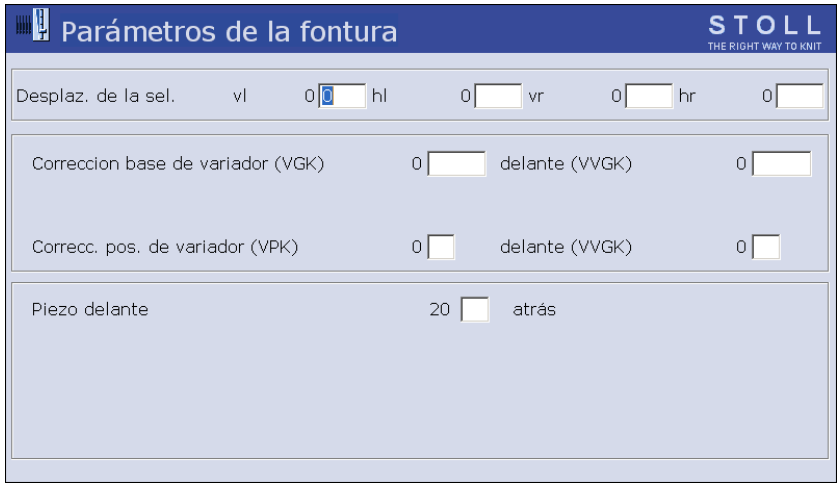


Fig. 4-45 Ventana "Parámetros de la fontura"

9. Corregir el valor en la línea "Corrección posición de variador (VPK)".
10. Repetir los pasos 2 a 9, hasta que la cabeza de la aguja de anterior penetre en el resorte de caja de la aguja posterior.
11. Registrar el valor "Corrección posición de variador (VPK)" en la hoja de datos de la máquina.
12. Llamar el "Menú principal".
13. Guardar los datos de la máquina en el disco duro.

Más información:

- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*
- Leer y almacenar datos de máquina *(véase página 7-16)*

4.2.10 Ajustar la corrección básica del variador VGK

La "Corrección básica del variador (VGK)" debe ajustarse después de sustituir una pieza del dispositivo de variador, p. ej. el motor o la correa del variador. Durante el montaje se debe garantizar que las fonturas delantera y trasera queden una frente a la otra. El VGK queda siempre almacenado, incluso cuando el sistema operativo se vuelve a entrar nuevamente por lectura.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"
	Llamar "Menú principal"
	Confirmar la entrada

Tab. 4-41 Teclas para ajustar el VGK

Ajuste del VGK:

1. Llamar "Menú principal".
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar el menú "Ajustes básicos".
4. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".

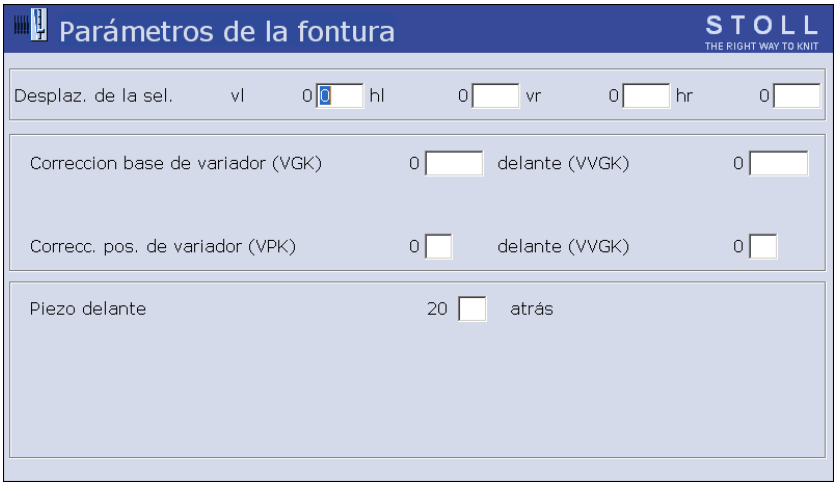


Fig. 4-46 Ventana "Parámetros de la fontura"

5. En la línea "Corrección posición de variador (VPK)" entrar el valor "0" y confirmar.

6. Programar una línea vacía con variador medio y fijar la indicación de tisaje.
7. En distintas posiciones de la fontura (izquierda, centro, derecha) desplazar varias agujas, colocadas una frente a otra en ambas fonturas, hacia arriba hasta que las cabezas de las agujas se toquen.
8. Comprobar si las cabezas de las fonturas anterior y posterior se encuentran exactamente en la misma línea.
9. En caso contrario: Deslizar las agujas ligeramente hacia atrás e indicar la "Corrección básica del variador (VGK)" utilizando el regulador deslizante. Confirmar los datos.
10. Comprobar si las cabezas de las fonturas anterior y posterior se encuentran exactamente en la misma línea.
11. Si no es así, repetir los pasos 9 y 10 hasta que las cabezas de las fonturas anterior y posterior se encuentren exactamente en la misma línea.
12. Entrar el valor de la "Corrección básica del variador (VGK)" en la hoja de datos de la máquina.
13. Llamar el "Menú principal".
14. Ajustar la "Corrección posición de variador (VPK)".
15. Guardar los datos de la máquina en el disco duro.

Más información:

- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*
- Ajustar la corrección posición de variador VPK *(véase página 4-64)*
- Leer y almacenar datos de máquina *(véase página 7-16)*

4.2.11 Corregir la posición de las levas de formación

Cada leva de formación puede corregirse para cada dispositivo del carro

- para el tisaje del cerraje normal
- para el tisaje del segundo cerraje

Disminuir el cerraje del punto: Valor sin prefijo o con signo "+"

Aumentar el cerraje del punto: Valor con signo "-"

Se corrige siempre la segunda leva de formación de un sistema, ya que sólo ésta se encuentra en acción.

Las levas de formación están numeradas de la izquierda a la derecha, independiente de la dirección del carro.

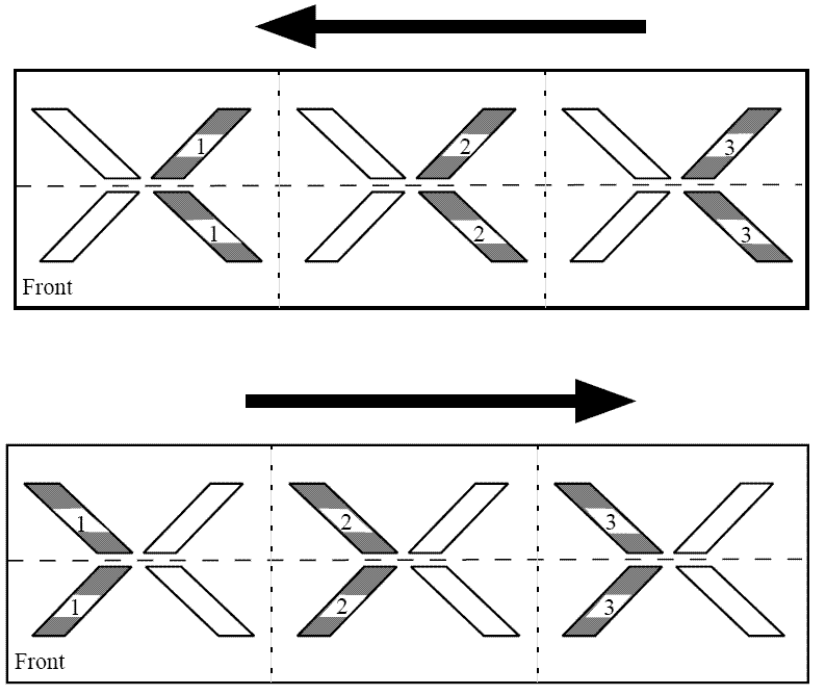


Fig. 4-47 Numeración de las levas de formación para una máquina de 3 sistemas

	Significado
Sistema 1 - n	Número del sistema de tisaje contado de la izquierda a la derecha
<<	Dirección del carro a la izquierda
>>	Dirección del carro a la derecha
NPK	Valor de corrección para el tisaje (cerraje normal)
NPSK	Valor de corrección para el tisaje (segundo cerraje)

Tab. 4-42 Significado de las indicaciones en la ventana "NPK/NPSK"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "NPK / NPSK"
	Disminuir el valor actual en un paso
	Aumentar el valor actual en un paso
	Finalizar el proceso de ajuste y almacenar los valores modificados
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-43 Teclas para la corrección de la posición de la leva de formación (valores NPK y NPSK)

Corregir la posición de las levas de formación:

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "NPK / NPSK".
4. Entrar los valores de corrección y confirmar las modificaciones.
5. Llamar el "Menú principal".

4.2.12 Ajustar los cepillos de las agujas

Los cepillos de las agujas deben ajustarse cuando se presentan daños en la formación de mallas, p. ej. mallas caídas.

Los cepillos de las agujas abren las lengüetas de las agujas para la inserción del hilo. Estos tienen soporte giratorio, para que estén siempre inclinados en la dirección de marcha del carro.

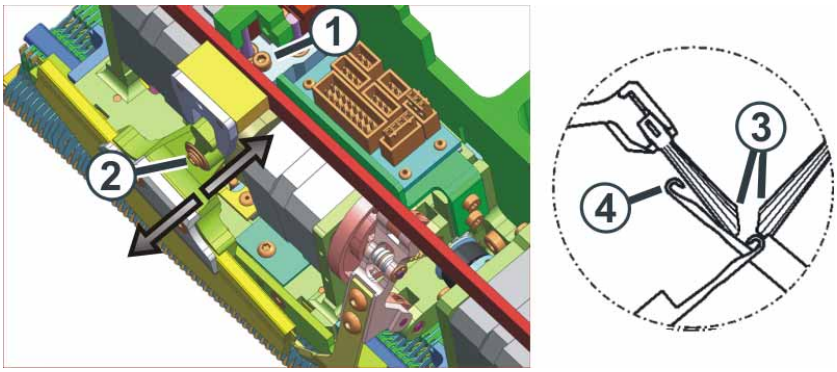


Fig. 4-48 Inclinación de los cepillos de las agujas

Los cepillos de las agujas están correctamente ajustados, cuando

- los cepillos sobresalen la misma distancia a ambos lados del soporte. Las marcas en el cepillo son visibles en ambos lados.
- as superficies inclinadas (3) se encuentran enfrentadas
- los cepillos no tocan los ganchos de aguja de la aguja totalmente subida (RR). La distancia (4) debe ser de entre 0,5 y 1 mm.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tab. 4-44 Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Ajustar los cepillos de las agujas:

1. Aflojar la tuerca hexagonal (1).
2. Ajustar el cepillo de las agujas con el tornillo (2).
3. Apretar de nuevo la tuerca hexagonal (1).
4. Ajustar los cepillos de las agujas en todos los sistemas.
5. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
6. Desplazar el carro a baja velocidad. Para ello, presionar la tecla "Desplaz. pasa a paso" y comprobar el ajuste de los cepillos de las agujas.

4.2.13 Ajustar el pinzahilos

El pinzahilos está compuesto de un resorte de lámina que presiona contra una parte de pinza. El pinzahilos puede recibir un determinado número de hilos. Si el mismo es excedido, los restantes hilos ya no serán pinzados. Para impedir esto, la anchura de la hendidura (fuerza de pinzado) de la chapa de pinzado es ajustable.

La anchura de la hendidura óptima depende de:

- la galga de la máquina
- el grosor de los hilos utilizados
- el número de hilos que deben ser pinzados

Ajustar el pinzahilos:

- El pinzahilos está cerrado.

1. Soltar el tornillo (1) en la parte de pinza.

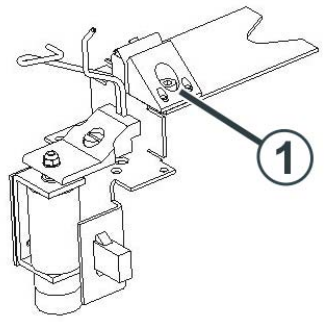


Fig. 4-49 Ajuste del pinzahilos

2. Ajuste de la anchura de la hendidura. Para ello, ajustar la posición de la parte de la pinza con un calibre para espesores (Ajuste estándar: 0.1 mm ± 0,05).
3. Apretar el tornillo (1).
4. Controlar este ajuste mientras la máquina teje.

Ajuste	Explicación
correcto	Si el pinzahilos sujeta firmemente todos los hilos en la pinza hasta que - sean tirados de la pinza por la fuerza de tracción del tejido. - la chapa de pinzado se abra a raíz de una orden en el programa de tisaje.
incorrecto	El hilo salta a la fontura y causa fallos.

4.2.14 Montar y ajustar el prensamallas

Montar el prensamallas

Proceda de la siguiente manera:

1. Programar una línea vacía y fijar la indicación de tisaje.
2. Arrancar la máquina con la barra de arranque y volver a detenerla cuando el carro se encuentre encima de la fontura.
3. Montar el correspondiente prensamallas.

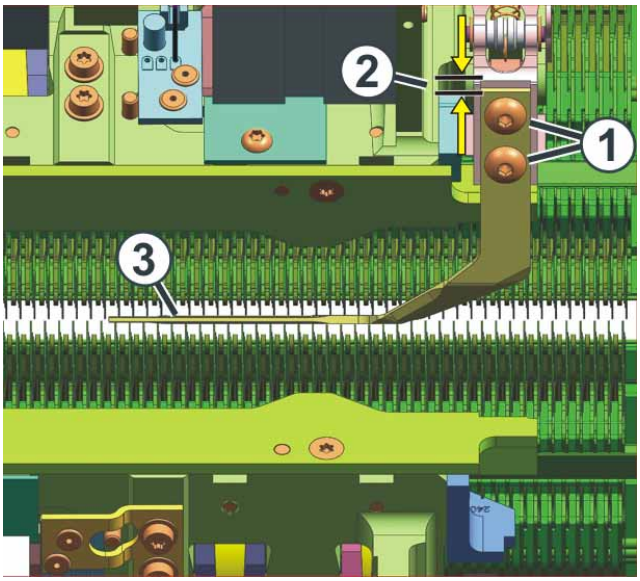


Fig. 4-50 Ajuste de los prensamallas

4. Colocar el prensamallas sobre el soporte. Apretar sólo ligeramente los tornillos (1) ya que el prensamallas todavía tiene que ser ajustado con exactitud.
5. La distancia del prensamallas al canto superior del soporte (2) es de alrededor 1,2 a 2 mm.
   El alambre del prensamallas (3) se encuentra exactamente entre ambas fonturas.

Ajustar el prensamallas

Tecla	Función
	Llamar "Menú principal"
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Servicio K&W"

Tab. 4-45 Teclas para el ajuste de los prensamallas

Proceda de la siguiente manera:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Servicio K&W".
3. Activar el prensamallas en cuestión.

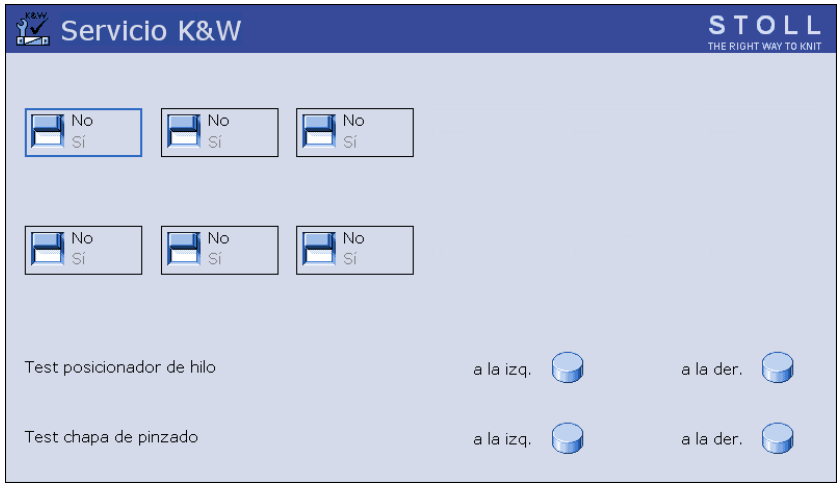


Fig. 4-51 Menú "Servicio K&W"

4. El alambre del prensamallas no debe tocar las platinas de retención.

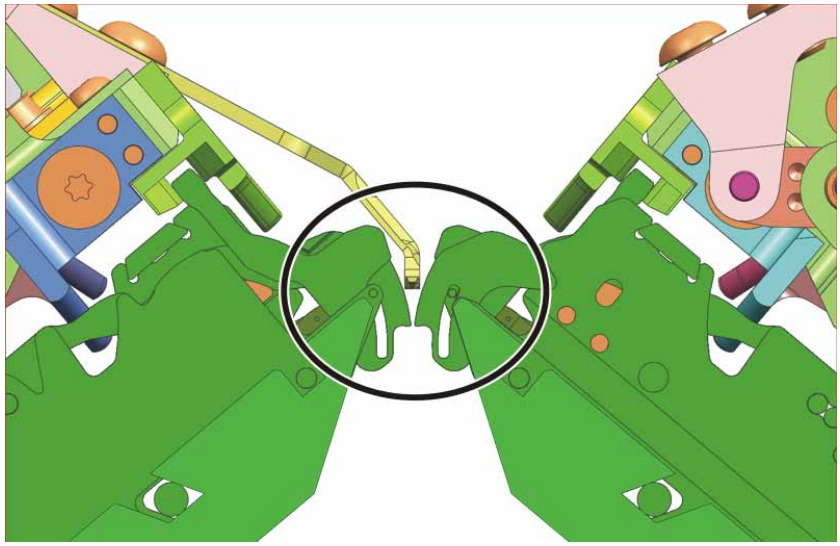


Fig. 4-52 Ajustar el prensamallas

5. Para el control puede tomar dos chapas distanciadoras (espesor 0,2 mm) e insertarlas entre las platinas de retención y el alambre del prensamallas.

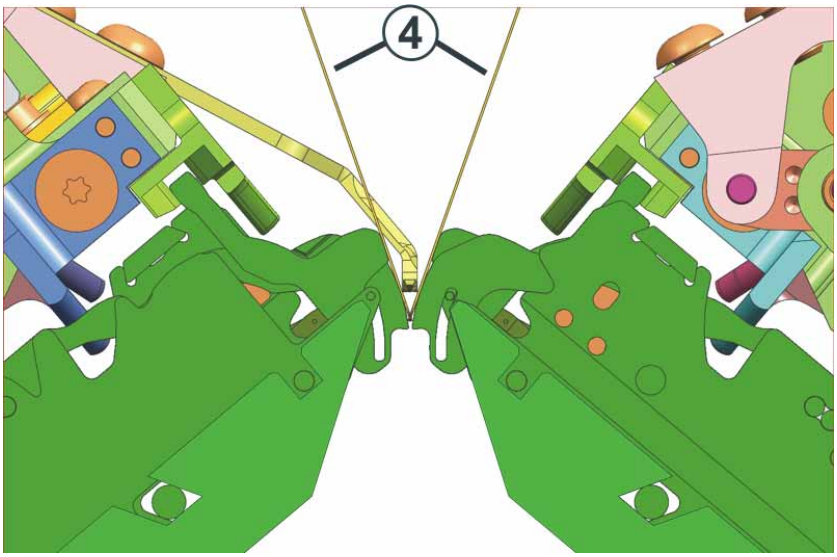


Fig. 4-53 Comprobar la posición del prensamallas

6. Apretar los tornillos (1).

4.2.15 Ajustar el detector de agujas

El detector de agujas está correctamente ajustado si

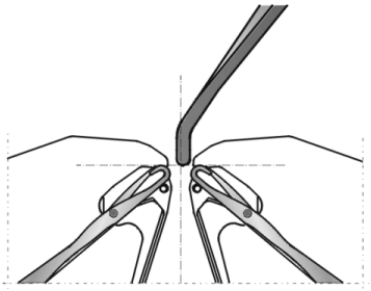


Fig. 4-54 Ajustar el detector de agujas

- se encuentra cerca de las platinas de retención de la fontura posterior, pero no las roza
- el extremo inferior del detector de agujas se encuentra a la altura de las cabezas de las agujas

CUIDADO

¡Daño del detector de agujas!
Si se han colocado varios guíahilos en una misma posición, se dañará el detector de agujas, debido a que los guíahilos no pueden esquivar al detector de agujas.

➜ Los guíahilos se deben escalonar siempre.

➜ Escalonar los guíahilos.

Más información:

- Ajustar y escalonar los guíahilos *(véase página 4-9)*

4.2.16 Ajustar los guíahilos

Los guiahilos están correctamente ajustados, cuando

- la distancia entre el centro del cerrojo del sistema de tisaje y el guiahilos es igual en ambas direcciones del carro
- el hilo en ambas agujas del orillo de cada guiahilos se coloca exactamente en el mismo sitio sobre la lengüeta abierta
- las boquillas de los guiahilos se mueven exactamente entre las fonturas en la cruz de las agujas y la distancia entre las boquillas de los guiahilos y la lengüeta de la aguja cerrada es 0,5 mm a 1 mm
- los guiahilos de las trazas 1 y 8 están ajustados a una altura 0,5 mm mayor, a fin de que no toquen el limitador (3)

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tab. 4-46 Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Ajustar guiahilos:

1. Desmontar los cepillos de las agujas aflojando los tornillos (1).

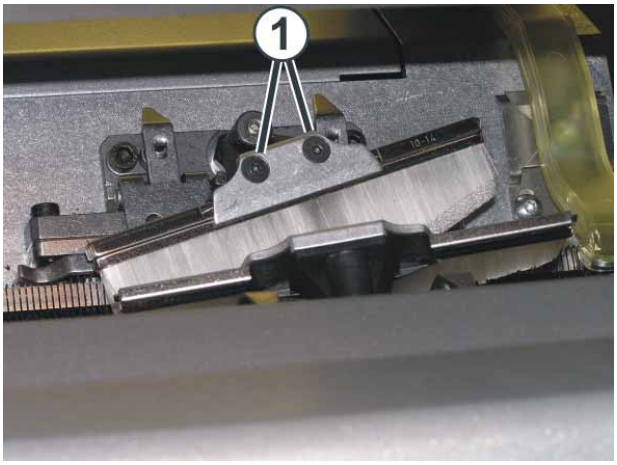
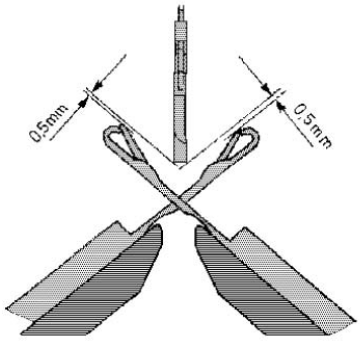


Fig. 4-55 Tornillos de los cepillos de las agujas

2. Poner el carro en la zona de agujas.
3. Si es necesario, ajustar los guiahilos. Para ello, el carro debe estar en la zona de agujas.



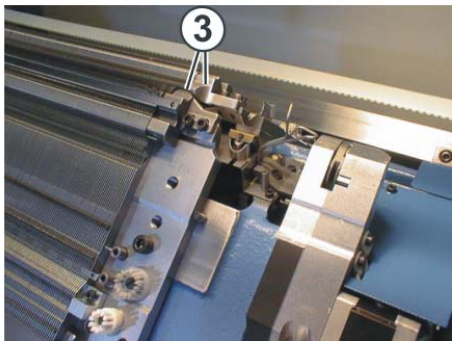


Fig. 4-56 Ajuste de los guiahilos

4. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
5. Desplazar el carro a baja velocidad. Para ello, presionar la tecla "Desplaz. pasa a paso" y comprobar el ajuste de los guiahilos.

4.2.17 Ajustar el tope de guíahilos

Los topes de guíahilos se ajustan de tal forma, que desplazados, detrás del dispositivo de pinzado y corte del hilo, se pueden colocar escalonados.

Ajustar el tope de guíahilos:

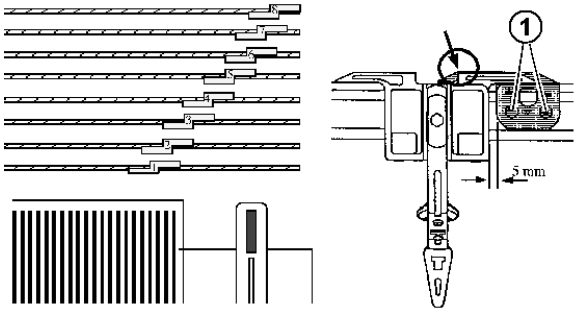


Fig. 4-57 Ajustar el tope de guíahilos

1. Aflojar los tornillos (1).
2. Desplazar el tope de guíahilos.
3. Apretar nuevamente los tornillos (1).

4.2.18 Ajustar la guía el guíahilos

La guía del guiahilo debe ajustarse cuando éste puede levantarse de su carril o cuando uno de los arrastradores de guiahilos no puede ponerse fuera de servicio.

Ajustar la guía el guíahilos:

1. Para comprobar si el guíahilos puede levantarse del carril del guíahilos, tomar en ambas manos el lado izquierdo y derecho de la caja y mover arriba y abajo la caja del guíahilos.

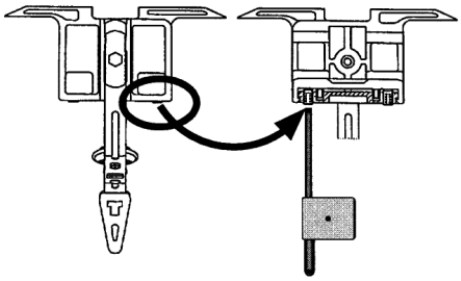


Fig. 4-58 Ajuste de la guía el guíahilos

2. Si es necesario, con la llave de ajuste de los accesorios girar hacia dentro el pasador, hasta que el guíahilos no permita justo levantarse más.
3. Girar el pasador un octavo de vuelta atrás.

4.2.19 Ajustar los cepillos de la lubricación central

Los cepillos están ajustados correctamente si tocan suavemente los talones de trabajo.

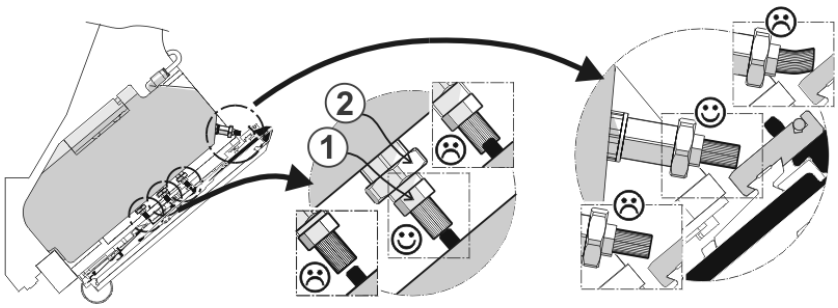


Fig. 4-59 cepillos de la lubricación central

Ajustar los cepillos de la lubricación central:

1. Aflojar la tuerca hexagonal (2).
2. Ajustar el cepillo en la tuerca hexagonal (1).
3. Apretar de nuevo la tuerca hexagonal (2).
4. Ajustar todos los cepillos.

4.2.20 Ajustar los guíahilos de intarsia *

Ajustar guíahilos de intarsia Los guíahilos están correctamente ajustados, cuando

- un guiahilos no girado pasa a un guíahilos girado
- la distancia entre el centro del cerrojo del sistema de tisaje y el guíahilos es igual en ambas direcciones del carro
- el hilo en ambas agujas del orillo de cada guiahilos se coloca exactamente en el mismo sitio sobre la lengüeta abierta
- las boquillas de los guíahilos se mueven exactamente entre las fonturas en la cruz de las agujas y la distancia entre las boquillas de los guíahilos y la lengüeta de la aguja cerrada es 0,5 mm a 1 mm
- los guíahilos de las trazas 1 y 8 están ajustados a una altura 0,5 mm mayor, a fin de que no toquen el limitador (3)

Ajustar los guíahilos de intarsia:

1. Desmontar los cepillos de las agujas aflojando los tornillos (1).

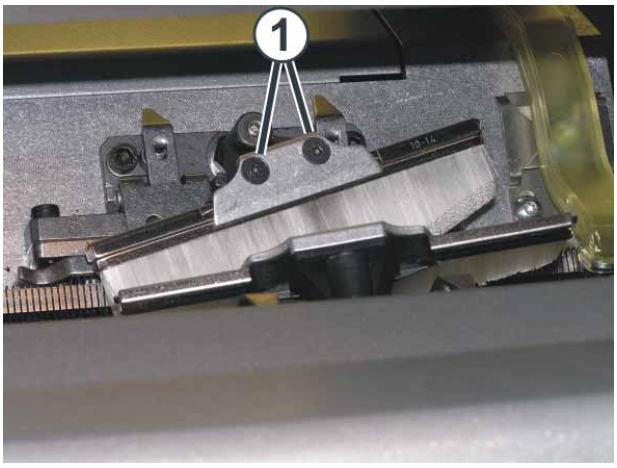


Fig. 4-60 Tornillos de los cepillos de las agujas

2. Poner el carro en la zona de agujas.

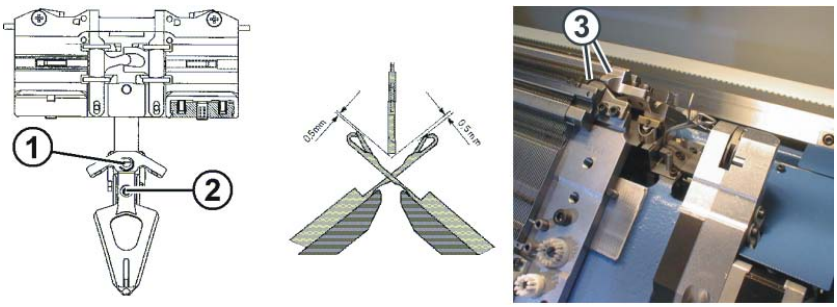


Fig. 4-61 Ajuste de los guíahilos de intarsia

3. Para ajustar la altura del guíahilo, aflojar el tornillo (1).
4. Ajustar la altura el guíahilos y apretar de nuevo el tornillo (1).

5. Para ajustar la posición de la cabezas del guíahilos para las fonturas, aflojar el tornillo (2).
6. Ajustar la posición de la cabeza del guíahilos respecto a las fonturas, apretar de nuevo el tornillo (2) y ponerle un seguro para tornillos (p. ej. LOCTITE 221).

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

4.2.21 Deslizar los guíahilos de intarsia en la zona del carro*

Los guíahilos de intarsia, que están en la zona del carro, no pueden desplazarse con la mano. Ellos se desplazan con el dispositivo de desplazamiento de los accesorios.

Desplazar los guíahilos en la zona del carro:

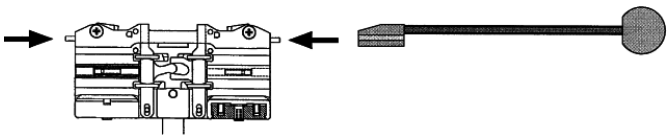


Fig. 4-62 Dispositivo de desplazamiento

7. Con el dispositivo de desplazamiento de los accesorios presionar los elevadores hacia adentro, y desplazar uno más guíahilos fuera de la zona del carro.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

4.2.22 Ajustar el punto de paro de un guíahilos de intarsia *

Cuando, durante el tejido, el guíahilos de intarsia llega al final de su área de trabajo, el arrastrador es elevado del guíahilo. El guiahilos frena y gira de retorno a su campo de color. Él debe quedar parado 1 a 2 agujas distante del borde de su campo de color.

Las siguientes situaciones pueden causar, que el guíahilos no se pare en la posición correcta:

- La superficie interior del carril del guíahilos tiene aceite o grasa
- El momento de paro del guíahilos no está correctamente ajustado

8. Las plaquitas de presión están gastadas

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

Comprobar el carril del guíahilos

➜ Comprobar que el carril del guíahilos esté libre de aceite y grasa, limpiar si es necesario.

Si el guíahilo no para en la posición correcta:

➜ Corregir el punto de paro del guíahilo.

Corregir el punto de paro del guíahilo

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guíahilos"
	Confirmar las modificaciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-47 Teclas para la corrección del punto de paro

1. Llamar la ventana "Guíahilos".
2. Registrar el valor de corrección del guíahilo.
3. Confirmar las modificaciones.
4. Llamar "Menú principal".

Si el guíahilo no para en la posición correcta:

➜ Dar vuelta o sustituir la plaquita de presión.

Más información:

- Ajustar y escalonar los guíahilos *(véase página 4-9)*

Dar vuelta o sustituir la plaquita de presión

1. Desmontar el guíahilo.

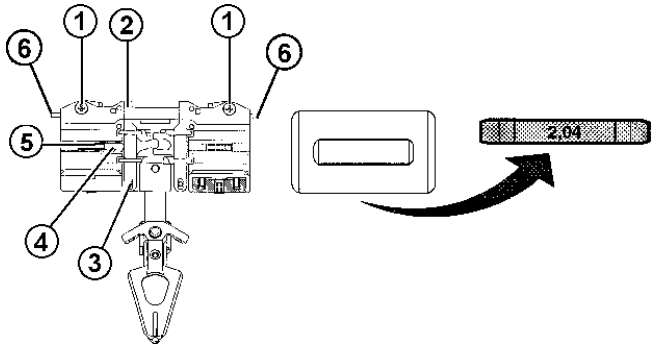


Fig. 4-63 Desmontaje de la plaquita de presión

2. Aflojar los tornillos (1), pero no quitarlos.
3. Levantar y quitar la palanca de pinzado (2) del tornillo de fijación (3), prestando atención de que el pasador elástico (5) permanezca en la carcasa (4).
4. Comprobar si la rotulación del grosor 2,04 ó 2,06 es visible en la plaquita de presión incorporada.
5. Quitar la plaquita de presión de la palanca de pinzado.

CUIDADO

¡Trabajos de ajuste complicados al confundir las plaquitas de presión!
Si se confunden los diversos grosores y posiciones de las plaquitas de presión, se requieren trabajos de ajuste complicados, para ajustar correctamente el punto de paro del guíahilo.

➜ ¡No confundir los diversos grosores y posiciones de las plaquitas de presión!

6. Si la rotulación en la plaquita de presión incorporada fue 2,04 ó 2,06, darle vuelta y utilizarla de nuevo.

   - o bien -

➜ Si la rotulación en la plaquita de presión incorporada no fue 2,04 ó 2,06, colocar una nueva plaquita de presión del mismo grosor con la rotulación hacia arriba.

7. Empujar el pasador elástico (4) en la regleta (5) y colocar la palanca de pinzado (2).
8. Apretar los tornillos (1).
9. Asegurar que el elevador (6) tenga marcha fácil.

Más información:

- Cambiar el guíahilos *(véase página 6-38)*

4.2.23 Ajustar el guíahilos de vanisado

Para trabajar con este guíahilos se deben tener en cuenta los siguientes puntos:

1. Ajustar el guíahilos lo más bajo posible.
2. Enhebrar el hilo de fondo en el agujero alargado (1).

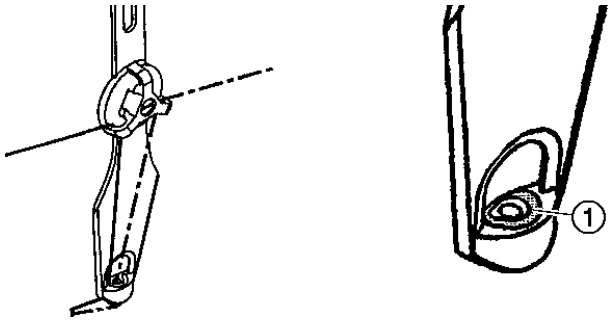


Fig. 4-64 Agujero alargado del guíahilos de vanisado

3. Ajustar la tensión del hilo de fondo algo mayor que la del hilo de vanisado.

Definir el guíahilos en el programa de tisaje como guíahilos de vanisado (p. ej.: "Y-3A:P;"). Esta indicación es importante para el control del guíahilos. Este comando tiene en cuenta el mayor ancho del pico del guíahilos de vanisado en el posicionamiento del guíahilos.

4.3 Trabajando con archivos

CUIDADO

Virus de computadora!
Pérdida de datos o pérdida de producción. A través de datos no analizados, al ordenador pueden llegar virus por puertos USB o por la red.

➜ Lleve sólo datos libres de virus a la máquina de tejer.

En esta sección encontrará información sobre:

- Ayuda para trabajar en las ventanas *(véase página 4-85)*
- Administrador de archivos *(véase página 4-91)*
- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas *(véase página 4-95)*
- Visualizar archivo en el editor de muestra *(véase página 4-99)*
- Borrar la memoria de tisaje *(véase página 4-101)*
- Copiar archivos *(véase página 4-103)*
- Seleccionar la carpeta actual *(véase página 4-106)*
- Ejecutar la comprobación de programa *(véase página 4-109)*

4.3.1 Ayuda para trabajar en las ventanas

Para poder trabajar en las diversas ventanas se debería tomar en cuenta las siguientes ayudas.

Llamar la ayuda directa

Tecla	Función
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Tab. 4-48 Tecla "Ayuda directa"

➜ Para obtener la ayuda para una tecla del menú, se debe pulsar primeramente la tecla "Ayuda directa" y luego la tecla para la cual se desea obtener la ayuda.

Posicionar el cursor

El texto se introduce en el sitio en que se encuentra el cursor (marca de inserción).

➜ Pulsar en la posición para posicionar el cursor en el sitio.

Marcar el texto

Una palabra o un bloque de texto se marca, para ser copiado, transferido o borrado.

➜ Para marcar una palabra, pulsar dos veces sobre la palabra.

➜ Para marcar una línea, pulsar tres veces sobre la línea.

➜ Para marcar un bloque de texto, trazar con el dedo de la posición inicial hasta la posición final.
- o bien -
En el 1er. nivel der Editor SINTRAL utilizar las dos teclas "Colocar comienzo de una marcación" y "Colocar el final de una marcación".

Anular la marcación

➜ Para anular la marcación, pulsar en cualquier sitio.

Activar / desactivar el seguro contra escritura

Tecla	Función
	"Activar seguro contra escritura" : Activar el segura contra escritura del archivo seleccionado
	"Desactivar el seguro contra escritura" : Desactivar el segura contra copia del archivo seleccionado

Tab. 4-49 Tecla "activar el seguro contra escritura" y "desactivar el seguro contra escritura"

➜ Si un archivo con seguro contra escritura es cargado, en la barra de estado del editor SINTRAL aparece el mensaje"Seguro contra escritura".

Entrada en la ventana de selección

Al seleccionar algunas teclas son abiertas ventanas de selección. Las siguientes entradas son posibles:

- el texto puede ser entrado mediante el teclado virtual
- la selección se hace manualmente pulsando una tecla

Las entradas deben ser confirmadas mediante la tecla "Confirmar entrada".

Tecla	Función	Tecla	Función
	regresar al 1er. nivel del Editor SINTRAL		Confirmar la entrada y ejecutar en el Editor SINTRAL

Tab. 4-50 Teclas de función en las ventanas de selección

Llamar al ventana de selección "Buscar"

Mediante la entrada de números de destino o texto y la selección de las teclas, se buscará el lugar correspondiente.

Tecla	Función
	"Buscar" un término específico
	"Buscar siguiente" : Continuar la búsqueda de un término específico

Tab. 4-51 Teclas "Buscar" y "Buscar siguiente"

1. Llamar la ventana de selección "Buscar" mediante la tecla "Buscar". Aparece la ventana "Busca".

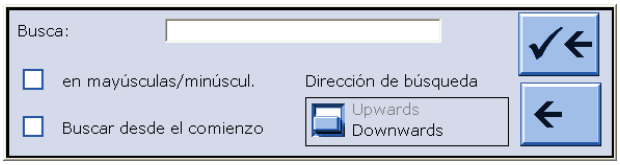


Fig. 4-65 Ventana de selección "Buscar"

2. Entrar con el teclado virtual el texto o número de línea que debe ser localizado.
3. Seleccionar las opciones para escritura en mayúsculas/minúsculas y dirección de búsqueda.
4. Para comenzar la "Buscar desde el comienzo" seleccionar la tecla "Si",

   - o bien -

➜ Seleccionar la tecla "No", si solo se debe buscar a partir de este punto.

5. Para activar la búsqueda, pulsar la tecla de flecha superior,

   - o bien -

➜ para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha inferior.

6. Para localizar otra presencia del texto, pulsar la tecla "Buscar siguiente",

   - o bien -

➜ para comenzar la próxima búsqueda, entrar un nuevo número de línea o texto mediante el teclado virtual.

Si aparece el mensaje "Término de búsqueda no encontrado":

El texto buscado no existe en todo el programa de tisaje, o las opciones no están correctamente configuradas.

➜ Comprobar la entrada del texto.

➜ Modificar la dirección de búsqueda.

Llamar al ventana de selección "Remplazar"

Mediante la entrada de números de destino o texto y la selección de las teclas, se remplazará esto en el archivo cargado.

Tecla	Función
	Buscar un término específico y "Remplazar"

Tab. 4-52 Tecla "Remplazar"

1. Llamar al ventana de selección "Remplazar". Responder la pregunta de seguridad.
   Aparece la ventana "Remplazar con".

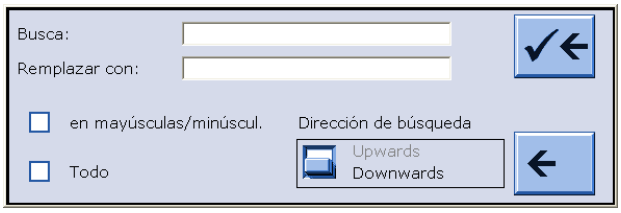


Fig. 4-66 Ventana de selección "Remplazar"

2. Entrar el texto a ser remplazado por "Busca" con el teclado virtual.
3. Entrar el texto a ser insertado por "Remplazar con" con el teclado virtual.
4. Si se selecciona la tecla "Todo" el texto (sin consulta en el punto 7) será remplazado en todo el archivo.
5. Seleccionar las opciones para escritura en mayúsculas/minúsculas y dirección de búsqueda.
6. Para activar la búsqueda, pulsar la tecla de flecha superior,

   - o bien -

➜ para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha inferior.

Si aparece el mensaje "Término de búsqueda no encontrado":

El texto buscado no existe en todo el programa de tisaje, o las opciones no están correctamente configuradas.

➜ Comprobar la entrada del texto.

➜ Modificar la dirección de búsqueda.

7. Responder la pregunta en la ventana des selección recién desplegada. Pulsar la tecla "1" para confirmar.

   - o bien -

➜ Al reaparecer la consulta, pulsar la tecla "0" si el término solo debe ser remplazado una vez.

   - o bien -

➜ Pulsar la tecla "ESC" para cancelar.

Llamar al ventana de selección "Salto"

Mediante la entrada de números de destino o nombres y la selección de las teclas es posible saltar a la posición correspondiente en el archivo cargado.

Tecla	Función
	"Salto" a una posición específica

Tab. 4-53 Tecla "Salto"

1. Llamar la ventana de selección "Salto" mediante la tecla "Salto". Aparece la ventana "Ir a".

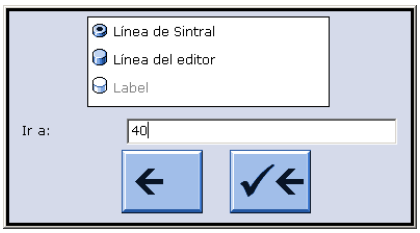


Fig. 4-67 Ventana de selección para la tecla de función "Salto"

2. Entrar con el teclado virtual el texto o nombre de línea que debe ser localizado.
3. Para saltar a números de línea del Sintral, pulsar la tecla "Línea de Sintral",

   - o bien -

➜ para ejecutar un salto de línea real, pulsar la tecla "Línea del editor",

   - o bien -

➜ Para saltar a la línea nombrada, pulsar la tecla "Label",

4. Para activar la búsqueda, pulsar la tecla de flecha derecha,

   - o bien -

➜ Para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha izquierda.

Llamado automático del teclado virtual

Al seleccionar distintas teclas de función se activa automáticamente el teclado virtual. Se visualiza, ya sea un teclado numérico para la entrada de cifras o un teclado alfanumérico para la entrada de letras y cifras.

El teclado virtual comprende tres teclas conmutadoras:

- Tecla SHIFT
- Tecla CPS LCK
- Tecla CTRL

Para utilizar una tecla conmutadora, p. ej. para entrar un carácter especial, pulse primero la tecla conmutadora y luego la tecla con el carácter especial. Para volver a entrar caracteres normales, pulse otra vez una tecla conmutadora.

Tecla	Función
	Activar el teclado virtual
	Desactivar el teclado virtual
	Tecla SHIFT: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, y entre cifras y caracteres especiales
	Tecla CPS LCK: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, la asignación de cifras o caracteres especiales permanece inalterada
	Tecla CTRL: conmuta a las teclas de función F1 hasta F10 y a los códigos de teclado (short cuts)

Tab. 4-54 Teclas conmutadoras

4.3.2 Administrador de archivos

En la ventana "Administrador de archivos" se administra tanto archivos como carpetas (Directorios e Imágenes).

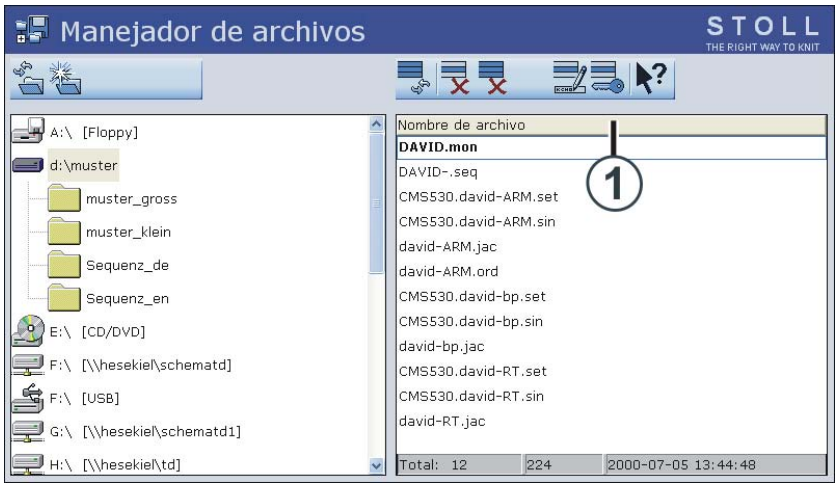


Fig. 4-68 Ventana "Administrador de archivos"

Del lado izquierdo son ejecutadas todas las acciones sobre las carpetas. Se puede, por ejemplo, crear una nueva carpeta.

Ud. tiene acceso a los siguientes soportes de datos :

- USB-Memory-Stick
- Disco duro (Harddisk) del ordenador en la máquina de tejer
- Online
- Red

Del lado derecho se visualiza los archivos de la carpeta seleccionada. El listado de los archivos aparece en orden alfabético (ajuste estándar), la cantidad de archivos disponibles es indicado en la línea de estado (Total:) de la lista.

Determinar el orden de clasificación

El orden de clasificación puede ser ajustado de manera individual. Para ello hacer clic en la línea de encabezado (1). Seleccionar el orden de clasificación en la ventana "Ordenar según" y confirmar.

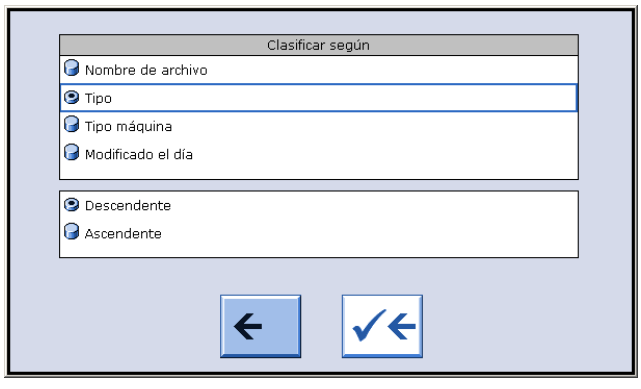


Fig. 4-69 Determinar el criterio para ordenar

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Administrador de archivos"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-55 Teclas de la ventana "Administrador de archivos"

Llamar la ventana "Administrador de archivos":

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Administrador de archivos".

Acciones en la ventana "Administrador de archivos"

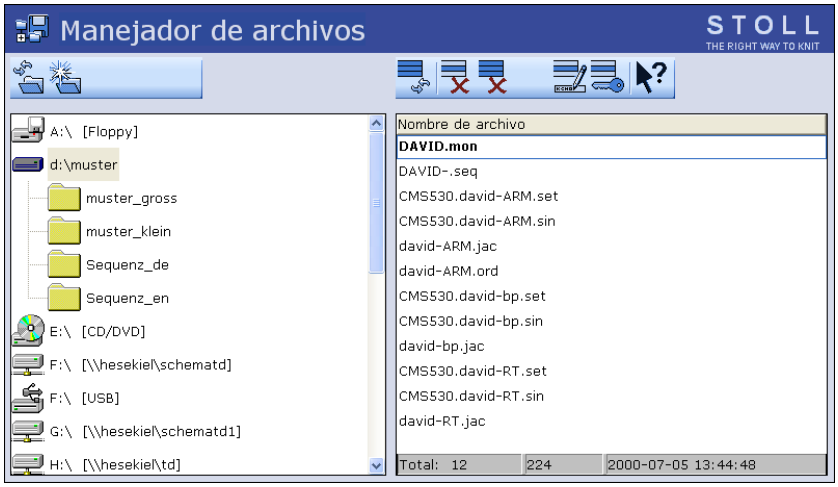


Fig. 4-70 Ventana "Administrador de archivos"

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Actualizar" : Volver a determinar el contenido de todas las carpetas		"Borrar todo" : Borrar todos los archivos en la carpeta seleccionada
	"Crear carpeta": Crear una nueva carpeta en el directorio seleccionado		"Visualizar archivo" seleccionado
	"Copiar carpeta": Copiar la carpeta seleccionada, incluyendo su contenido, a la carpeta de destino		"Renombrar archivo" : Modificar el nombre del archivo seleccionado
	"Borrar carpeta": Borrar la carpeta, incluyendo todo su contenido		"Activar seguro contra escritura" : Activar el segura contra escritura del archivo seleccionado
	"Renombrar carpeta": Modificar el nombre de la carpeta seleccionada		"Desactivar el seguro contra escritura" : Desactivar el segura contra copia del archivo seleccionado
	"Actualizar" : Volver a determinar el contenido de la carpeta		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	"Borrar archivo" seleccionado		

Tab. 4-56 Teclas en la ventana "Administrador de archivos"

Llamar la ventana de selección "Crear carpeta"

Al seleccionar una unidad de almacenamiento o una carpeta en la lista de la izquierda, se activa la tecla "Crear carpeta" .

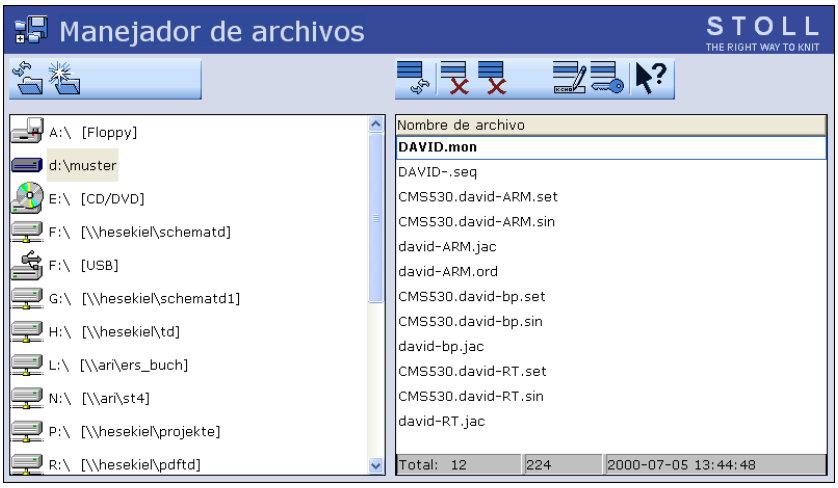


Fig. 4-71 Tecla "Crear carpeta" en la ventana "Administrador de archivos"

1. Pulsar sobre la carpeta de la lista de la izquierda en la cual se desea crear la nueva carpeta.
2. Llamar la ventana de selección con la tecla "Crear carpeta" . Aparece la ventana "Crear nueva carpeta".

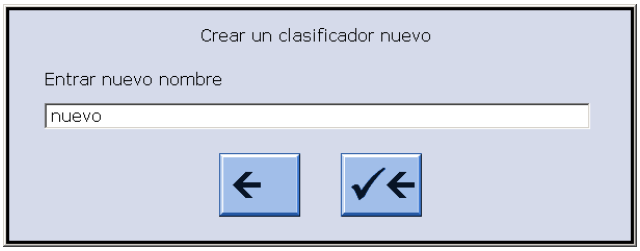


Fig. 4-72 Ventana de selección "Crear nueva carpeta"

3. Entrar el nuevo nombre de la carpeta de muestra mediante el teclado virtual.
4. Para guardar la nueva carpeta, pulsar la tecla de flecha derecha,

   - o bien -

➜ Para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha izquierda.

Más información:

- Conexión KnitLAN *(véase página 4-122)*
- Seleccionar la carpeta actual *(véase página 4-106)*

4.3.3 El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas

El trabajo con archivos (Sintral, Jacquard, Setup), bibliotecas (Auto-Sintral) y carpetas se hace en la ventana "Leer & Almacenar".

La lista de archivos está dividida en tipo de máquina, nombre de archivo, tipo y modificado el: . Es posible ordenar cualquiera de las 4 columnas pulsando el título de la columna deseada. En la línea de estado aparecen la cantidad de archivos (Total), tamaño de archivo y la fecha/hora de la última modificación del archivo seleccionado.

Ud. tiene acceso a los siguientes soportes de datos :

- Soporte de datos extraíble (en el puerto USB)
  por ejemplo: USB-Memory-Stick, unidad de disquete, unidad de CD, unidad de DVD, disco duro externo
- Disco duro (Harddisk) del ordenador en la máquina de tejer
- Online
- Unidad de red

Si se ha activado "EALL" al cargar, la muestra que estuvo cargada hasta entonces será borrada por completo.

Teclas	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-57 Teclas de la ventana "Leer & Almacenar"

Trabajar con archivos y carpetas:

ADVERTENCIA

¡Pérdida de datos!
¡Los archivos y las carpetas pueden ser borrados sin querer si no se tiene cuidado!

➜ ¡Haga una copia de seguridad de cada carpeta!

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".

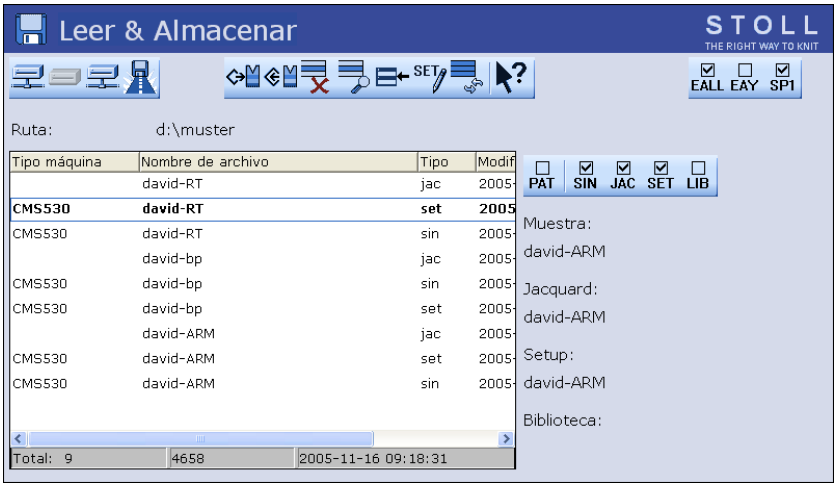


Fig. 4-73 Ventana "Leer & Almacenar"

2. Seleccionar la ruta deseada utilizando una de las teclas "Selección directa de carpeta " .
3. Con los botones PAT/SIN/JAC/SET/LIB seleccionar, si deben ser listadas muestras completas de la máquina actual (PAT) o bien tipos de archivos por separado.
4. Seleccionar archivo.
5. Seleccionar acción.
6. Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1",

   - o bien -

   ➜ Pulsar la tecla "0" para cancelar.
7. Llamar "Menú principal".

Acciones en la ventana "Leer & Almacenar"

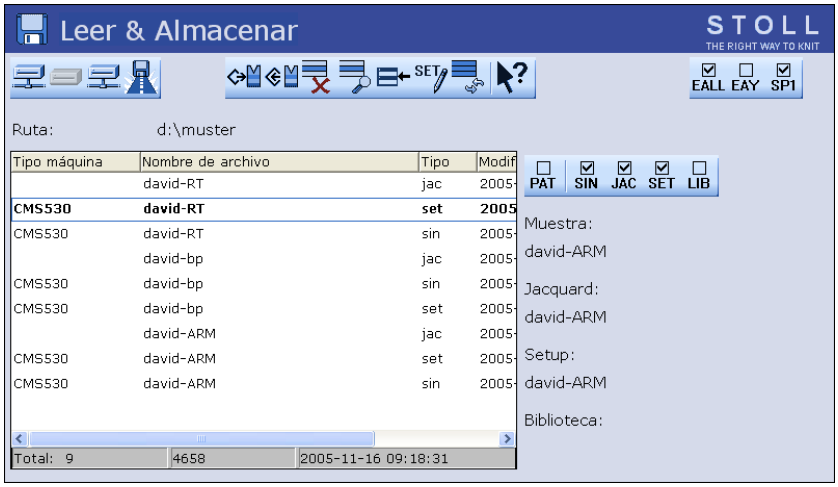
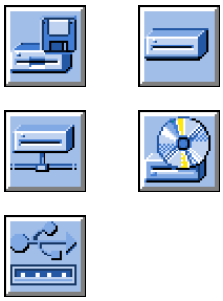


Fig. 4-74 Ventana "Leer & Almacenar"

Tecla	Función
	"Selección directa de carpeta": Seleccionar carpeta predefinida
	"Seleccionar la carpeta actual": Abrir el diálogo para la definición de la carpeta actual
	"Cargar" archivo seleccionado y piezas de muestra correspondientes
	"Guardar" las piezas de muestra seleccionadas en la carpeta actual
	"Borrar archivo" seleccionado
	"Visualizar archivo" seleccionado
	"Añadir" archivo seleccionado y piezas de muestra correspondientes a una muestra ya cargada

Tecla	Función
	Editar datos de configuración
	"Actualizar" : Volver a determinar el contenido de la carpeta
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	"Selección muestra completa" activar, o bien desactivar
	"Selección Sintral" activar, o bien desactivar
	"Selección Jacquard" activar, o bien desactivar
	"Selección Configuración" activar, o bien desactivar
	"Selección biblioteca" activar, o bien desactivar
	"Selección EALL" activar, o bien desactivar
	"Selección EAY" activar, o bien desactivar
	"Selección SP1" desactivar o desactivar

Tab. 4-58 Teclas en la ventana "Leer & Almacenar"

Más información:

- Conexión KnitLAN *(véase página 4-122)*
- Seleccionar la carpeta actual *(véase página 4-106)*
- Copiar archivos *(véase página 4-103)*
- Visualizar archivo en el editor de muestra *(véase página 4-99)*
- Editar archivo de configuración *(véase página 4-118)*

4.3.4 Visualizar archivo en el editor de muestra

En la ventana "Editor de muestra" se visualiza el archivo seleccionado de la ventana "Leer & Almacenar" (Vista previa).

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Pulsar el "Visualizar archivo"
	Se abre la ventana "Editor de muestra"

Tab. 4-59 Teclas de la ventana "Editor de muestra"

Visualizar archivo en el editor de muestra.

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Seleccionar en la lista de archivos el archivo a ser visualizado.
3. Pulsar la tecla "Visualizar archivo".
4. Se abre la ventana "Editor de muestra".

Acciones en la ventana "Editor de muestra"

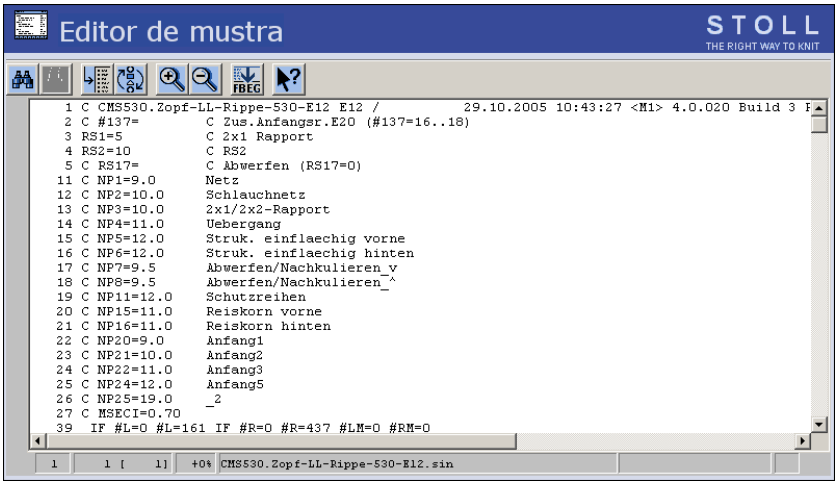


Fig. 4-75 Ventana "Editor de muestra"

Tecla	Función
	"Buscar" un término específico
	"Buscar siguiente" : Continuar la búsqueda de un término específico
	"Salto" a una posición específica
	Ejecutar "Salto rápido" a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Aumentar" : Representar el texto aumentado de tamaño
	"Achicar" : Representar el texto achicado
	"Lista de función" : Visualización de las funciones de activación y desactivación de la muestra
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Tab. 4-60 Teclas en la ventana "Editor de muestra"

4.3.5 Borrar la memoria de tisaje

En la memoria de tisaje está almacenado el programa de tisaje actual, con el cual trabaja su máquina de tejer. Cuando Ud. borra la memoria de tisaje, esto no influye en las muestras y bibliotecas almacenadas en los soportes de datos.

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar "Borrar la memoria de tisaje"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-61 Teclas para borrar la memoria de tisaje

Borrar la memoria de tisaje:

1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".

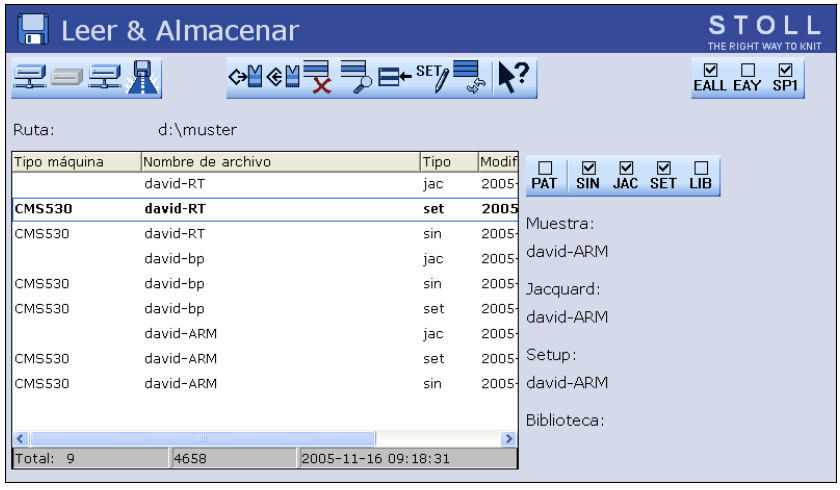


Fig. 4-76 Ventana "Leer & Almacenar"

2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar "Borrar la memoria de tisaje".
4. Llamar "Menú principal".

Si la tecla "EALL" no está seleccionado, pueden ser borrados datos individuales de la memoria de tisaje (sin, jac o Autosintral).

Borrar datos individuales de la memoria de tisaje:

1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".

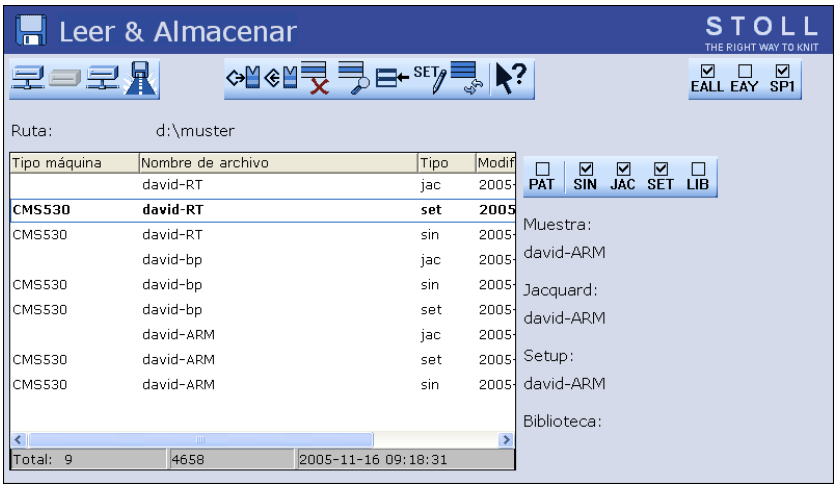


Fig. 4-77 Ventana "Leer & Almacenar"

2. Efectuar la selección del archivo mediante las teclas SIN o JAC.
3. Llamar las "Teclas de función adicionales".
4. Llamar "Borrar la memoria de tisaje".
5. Llamar "Menú principal".

4.3.6 Copiar archivos

En la ventana "Catálogo de copia" se copian archivos de una unidad de disco a la otra. El listado de los archivos aparece en orden alfabético, la cantidad de archivos disponibles es indicado en la línea de estado (Total:) de la lista.

En el siguiente ejemplo los datos son copiados del disco duro al USB-Memory-Stick (copia de seguridad)

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Catálogo de copia"

Tab. 4-62 Teclas de la ventana "Catálogo de copia"

Copiar el archivo del disco duro al USB-Memory-Stick:

1. Conectar el USB-Memory-Stick a la toma USB.
2. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
3. Llamar las "Teclas de función adicionales".
4. Llamar la ventana "Catálogo de copia".

Fig. 4-78 Indicación de la ruta de acceso en la ventana "Catálogo de copia"

5. Comprobar si las rutas en las listas "Origen" y "Destino" son indicadas correctamente. La ruta es indicada al final de cada lista.
6. Si no es el caso, modificar la ruta mediante la tecla "Seleccionar carpeta actual" .
7. En la lista izquierda ("Origen") pulsar sobre el archivo deseado.
8. Pulsar la tecla "Copiar archivo".
   Cuando el archivo ha sido copiado, aparece en la lista derecha ("Destino").
9. Para copiar más muestras, repetir los pasos 7 y 8.

Acciones en la ventana "Catálogo de copia"

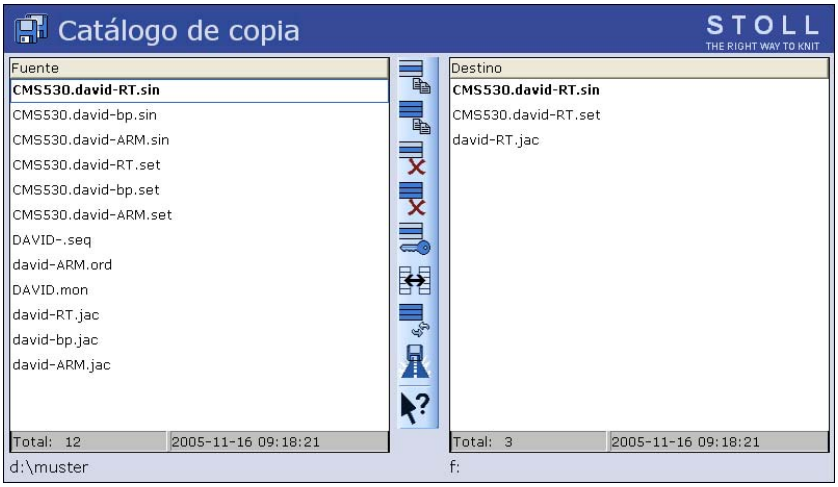


Fig. 4-79 Indicación de la ruta de acceso en la ventana "Catálogo de copia"

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Copiar archivo": Copiar en el Destino el archivo seleccionado en Origen		"Desactivar el seguro contra escritura" : Desactivar el segura contra copia del archivo seleccionado
	"Copiar todo": Copiar todos los archivos de Origen a Destino		"Seleccionar la carpeta actual": Abrir el diálogo para la definición de la carpeta actual
	"Borrar archivo" seleccionado		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	"Borrar todo" : Borrar todos los archivos en la carpeta seleccionada		"Intercambiar contenido": Intercambiar contenidos de Origen y Destino, a la izquierda siempre se encuentra el Origen y a la derecha el Destino
	"Activar seguro contra escritura" : Activar el segura contra escritura del archivo seleccionado		"Actualizar" : Volver a determinar el contenido de la carpeta

Tab. 4-63 Teclas en la ventana "Catálogo de copia"

Ejecutar la acción:

1. Pulsar dentro de la lista en la cual debe ser ejecutada la acción.
2. Pulsar la tecla deseada.
3. Para ejecutar otras acciones, repetir los pasos 1 y 2.

Determinar el orden de clasificación

El orden de clasificación puede ser ajustado de manera individual. Para ello hacer clic en la línea de encabezado (1).

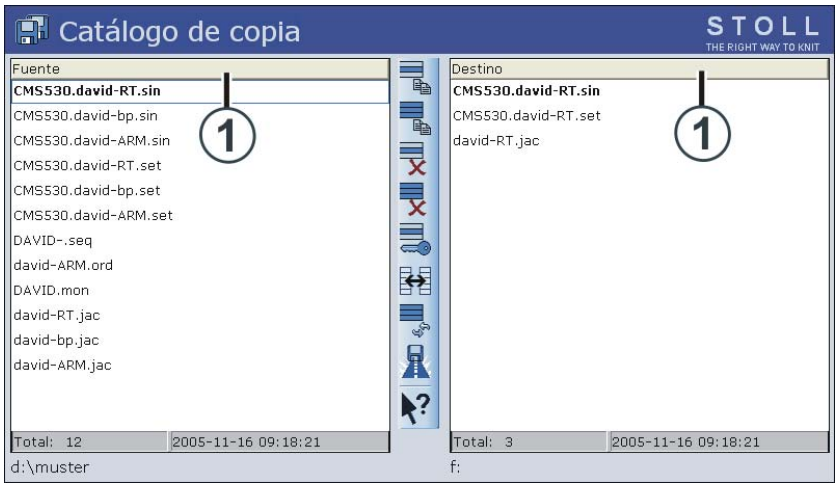


Fig. 4-80 Ventana "Catálogo de copia".

Seleccionar el orden de clasificación en la ventana "Ordenar según" y confirmar.

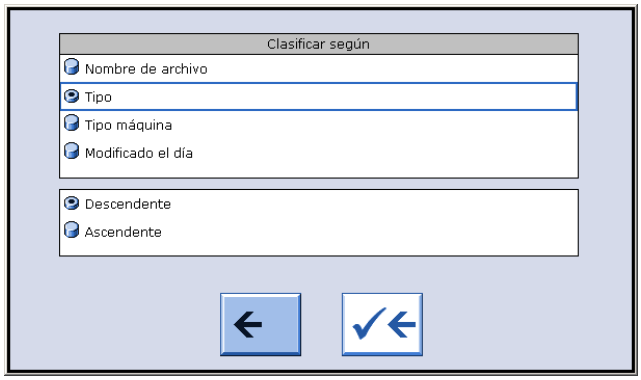


Fig. 4-81 Determinar el criterio para ordenar

Más información:

- Seleccionar la carpeta actual *(véase página 4-106)*

4.3.7 Seleccionar la carpeta actual

Informaciones generales

Los archivos de muestra pueden estar guardados en diversas unidades de almacenamiento de la máquina o bien en otra máquina de la red.

Para cargar un archivo de otra unidad de almacenamiento en la máquina de tejer es necesario entrar la ruta de acceso completa. Bajo ruta se entiende la indicación del lugar en el cual se encuentra el archivo, como por ejemplo en una disquetera del M1.

Una ruta contiene las siguientes indicaciones:

1. Letra de la unida de almacenamiento (o nombre del ordenador) (por ej.: "D:" o bien "\\SERVER01")
2. Indicación de las subcarpetas (p. ej.: "\MUSTER" o bien "Stoll\M1\Extract\")

Ajustes estándar

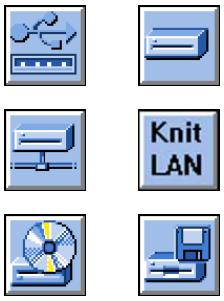
Las siguientes unidades se encuentran ajustadas automáticamente en las teclas de "Selección directa de carpeta" :

Tecla	Unidad	Explicación
	F:\	USB-Memory-Stick
	D:\	Disco duro
	Nombre:\	Unidad de red

Tab. 4-64 Ajustes estándar de las unidades de almacenamiento

Seleccionar la carpeta actual

En las ventanas "Catalogo datos de la orden", "Catalogo datos de la secuencia" y "Catalogo listas de secuencia" se toman las selecciones de carpetas de la ventana "Leer & Almacenar".
(Excepción: La indicación en la ventana "Catalogo de copia" es válida tan solo para esta ventana.)
Con la tecla "Seleccionar la carpeta de muestra actual" se establece a que unidad de almacenamiento son ligadas las 3 teclas "Selección directa de carpeta".

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Pulsar la tecla "Selección directa de carpeta" Los símbolos de las 3 teclas "Selección directa de carpeta"se ajustan a la unidad de almacenamiento con acceso directo: USB-Memory-Stick Disco duro Unidad de red KNITLAN Unidad de CD (en la toma USB) Unidad de disquetes (en la toma USB)
	Pulsar la tecla "Seleccionar la carpeta actual"
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones

Tab. 4-65 Teclas para modificar una ruta

Modificar la ruta de una tecla "Selección directa carpeta":

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Pulsar la tecla "Selección directa carpeta" a la cual se le debe modificar la ruta.
3. Pulsar la tecla "Seleccionar la carpeta actual".
   Aparece la ventana de entrada "Seleccionar una nueva carpeta".

Fig. 4-82 Ventana "Seleccionar una nueva carpeta"

4. Seleccionar la nueva ruta.
5. Terminar el proceso de ajuste y guardar las modificaciones.

6. En la ventana "Leer & Almacenar" la representación de la tecla "Selección directa carpeta" es adaptada a la nueva ruta. Se indicará la ruta debajo.

Fig. 4-83 Visualización de la ruta ajustada

4.3.8 Ejecutar la comprobación de programa

En la ventana "TP" ejecuta una comprobación de programa con el archivo cargado en la ventana "Leer & Almacenar".

Durante la comprobación del programa se visualiza la muestra en el sector superior y los avisos TP en el sector inferior. Es posible modificar el tamaño de las ventanas de los dos sectores.

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Pulsar "Cargar"
	Llamar "Menú principal"
	Llamar la ventana "Editor"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Comprobación de programa"

Tab. 4-66 Teclas de la ventana "Comprobación de programa"

Llamar la ventana"Comprobación de programa":

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Cargar a la memoria el archivo al cual se le desea ejecutar una comprobación, mediante la tecla "Cargar".
3. Llamar "Menú principal".
4. Llamar la ventana "Editor".
5. llamar las "Teclas de función adicionales".
6. Llamar la ventana "Comprobación de programa".

Acciones en la ventana "Comprobación de programa"

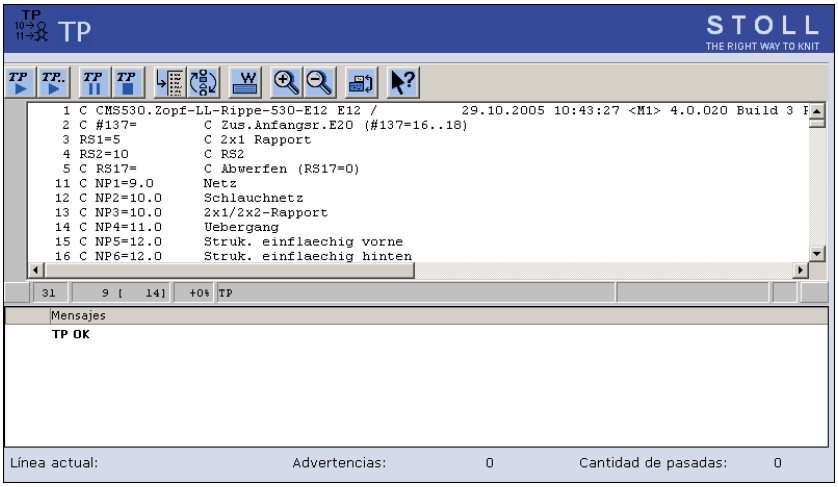


Fig. 4-84 Ventana "Comprobación de programa"

Tecla	Función
	"Iniciar comprobación" : Iniciar la comprobación del programa desde la 1a. línea
	"Iniciar comprobación" : Iniciar la comprobación de programa desde una línea específica
	"Interrumpir comprobación" : Interrumpir comprobación y continuarla
	"Finalizar comprobación"
	"Salto" a una posición específica
	Ejecutar "Salto rápido" a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Mostrar advertencia" : Visualización de advertencia durante la activación/desactivación del TP
	"Aumentar" : Representar el texto aumentado de tamaño

Tecla	Función
	"Achicar" : Representar el texto achicado
	"Modificar tamaño" : Modificar el tamaño de las ventanas de muestra y visualización de errores
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Tab. 4-67 Teclas en la ventana "Comprobación de programa"

4.4 Trabajar con el editor Sintral

Las modificaciones o ampliaciones pequeñas en el programa de tisaje se elaboran con el editor SINTRAL. La máquina de tejer debe pararse, a fin de poder elaborar un programa de tisaje con el editor SINTRAL. El programa de tisaje puede sólo visualizarse mientras la máquina está funcionando.

Más información:

- Ayuda para trabajar en las ventanas *(véase página 4-85)*

4.4.1 Activar el editor Sintral

Tecla	Función
	Llamar la ventana Editor SINTRAL

Tab. 4-68 Tecla para la ventana Editor SINTRAL

➜ Llamar el editor SINTRAL.
Aparece la ventana del primer nivel en el editor SINTRAL. En esta ventana se visualiza el archivo actualmente cargado.

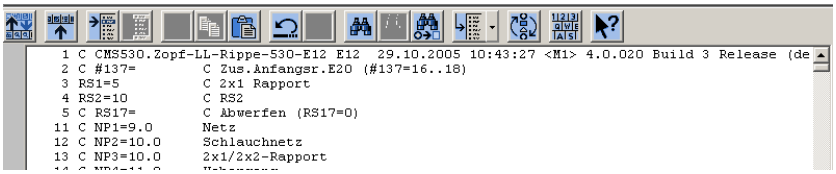


Fig. 4-85 Ventana del primer nivel en el editor SINTRAL

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Conmutar la barra de funciones" : Conmutar la barra de funciones al segundo nivel		"Buscar" un término específico
	Visualizar la barra de funciones "Salto de máscara"		"Buscar siguiente" : Continuar la búsqueda de un término específico
	"Comienzo de marcación" : Colocar comienzo de una marcación. Una marcación existente es removida		Buscar un término específico y "Remplazar"
	"Final de marcación" : Colocar el final de una marcación		"Salto" a una posición específica
	"Recortar" región marcada		El submenú "Salto" es desplegado
	"Copiar" región marcada		Ejecutar "Salto rápido" a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	volver a "Insertar" una región copiada o recortada		Activar y desactivar la visualización del "Teclado"
	"Deshacer" de varios pasos		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	"Rehacer" el deshacer de varios pasos		

Tab. 4-69 Teclas 1er. nivel en el editor SINTRAL

2o. nivel del editor SINTRAL

Con la tecla "Conmutar la barra de funciones" la ventana cambia al 2o. nivel del editor SINTRAL.

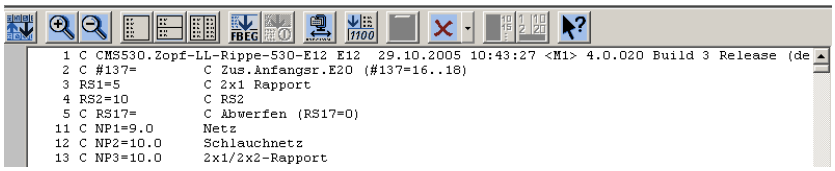


Fig. 4-86 Ventana del 2o. nivel en el editor SINTRAL

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Conmutar la barra de funciones" : Conmutar la barra de funciones en el primer nivel		"Comprimir y descomprimir el Jacquard" : Comprimir o bien descomprimir las líneas de Jacquard marcadas
	"Aumentar" : Representar el texto aumentado de tamaño		"Colocar comienzo del Jacquard" : Colocar el comienzo del Jacquard en la línea actual
	"Achicar" : Representar el texto achicado		Cambiar entre la muestra actual y el "Auto-Sintral"
	"Deshacer división de ventana" : Deshacer la división de la ventana (horizontalmente o verticalmente)		"Borrar todo" : Borrar toda la muestra
	"Dividir ventana horizontalmente" : Dividir ventana horizontalmente		Es abierto el submenú "Borrar"
	"Dividir ventana verticalmente" : Dividir ventana verticalmente		"Ordenar" la región marcada según los números de línea ascendentemente
	"Lista de función" : Visualización de las funciones de activación y desactivación de la muestra		"Renumerar" : Asignar nuevamente los números en el sector marcado
	Activar y desactivar la visualización de los "Mensajes de error" del Sintral		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Tab. 4-70 Teclas adicionales del 2o. nivel del editor SINTRAL

Tecla de función "Auto-Sintral"

Para activar esta tecla, debe estar cargado el "Auto-Sintral". En el editor solo se puede cambiar entre la muestra cargada actualmente y el "Auto-Sintral".

Tecla	Función
	Cambiar entre la muestra actual y el "Auto-Sintral"

Tab. 4-71 Tecla "Auto-Sintral"

Tecla de función "Dividir ventana horizontalmente"

Esta función pone a su disposición 2 editores que trabajan independientemente el uno del otro. Al abrir, el editor inferior salta directamente al comienzo del Jacquard. El tamaño de la división es modificada mediante las teclas de flechas en el margen inferior derecho de la imagen.

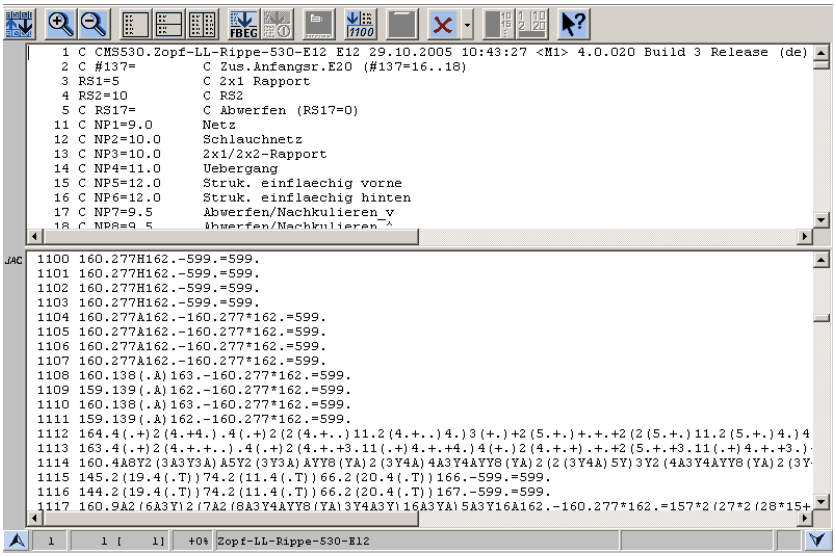


Fig. 4-87 Ventana en la función "Dividir ventana horizontalmente"

Tecla	Función	Tecla	Función
	aumentar la división inferior		aumentar la división superior

Tab. 4-72 Teclas de función en la función "Dividir ventana horizontalmente"

Tecla de función "Dividir ventana vertivcalmente"

Esta función pone a su disposición 2 editores que siempre representan las mismas líneas. El desplazamiento vertical en un editor modifica al mismo tiempo al 2o. editor. El desplazamiento horizontal solo modifica un editor y es posible por tanto visualizar el comienzo de una línea larga en el editor izquierdo y el final en el editor derecho. Las selecciones son realizadas simultáneamente también en el otro editor. El tamaño de la división es modificada mediante las teclas de flechas en el margen inferior derecho de la imagen.

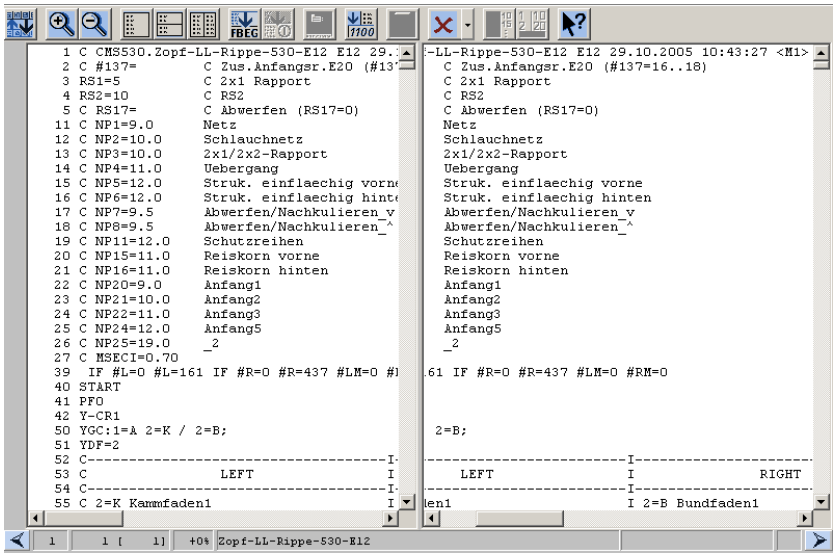


Fig. 4-88 Ventana en la función "Dividir ventana verticalmente"

Tecla	Función	Tecla	Función
	aumentar la división derecha		aumentar la división izquierda

Tab. 4-73 Teclas de función en la función "Dividir ventana verticalmente"

Llamar el submenú "Salto"

Pulsar la tecla de flecha al lado de la tecla "Salto". Mediante esta submenú es posible saltar al comienzo o bien al final del archivo o bien de la línea.

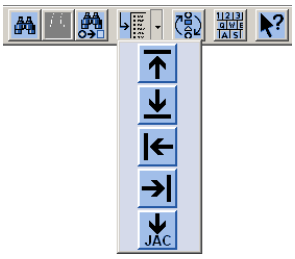


Fig. 4-89 Ventana submenú "Salto"

Tecla	Función	Tecla	Función
	Salto al inicio del archivo		Salto al inicio de la línea
	Salto al final del archivo		Salto al final de la línea
	Salto al inicio del Jacquard		

Tab. 4-74 Teclas de función en el submenú "Salto"

Llamar el submenú Borrar

Pulsar la tecla de flecha al lado de la tecla "Borrar". Mediante este submenú es posible borrar el Sintral, Jacquard o una línea del archivo cargado.

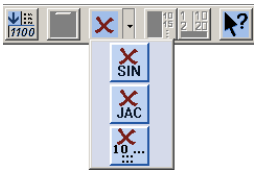


Fig. 4-90 Ventana submenú "Borrar"

Tecla	Función	Tecla	Función
	Borrar el Sintral del archivo		Borrar la línea indicada del Archivo
	Borrar el Jacquard del archivo		

Tab. 4-75 Teclas de función en el submenú "Borrar"

4.4.2 Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores

Luego de cargar y comprobar un archivo es posible visualizar la funciones y mensajes de error para la misma en el "Editor SINTRAL" Es posible saltar a estas listas por medio de las siguientes teclas.

Tecla	Función
	"Ayuda de salto al próximo"
	"Ayuda de salto al anterior"

Tab. 4-76 Teclas para la Ayuda de salto

➜ Para saltar a la próxima función / al próximo error en el programa de tisaje, pulsar la tecla "Ayuda de salto al próximo".

- o bien -

➜ Para saltar a la función anterior / al error anterior en el programa de tisaje, pulsar la tecla "Ayuda de salto al anterior"

4.5 Editar archivo de configuración

Con el editor de datos de configuración se pueden editar los datos de configuración sin cargarlos previamente en la máquina. Es decir que se puede editar un archivo de configuración mientras la máquina está tejiendo una muestra. Para cada grupo de datos de configuración existe una ficha propia con los correspondientes campos de entrada en la ventana "Editor de datos de configuración"

Si no está conectado ningún dispositivo STIXX a la máquina, las fichas "STIXX" y "STIXX3" no serán mostradas aunque el archivo de configuración STIXX contenga datos.
Los datos STIXX no pueden ser editados.
Cuando se guardan los datos de configuración, los datos existentes STIXX (no visualizados) también son guardados.

Los siguientes acontecimientos pueden impedir un guardado correcto de los datos de configuración:

- El archivo de configuración está protegido frente a escritura.
  Esto es mostrado mediante un consejo. Mediante la tecla de función adicional "Desactivar protección frente a escritura" se puede desactivar la protección frente a escritura.
- Los valores límite no concuerdan.
  Los valores límite de los datos de configuración entrados son comprobados y comparados con los datos de la máquina actual. Por este motivo eventualmente pueden surgir conflictos si en la máquina se edita un archivo de configuración de otra máquina (Valores NPmm dependen de la galga).
- Las fichas "NP1..50", "NP51..100", "WMF" y "MSEC" pueden contener campos de entrada vacíos.
  Esto se debe a que la M1 sólo guarda los Datos NP, WMF y MSEC utilizados en el archivo de configuración.
  Al guardar los datos provenientes del editor de datos de configuración, por consiguiente también sólo serán guardados los datos NP, WMF y MSEC utilizados en el archivo de configuración.

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Activar "Selección configuración"
	Llamar la ventana "Editor de datos de configuración"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Tecla "Activar protección frente a escritura"
	Tecla "Desactivar protección frente a escritura"
	Llamar el "Menú principal"

Fig. 4-91 Teclas para la ventana "Editor de datos de configuración"

Activar editor de datos de configuración

1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".

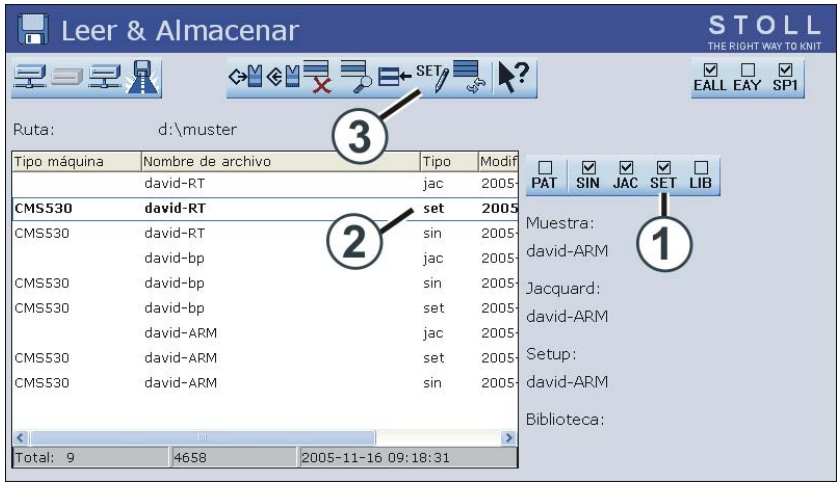


Fig. 4-92 Ventana "Leer & Almacenar"

2. Activar la tecla "Selección configuración" (1)
3. Marcar el archivo de configuración deseado (2).
   Se visualiza la tecla "Editor de datos de configuración" (3).
4. Pulsar la tecla "Editor de datos de configuración" (3).

Se abre la ventana "Editor de datos de configuración".

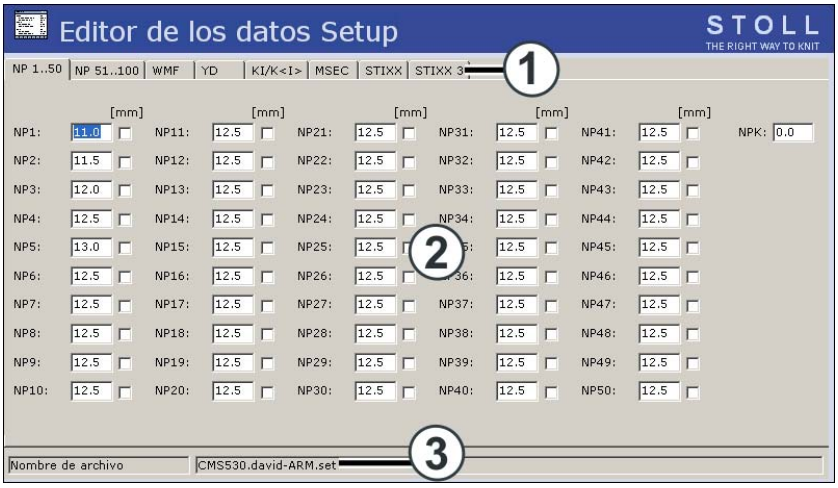


Fig. 4-93 Ventana "Editor de datos de configuración"

1 En total 8 fichas:
las fichas STIXX y STIXX3 sólo serán visualizadas, si está conectado un dispositivo STIXX .
2 Sector de trabajo:
se modifica dependiendo de la ficha seleccionada.
3 Barra de estado:
con el nombre del archivo de configuración cargado.

La ventana "Editor de datos de configuración" contiene un máximo de 8 fichas:

Tarjeta	Significado
NP 1..50	Posición de levas de descenso con índice 1 a 50
NP 51..100	Posición de levas de descenso con índice 51 a 100
WMF	Indicaciones para el valor del estiraje de tejido
YD	Distancia de los guiahilos al borde del tejido
KI/K<I>	Valor de corrección de los guiahilos en el sector de tisaje
MSEC	Indicaciones para la velocidad del carro en m/seg
STIXX	Indicaciones para el dispositivo STIXX de medición de longitud del hilo (menú STIXX)
STIXX3	Indicaciones para el dispositivo STIXX de medición de longitud del hilo (menú STIXX3)

Fig. 4-94 Fichas en la ventana "Editor de datos de configuración"

Trabajar con el editor de datos de configuración

■ La ventana editor de datos de configuración está abierta.

Activar/desactivar la protección frente a escritura:

1. Llamar las "Teclas de función adicionales".
2. Pulsar la tecla "Activar protección frente a escritura" para activar la protección frente a escritura.

   - o bien -

➜ Pulsar la tecla "Desactivar protección frente a escritura" para desactivar la protección frente a escritura.

Editar archivo de configuración:

1. Pulsar ficha a editar.
2. Marcar el campo deseado.
3. Sobrescribir el valor
4. Confirmar los datos.
5. Para otras entradas repetir los pasos 1 o bien 2 a 4.

   - o bien -

➜ Llamar el "Menú principal".

4.6 Conexión KnitLAN

La conexión KNITLAN sirve para transferir datos y muestras entre la máquina y un M1 o un servidor FTP (FTP = File Transfer Protocol, Protocolo de red de transferencia de datos).

La conexión KNITLAN sustituye el programa online utilizado hasta ahora. En este capítulo se describe el ajuste de la conexión KNITLAN . La selección de los ordenadores para "Mis sitios de red" está descrita en las instrucciones de MCNET2.

Puede utilizar la conexión KNITLAN para:

- la transferencia de programas de tisaje,
- el control de la producción
- y el registro de datos de la máquina

Condiciones previas:

- La máquina y el M1 están en red
- Sistema operativo de la máquina: V 1.2 (o superior)
- Versión del software del M1: V 3.9 (o superior)

Configurar la Conexión KnitLAN

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Configuración de red"
	Abre la subestructura de la red seleccionada.
	Cierra la subestructura de la red seleccionada.
	Transfiere el ordenador seleccionado al campo "KnitLAN / ftp"
	Elimina el ordenador seleccionado
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-77 Teclas para configurar la conexión KNITLAN

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".

3. Llamar la ventana "Configuración de red".

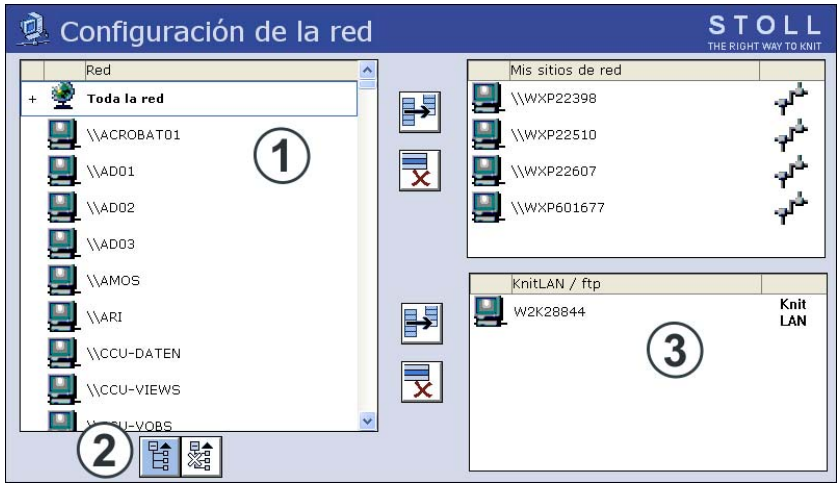
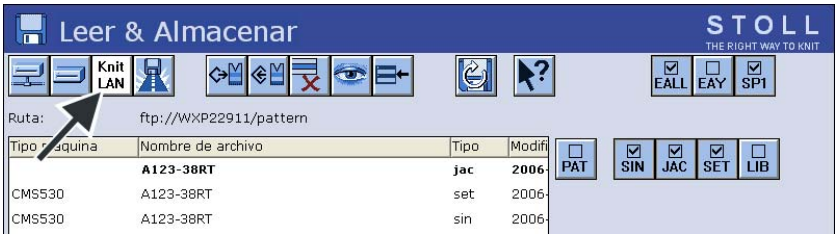


Fig. 4-95 Ventana "Configuración de red"

1 Visualización del entorno de red el cual integra la máquina.
2 Abre la subestructura de la red seleccionada.
3 Ordenadores que se utilizan para KnitLAN (p. ej. Workstation de muestras) u
ordenadores en los cuales se instaló un servidor FTP.
FTP = File Transfer Protocol (Protocolo de red para la transferencia de datos).

4. Seleccionar el ordenador del M1 de toda la red (1).
Si sólo se visualiza toda la red, abrir la subestructura con la tecla (2).
5. Transferir el ordenador seleccionado al campo "KnitLAN / ftp"(3).
6. Si se debe seleccionar otro ordenador, repetir los pasos 4 y 5.
7. Llamar el "Menú principal".

Puede ocupar una de las teclas "Selección directa de carpeta"con la conexión KNITLAN. A la tecla se le asignará el símbolo "KnitLAN" para su identificación. En el campo de selección se verá el contenido de la carpeta en el M1.



El trabajo en el M1:

1. Para que funcione la conexión KnitLAN del M1 a las máquinas OKC, el acceso a los directorios KnitLAN "D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" y "Mc-ReadWrite") debe estar compartido.
   Seleccionar directorio, abrir menú contextual, propiedades, ficha Compartir esta carpeta, compartir esta carpeta en la red
2. En el Firewall de Windows deberá abrir los ajustes de firewall y permitir el Stoll FTP-Service como excepción. (Panel de control > Firewall de Windows > Ficha: Excepciones).
   El programa "Stoll FTP-Service" se encuentra en la ruta de instalación del M1 (p. ej. "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

Más información:

- Seleccionar la carpeta actual *(véase página 4-106)*

4.7 Definir el perfil del usuario

De forma predeterminada, cualquier usuario puede abrir y realizar modificaciones en todos la ventana del entorno operativo. En ocasiones se desea restringir el acceso para que no todos los usuarios puedan modificar datos o la configuración de la máquina. Esto puede ajustarse a través la ventana "Perfil del usuario". En este ventana se pueden asignar derechos a un usuario o a un grupo de usuarios que determinen qué modificaciones puede(n) realizar. Cuando un ventana está bloqueado se puede acceder a él para su lectura, pero no es posible introducir modificaciones en él. (Excepción: el usuario conoce la contraseña y puede desbloquear la ventana).

Los elementos de mando de un ventana bloqueado tienen un fondo gris claro.

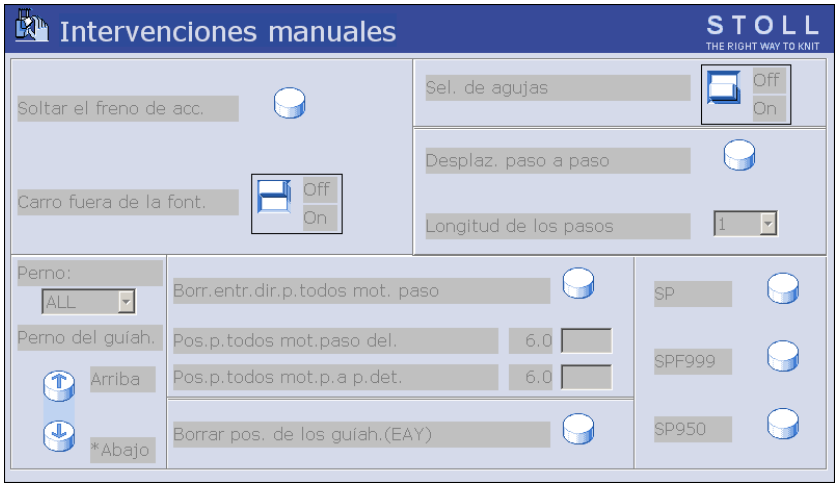


Fig. 4-96 Ventana bloqueado "Intervenciones manuales"

La asignación de derechos es competencia exclusiva de personal autorizado y está protegida con una contraseña.

Se puede definir cualquier número de perfiles de usuario, por ejemplo para:

- Tejedores
- Personal del turno de noche
- Instaladores (técnicos)
- Maestros

CUIDADO

¡Este la ventana está protegido con contraseña!
Cada vez que se abre el ventana se solicitará la introducción de dicha contraseña. Esto sirve como medida de seguridad, para que ninguna persona no autorizada pueda acceder la ventana.

➜ La contraseña deberá ser confidencial.

➜ La contraseña puede contener minúsculas o mayúsculas.

➜ Apuntar la contraseña y guardarla en un lugar seguro.

De perderse dicha contraseña, solicite una clave especial al servicio de atención al cliente (Helpline) de Stoll.

La ventana "Perfil del usuario"

Fig. 4-97 Ventana "Perfil del usuario"

Campo	Función
1	Lista de selección de ventanas que se desean bloquear o desbloquear. La barra de desplazamiento (2) permite moverse hacia arriba o hacia abajo en la lista. De este modo encontrará más ventanas para su selección.
3	Interruptor para bloquear o desbloquear un ventana
4	Deshacer todas las modificaciones (Reset)
5	Operaciones para el perfil del usuario seleccionado
6	Seleccionar o definir un perfil del usuario

Definir el perfil del usuario

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"
	Confirmar la contraseña
	Volver a la ventana anterior (cancelar proceso)
	Bloquear la ventana
	Desbloquear la ventana
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Desbloquear todos las ventanas
	Bloquear todos las ventanas
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-78 Teclas para definir el "Perfil del usuario"

Definir el perfil del usuario:

1. Llamar la ventana "Servicio".
2. Llamar la ventana "Perfil del usuario".

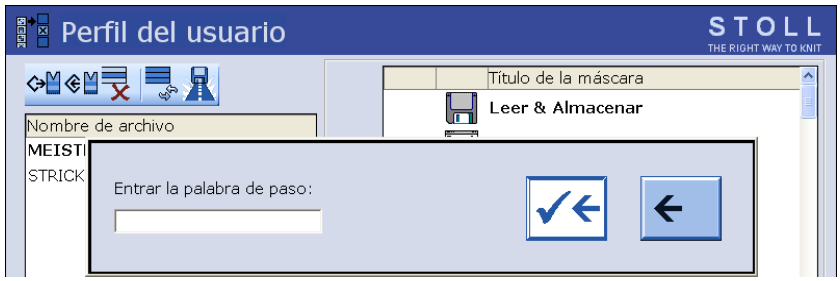


Fig. 4-98 Introducir contraseña

3. Introducir y confirmar la contraseña por medio del teclado. De forma predeterminada, la primera contraseña es "MASK.ACCESS". Se introducirá en mayúsculas y sin comillas.

Fig. 4-99 Ventana "Perfil del usuario"

4. Bloquear la ventana: Hacer clic sobre la ventana correspondiente de la lista de selección (1) y pulsar la tecla (3) "Bloquear ventana".

   - o bien -

➜ Hacer doble clic sobre la ventana correspondiente en la lista de selección.

5. Desbloquear la ventana: Para desbloquear un ventana bloqueado, hacer doble clic en él.

   - o bien -

➜ Hacer clic en el interruptor (3).

6. Desbloquear sólo algunos ventanas: Bloquear primero todos las ventanas (por medio de la tecla "Teclas de función adicionales" y la tecla "Bloquear todos las ventanas") y, a continuación, desbloquear los menús deseados.
7. Desbloquear todos las ventanas: Hacer clic en la tecla "Teclas de función adicionales" y volver a desbloquear las ventanas por medio de la tecla "Desbloquear todos las ventanas".
8. Dar un nombre al perfil del usuario y guardarlo.
9. Definir otro perfil del usuario si es necesario.
10. Para que se active el perfil del usuario deberá llevarse a cabo su activación por medio de la tecla "Cargar".
11. Llamar "Menú principal".

Guardar, cargar, eliminar el perfil del usuario ...

El perfil del usuario se puede guardar, cargar y eliminar.

Para que se apliquen los mismos perfiles de usuario en todas las máquinas de tisaje, guardar los perfiles de usuario en un USB-Memory-Stick o una unidad de red y cargarlos en todas las máquinas.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"
	Confirmar la contraseña
	Confirmar la selección
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-79 Teclas para "Almacenar, cargar, exportar perfil del usuario..."

Guardar, cargar, eliminar el perfil del usuario ...:

1. Llamar la ventana "Servicio".
2. Llamar la ventana "Perfil del usuario".

Fig. 4-100 Ventana "Perfil del usuario"

3. Introducir y confirmar la contraseña por medio del teclado.
4. Seleccionar (Cargar, guardar, eliminar...) el elemento de programa deseado (5).
5. Seleccionar el perfil del usuario. En el campo (6), hacer clic sobre el perfil del usuario deseado.
6. Confirmar la selección.
7. Si se desean abrir más perfiles de usuario, repetir los pasos de 4 a 6.
8. Llamar "Menú principal".

Desbloquear un ventana bloqueado

Durante el proceso de producción puede ser necesario abrir un ventana bloqueado e introducir alguna modificación o acción. O tal vez se dé cuenta de que es necesario que dicho ventana esté desbloqueado para los usuarios activos. Los menús bloqueados sólo los puede desbloquear una persona que conozca la contraseña.

Tecla	Función
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Pulsar "Contraseña"
	Confirmar la contraseña
	Volver a la ventana anterior (cancelar proceso)
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"

Tab. 4-80 Teclas para "Desbloquear un ventana bloqueado"

Desbloquear un ventana bloqueado:

1. Llamar las "Teclas de función adicionales" en la ventana bloqueado.
2. Pulsar la tecla "Contraseña".
3. Introducir la contraseña por medio del teclado.

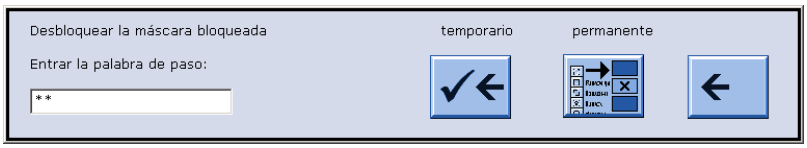


Fig. 4-101 Ventana "Desbloquear un menú bloqueado"

4. Desbloquear una vez la ventana; para ello, hacer clic en el botón "Confirmar contraseña".

   - o bien -

➜ Modificar el perfil del usuario; para ello, hacer clic en el botón "Perfil del usuario".

Modificar la contraseña

La contraseña debería modificarse de vez en cuando para garantizar que no es conocida por personal no autorizado. Repetir esta acción en todas las máquinas de tisaje.

Si la máquina de tisaje se encuentra conectada a la Workstation de Muestras STOLL, la contraseña puede ser modificada simultáneamente en todas las máquinas de tisaje con ayuda de la conexión Online (ver sección "Órdenes-online" al final de este capítulo).

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"
	Confirmar la contraseña
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	"Modificar la contraseña"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 4-81 Teclas para "Modificar contraseña"

Modificar contraseña:

1. Llamar la ventana "Servicio".
2. Llamar la ventana "Perfil del usuario".
3. Introducir y confirmar la contraseña por medio del teclado.
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
5. Pulsar la tecla "Modificar contraseña".

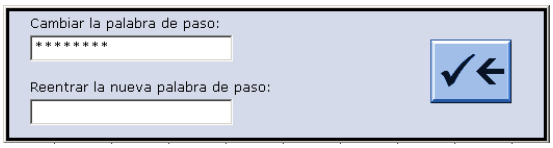


Fig. 4-102 Ventana "Modificar contraseña"

6. Introducir la nueva contraseña en la línea superior.
7. Volver a introducir la nueva contraseña en la línea inferior.
8. Confirmar la contraseña.
9. Llamar "Menú principal".

Ejemplos de establecimiento de perfiles del usuario

Ejemplo 1:

Desea bloquear los ajustes de la máquina. Para ello, bloquear los cuatro ventanas de la lista de selección.

Fig. 4-103 Ventana "Perfil del usuario"

Ejemplo 2:

Al comenzar a trabajar con perfiles de usuario no se puede saber muy bien cuáles van a ser los ventanas que se necesitarán a diario y cuáles no. Recomendamos seguir el siguiente procedimiento:

1. Bloquear en primer lugar todos las ventanas.
2. El tejedor empieza a trabajar con la máquina.
3. Cuando el tejedor necesite acceder a algún ventana para realizar alguna modificación, éste avisa a la persona correspondiente y la ventana se desbloquea a través del perfil del usuario.
4. Almacenar el perfil del usuario.
5. Continuar la definición paso a paso del perfil de usuario durante un tiempo. Estas pruebas pueden prolongarse, por ejemplo, durante un día o una semana.

Comandos online

Si la máquina de tisaje se encuentra conectada a la instalación de procesamiento de muestras STOLL, se puede modificar simultáneamente la contraseña y el perfil del usuario de todas las máquinas de tisaje mediante la conexión online. Sin embargo, para ello será requisito imprescindible que se haya introducido la contraseña con mayúsculas.

Comandos	Función
setuserlevel Contraseña Nombre de perfil del usuario Ejemplo: La contraseña es "JOE" y el perfil de usuario es "david". El comando completo será: setuserlevel JOE david	Activar el mismo perfil del usuario en todas las máquinas de tisaje.
setulword Contraseña antigua Contraseña nueva Ejemplo: La contraseña antigua es "JOE" y la nueva "JOHN". El comando completo será: setulpassword JOE JOHN	Activar la misma contraseña en todas las máquinas de tisaje.

Tab. 4-82 Comandos para activar el perfil de usuario y la contraseña

Para poder ingresar los comandos en la Workstation de muestras, son necesarios los siguientes pasos:

1. Activar el programa "Online" .
2. En el programa "NET", seleccionar el elemento "Llamada centralizada -> Visualizar".
   Aparecerá la ventana "Llamada centralizada".
3. Introducir y confirmar el comando correspondiente.

Nota

5 Mantenimiento de la máquina de tejer

En esta sección encontrará información sobre:

- Minimizar el desgaste *(véase página 5-1)*
- Limpiar la máquina de tejer *(véase página 5-3)*
- Engrasar la máquina de tejer *(véase página 5-22)*

5.1 Minimizar el desgaste

Todas las piezas de la máquina de tejer han sido seleccionadas y comprobadas cuidadosamente por STOLL. No obstante, están expuestas a un deterioro debido al desgaste. Podrá reducir el desgaste a un mínimo si engrasa, limpia y controla la máquina regularmente.

En la siguiente tabla encontrará una visión de conjunto de las piezas de desgaste y de las posibles causas de un desgaste excesivo.

Pieza de desgaste	Posibles causas de un desgaste excesivo
Rodillos del estiraje del tejido	■ Valores demasiado altos de estiraje del tejido ■ Fuerza de presión excesiva o insuficiente ■ Hilos que dañan la goma, p. ej. , hilos abrasivos, de esmeril o avivamientos del hilo como grasas o aceites ■ Irradiación ultravioleta (también luz solar directa) ■ Productos de limpieza que dañan el caucho, como éter o combustibles. Recomendación: para la limpieza utilizar gasolina para limpieza
Cepillos de las agujas, cepillos de la lubricación central	■ Ajuste erróneo
Hilo de esmeril	■ Hilo de esmeril ■ Elementos de la fontura, levas
Elementos de la fontura, levas	■ Valores demasiado altos de estiraje del tejido ■ Hilo demasiado grueso ■ Engrase insuficiente ■ Limpieza insuficiente

Pieza de desgaste	Posibles causas de un desgaste excesivo
Piezas que guían el hilo (desviaciones, dispositivo de control del hilo, etc.)	■ Hilo de esmeril
Guíahilos, caja del guíahilos	■ Engrase insuficiente ■ Hilo de esmeril
Imán del guíahilos	■ El imán no debe entrar en contacto con grasas ni aceites
Correa del estirador auxiliar	■ Después de una avería en el estirador auxiliar (bobina del tejido) no se han retirado con cuidado los restos de hilo
Correas (accionamiento, variador, estirador peine, estirador auxiliar)	■ Tensión de la correa demasiado grande: Peligro de daños durante el almacenamiento (ajustar con dispositivo de medición par un técnico de Stoll) ■ Tensión de la correa demasiado baja: Peligro de posicionamiento (variador, estirador auxiliar)
Cuchilla del dispositivo de pinzado y de corte del hilo	■ Hilo demasiado grueso ■ Hilo de esmeril
Cadena energética - cable arrollable	■ Gran suciedad ■ Depositar objetos ■ Daños en el canal de depósito ■ Después de trabajar en la parte posterior de la máquina no se ha colocado correctamente en posición

Tab. 5-1 Piezas de desgaste

Más información:

- Ajustar los cepillos de las agujas *(véase página 4-70)*
- Tabla de los hilos *(véase página 8-4)*
- Engrasar la máquina de tejer *(véase página 5-22)*
- Limpiar la máquina de tejer *(véase página 5-3)*

5.2 Limpiar la máquina de tejer

Para mantener la capacidad de funcionamiento de la máquina de tejer y asegurar la calidad del tejido, la máquina de tejer deberá limpiarse regularmente.

Intervalo de limpieza	Trabajos de limpieza
en caso necesario	Limpieza de la touch screen
Trabajos de limpieza 6 a 24 horas de servicio	Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas
Cada día	Aspirar la máquina de tejer Limpiar la fontura Limpiar la pinza del hilo activa Limpiar el freno permanente Limpiar el alimentador de fricción
100 horas de servicio	Limpieza del ventilador del accionamiento principal
Mensualmente	Limpieza del ventilador y de la unidad de refrigeración del aparato de mando derecho Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación
2 meses	Limpieza rápida del dispositivo de pinzado y de corte del hilo
3 a 6 meses	Limpiar a fondo la fontura
6 meses	Limpiar los sistemas de tisaje Limpiar a fondo el dispositivo de pinzado y de corte del hilo

Tab. 5-2 Plan de limpieza

Recomendamos utilizar las siguientes sustancias de limpieza:

Sustancias de limpieza	Trabajos de limpieza
Paño, aspirar, aire comprimido	en toda la máquina de tejer
Sustancia de limpieza especial para Plexiglas (tener en cuenta las indicaciones del fabricante)	Touch screen y cubiertas deslizantes
Gasolina para limpieza (tener en cuenta las indicaciones del fabricante)	Caucho del rodillo estirador

Tab. 5-3 Sustancias de limpieza

Plan de limpieza No se deben limpiar con alcohol las piezas de plástico, especialmente las cubiertas deslizantes transparentes, sólo deben limpiarse con productos de limpieza especiales para Plexiglas.

Las piezas metálicas y las piezas que se hayan roto (p. ej. lengüeta o cabeza de aguja que se haya roto) no se deben extraer con herramientas magnéticas. Existe el riesgo de que la fontura de la aguja o las levas queden cargadas magnéticamente y se produzcan fallos.

- Limpieza de la touch screen *(véase página 5-5)*
- Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas *(véase página 5-6)*
- Aspirar la máquina de tejer *(véase página 5-8)*
- Limpiar la fontura *(véase página 5-9)*
- Limpiar la pinza del hilo activa *(véase página 5-9)*
- Limpiar el freno permanente *(véase página 5-10)*
- Limpiar el alimentador de fricción * *(véase página 5-10)*
- Limpieza del ventilador del accionamiento principal *(véase página 5-11)*
- Limpieza del ventilador y de la unidad de refrigeración del aparato de mando derecho *(véase página 5-12)*
- Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación *(véase página 5-12)*
- Limpieza del dispositivo de pinzado y corte del hilo *(véase página 5-13)*
- Limpiar segmento de transporte *(véase página 5-15)*
- Limpiar los sistemas de tisaje *(véase página 5-17)*
- Limpiar a fondo el dispositivo de pinzado y corte del hilo *(véase página 5-18)*

5.2.1 Limpieza de la touch screen

Utilice para la limpieza un paño limpio y húmedo. Si está muy sucia, utilice un limpiador específico para plexiglás. Para que al tocar la touch screen no se active ningún menú ni tecla de función, existen dos posibilidades:

- Desactivar el interruptor principal de la máquina
- Desactivar la touch screen con ayuda de la tecla "Bloquear entrada"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Tecla "Bloquear entrada"

Tab. 5-4 Teclas para limpiar la pantalla táctil

Limpieza de la touch screen:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Pulse la tecla "Bloquear entrada".
3. Limpie la touch screen.
4. Desactive el bloqueo una vez realizada la limpieza. Hágalo de forma manual, p. ej. deslizando una tapa sobre la fontura.

5.2.2 Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas *

a partir del modelo 001

1. Parar la máquina cuando el carro se encuentra en la mitad derecha de la fontura.
2. Abrir la cubierta deslizante que se encuentra por encima de la fontura.
3. Empujar hacia dentro el bloqueo del depósito de pelusas y tirar del depósito hacia arriba.

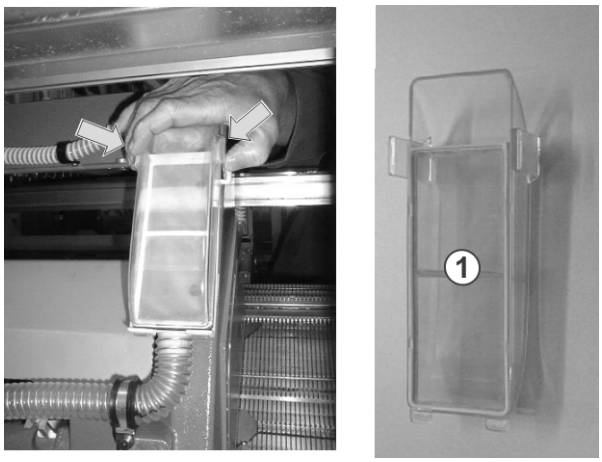


Fig. 5-1 Depósito de pelusas y filtro

4. Vaciar el depósito de pelusas.
5. Limpiar el filtro (1) en el depósito de pelusas.
6. Colocar de nuevo el depósito de pelusas.
7. Alejar el segmento izquierdo de la pared posterior.
8. Limpiar la cubierta del motor.

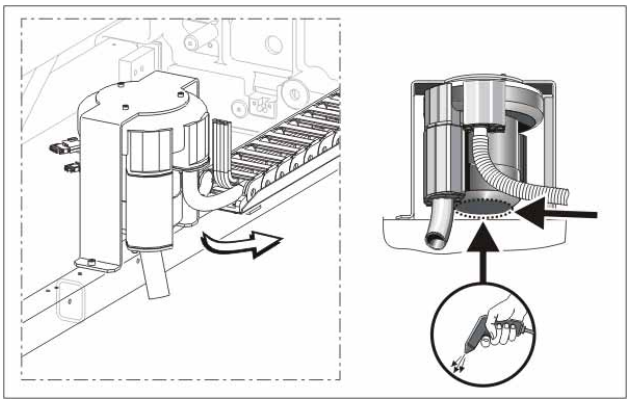


Fig. 5-2 Limpieza de la cubierta del motor

9. Quitar el tubo de aspiración (2) del carro y soplarlo con aire comprimido.
   Para hacer ello, levantar la boquilla (3) hasta que la grapa de sujeción se extraiga del carro.
   Levantar el tubo de aspiración en el extremo posterior (4) hasta que no existe más ninguna unión con el tubo.

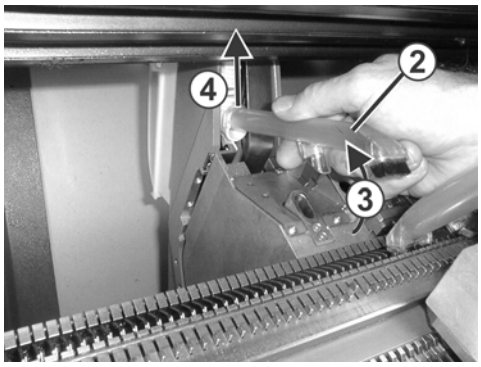


Fig. 5-3 Tubo de aspiración

Modelo 000

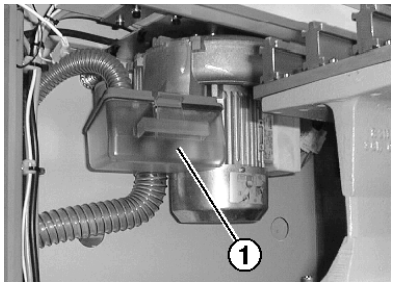


Fig. 5-4 Depósito de pelusas de la aspiración

1. Parar la máquina de tejer.
2. Deslizar la cubierta izquierda sobre la fontura.
3. Empujar hacia atrás el bloqueo del depósito de pelusas (1) y tirar del depósito hacia abajo.
4. Vaciar el depósito de pelusas.
5. Limpiar el filtro (2) del depósito de pelusas y el filtro (3) de la aspiración.

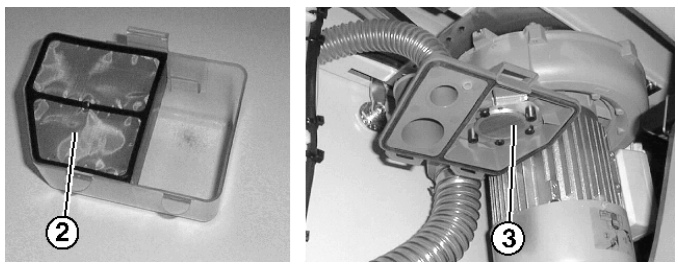


Fig. 5-5 Depósito de pelusas y filtro

6. Colocar de nuevo el depósito de pelusas.

7. Limpiar la cubierta del motor.

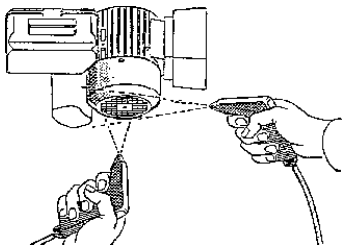


Fig. 5-6 Limpieza de la cubierta del motor

8. Quitar el tubo de aspiración (4) del carro y soplarlo con aire comprimido.

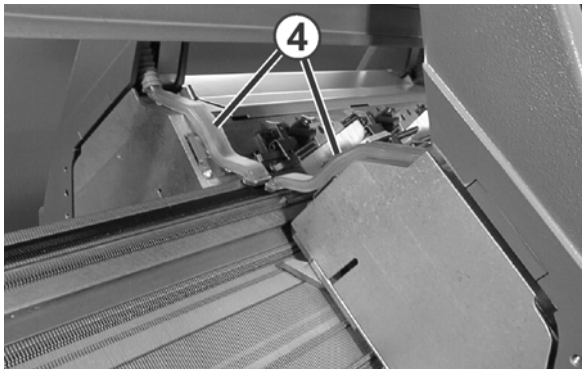


Fig. 5-7 Tubo de aspiración

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

5.2.3 Aspirar la máquina de tejer

Para que no penetre ninguna suciedad a lugares inaccesibles de la máquina, recomendamos aspirar la suciedad y limpiar la máquina con aire a presión.

CUIDADO

¡Daño de las agujas!
Las lengüetas de la aguja con soporte elástico se dañan, si las agujas se soplan con aire a presión.

➜ Aspirar siempre - pero nunca soplar - las pelusas y el polvo de las agujas.

1. Parar la máquina de tejer.
2. Aspirar las pelusas y el polvo de la máquina de tejer.

5.2.4 Limpiar la fontura

Los resortes de caja de las agujas deberían limpiarse todos los días, pero mínimo una vez por semana. La fontura completa se limpia cada 12 a 26 semanas.

Limpiar la fontura:

1. Transferir todas las mallas a la fontura posterior.
2. Desplazar todas las cubiertas sobre la fontura.

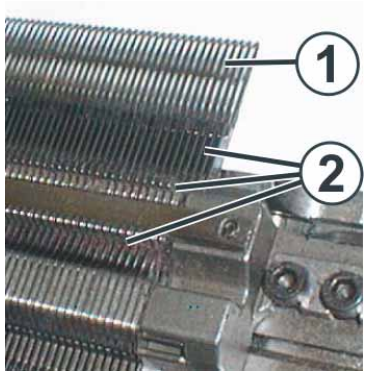


Fig. 5-8 Limpieza de la fontura

3. Empujar todas las agujas de la fontura completamente hasta arriba.
4. Aspirar la suciedad en la zona de la cabeza de la aguja/resorte de caja (1) y en la zona de la fontura (2).
5. Cerrar de nuevo todas las cubiertas sobre la fontura.
6. Transferir todas las mallas a la fontura anterior, asimismo limpiar la fontura posterior.

Más información:

- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*

5.2.5 Limpiar la pinza del hilo activa

1. Llevar a posición de reposo los brazos tensores del hilo laterales. De este modo está abierta la pinza de hilo activa.

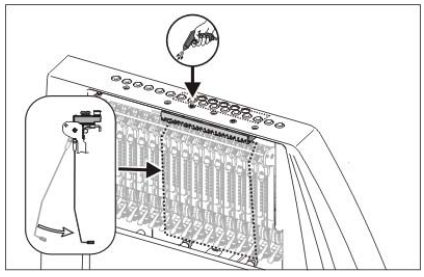


Fig. 5-9 Limpieza del pinzahilos activo

2. Soplar con aire comprimido las porcelanas en la cubierta de protección lateral.

5.2.6 Limpiar el freno permanente

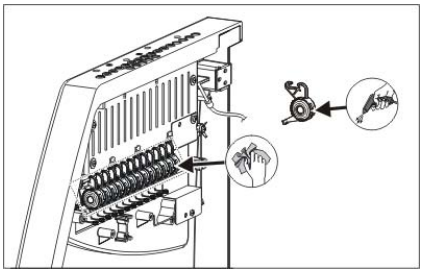


Fig. 5-10 Limpieza del freno permanente

➜ Limpiar ambos discos de freno de cada freno permanente con un paño.

En caso de mucha suciedad puede desmontarse el freno permanente y limpiarlo con aire comprimido.

1. Tirar hacia afuera la palanca de ajuste del freno permanente y simultáneamente apretar hacia abajo el gatillo del freno permanente en la parte interior de la cubierta de protección.
   El freno permanente se vuelca hacia abajo.
2. Soplar el freno permanente con aire comprimido.

5.2.7 Limpiar el alimentador de fricción *

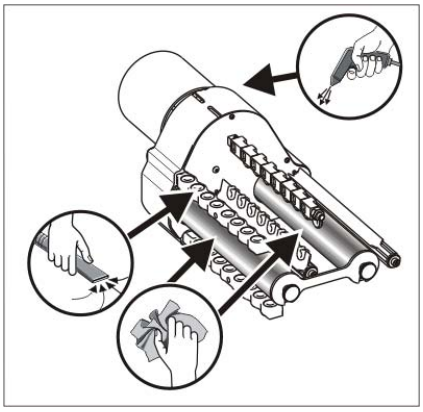


Fig. 5-11 Limpieza del alimentador de fricción

1. Aspirar pelusas y polvo del alimentador de fricción.
2. Quitar la suciedad (p. ej. parafina) de los rodillos de fricción.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

5.2.8 Limpieza del ventilador del accionamiento principal

1. Desconectar la máquina y esperar hasta que no tenga corriente.
2. Destapar la cubierta del aparato de mando derecho.

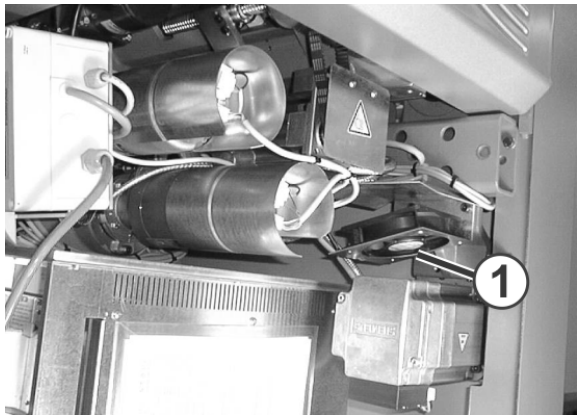


Fig. 5-12 Ventilador del accionamiento principal

3. Limpiar el ventilador (1).
4. Tapar la cubierta del aparato de mando derecho.
5. Conectar la máquina.

Al conectar el interruptor principal de la máquina, el mando comprobará la temperatura del motor. El ventilador sólo funciona si la temperatura del motor es muy alta.

5.2.9 Limpieza del ventilador y de la unidad de refrigeración del aparato de mando derecho

1. Desconectar la máquina y esperar hasta que no tenga corriente.
2. Destapar la cubierta del aparato de mando derecho.

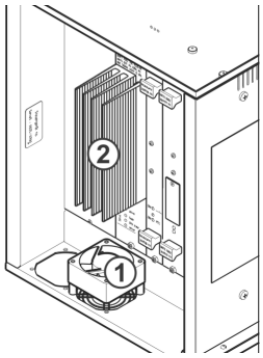


Fig. 5-13 Aparato de mando

3. Aspirar y soplar el ventilador (1) y la unidad de refrigeración (2).
4. Tapar la cubierta del aparato de mando derecho.
5. Conectar la máquina.

El ventilador es controlado por la temperatura.

5.2.10 Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación

1. Destapar la cubierta del aparato de mando izquierdo.

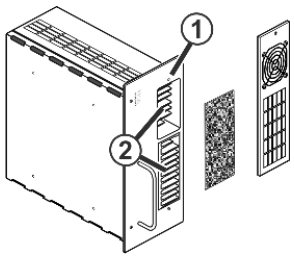


Fig. 5-14 Ventilador de la fuente de alimentación

2. Quitar tornillo(1) y abrir la carcasa volcándola hacia adelante.
3. Extraer la esterilla de filtro y limpiarla con aire a presión.
4. En caso de mucha suciedad aspirar la unidad de refrigeración (2) y soplarla.
5. Instalar nuevamente la esterilla de filtro.
6. Girar hacia dentro la cubierta del aparato de mando izquierdo.

5.2.11 Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

El dispositivo de pinzado y de corte del hilo y los piñones de sujeción se deben limpiar cada 2 meses. Cuanto más frecuente se realice la limpieza, menos suciedad se acumulará en el dispositivo de pinzado y de corte del hilo.

La limpieza se puede realizar en la máquina de tejer con el dispositivo montado.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Pinzado & Corte"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Valores de corrección del motor"
	Confirmar la introducción
	Llamar "Menú principal"

Tab. 5-5 Teclas para la limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

1. Llamar a la ventana "Pinzado & Corte" en el Menú principal.
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Valores de corrección del motor".

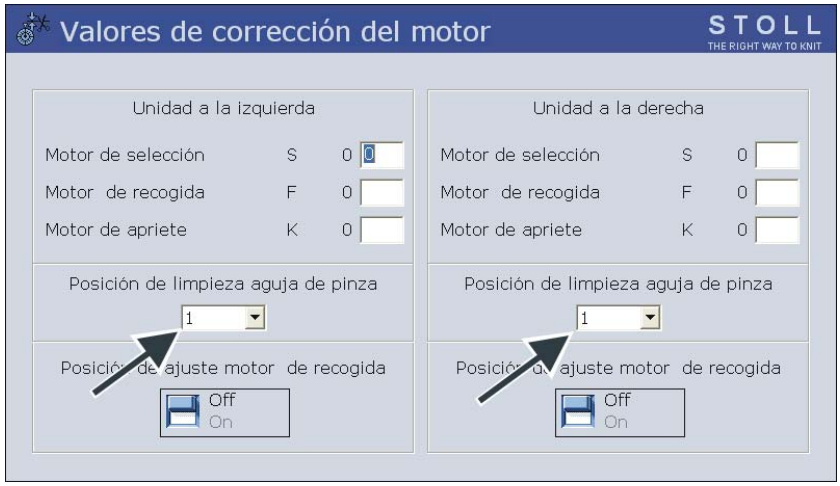


Fig. 5-15 Ventana "Valores de corrección del motor"

4. Desplazar las agujas de pinzado y de corte a la posición de limpieza e introducir para ello la aguja deseada en "Posición de limpieza aguja de

pinzado" y confirmar la entrada.
La aguja se desplazará hacia arriba a la posición de limpieza.

5. Retirar a fondo la suciedad de las agujas de pinzado y de corte 1 a 8.

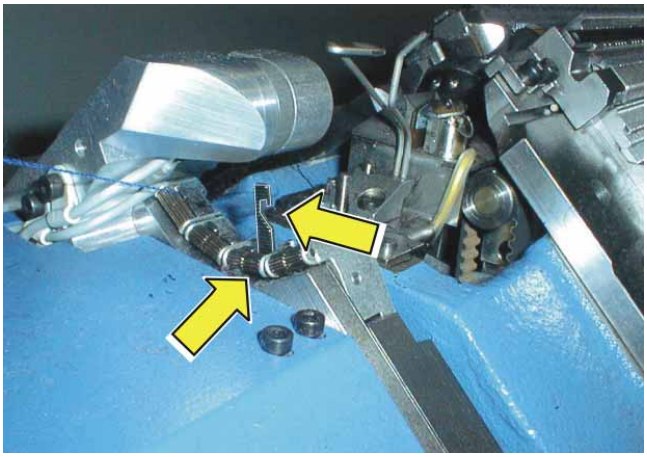


Fig. 5-16 Aguja de pinzado y de corte y piñón de sujeción

6. Retirar a fondo la suciedad de los piñones de sujeción 1 a 8. Tener en cuenta, que se limpie el piñón de sujeción en toda su envergadura. Para ello, se puede tirar ligeramente de la aguja de pinzado y de corte hacia arriba.
7. Limpiar el piñón de sujeción y finalmente, presionar ligeramente la aguja hacia dentro.
8. Desconectar la posición de limpieza. Para ello, colocar la "Posición de limpieza aguja de pinzado" en "off" y confirmar la entrada (encontrará "off" por encima del "1").
La aguja de pinzado y de corte realiza automáticamente un marcha de referencia.
9. Enhebrar nuevamente la unidad de pinzado y de corte.
10. Llamar "Menú principal".

Más información:

- Enhebrar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo
(véase página 3-17)

5.2.12 Limpiar segmento de transporte

Cuando el segmento de transporte funciona pesadamente aparece en pantalla el mensaje de error "(F) Error de referencia del motor". Comprobar si se ha enredado un hilo en el segmento de transporte.

1. Colocar el carrro en la parte de enfrente.
2. Extraer los tornillos (1).

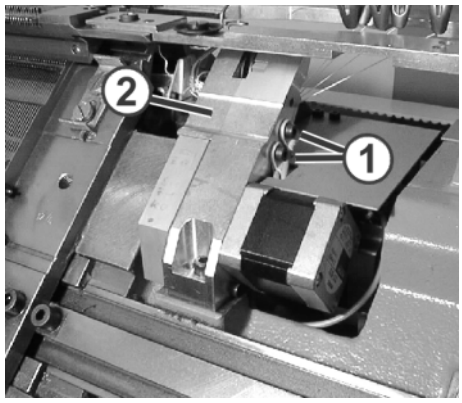


Fig. 5-17 Tornillos del soporte de los dedos

3. Extraer el soporte de los dedos (2).
4. Retirar los restos de hilo del árbol intermedio (3) y de la rueda de engranaje del segmento de transporte (4). Si es preciso, extraer la protección de arrollado (5).

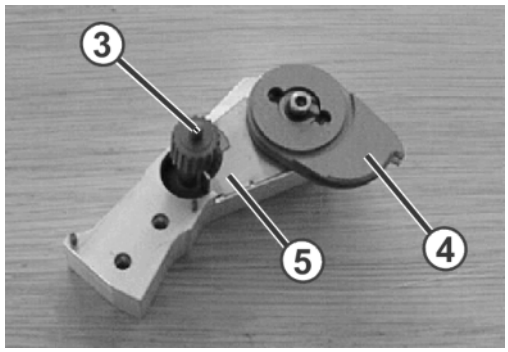


Fig. 5-18 Elementos del soporte de los dedos

Montaje del soporte de los dedos:

1. Girar el segmento de transporte (4) hasta la posición inicial.

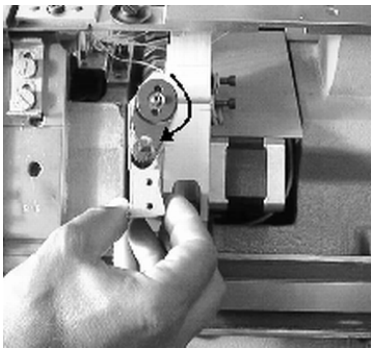


Fig. 5-19 Posición inicial del segmento de transporte

2. Tensar la correa dentada. Para ello, deslizar la correa dentada ligeramente hacia arriba.

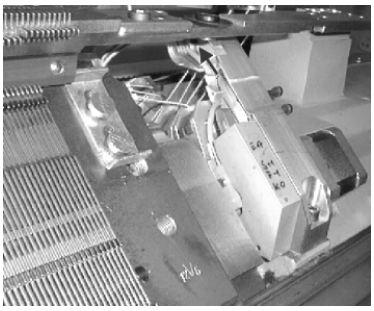


Fig. 5-20 Tensar la correa dentada en la dirección de la flecha

3. Colocar el soporte de los dedos con cuidado y atornillar fuertemente los tornillos (1).

5.2.13 Limpiar los sistemas de tisaje

1. Parar la máquina de tejer.
2. Desplazar el carro a la posición de inversión izquierda.
3. Conmutar el interruptor principal a "0" y esperar hasta que se apague la touch screen.
4. Quitar la parte del carro.

CUIDADO

¡Daño de los sistemas de tisaje!
La suciedad se transporta al soplar a las guía de las piezas movibles y los sistemas de tisaje se dañan, al soplarlos con aire a presión.

➜ Aspirar siempre - nunca soplar - los sistemas de tisaje.

5. Aspirar los sistemas de tisaje y los sistemas de selección.

CUIDADO

¡Daño de los sistemas de selección y generadores de impulsos!
Los sistemas de selección y los generadores de impulsos se dañan, cuando se limpian con acetona o tricloroetileno (Tri).

➜ Limpiar los sistemas de selección y los generadores de impulsos con un paño limpio.

6. Limpiar los sistemas de selección y los generadores de impulsos con un paño limpio.
7. Comprobar el desgaste y el daño de las levas.
8. Aplicar con un pincel aceite sobre las levas.
9. Colocar la parte del carro de nuevo sobre la fontura.
10. Repetir para todas las partes del carro los pasos 4 a 9.
11. Conmutar el interruptor principal a "1".

    La posición del carro se indica de nuevo.

5.2.14 Limpiar a fondo el dispositivo de pinzado y corte del hilo

La limpieza intensiva del dispositivo de pinzado y corte del hilo se debe efectuar aproximadamente cada 6 meses. Se deberán efectuar los siguientes trabajos de limpieza y mantenimiento:

- Cepillar o soplar las agujas de pinzado y corte
- Cepillar o soplar los piñones de sujeción
- Soplar la carcasa de la manivela
- Soplar la corredera de viela y comprobar la agilidad de los balancines de accionamiento
- Soplar la placa de guía para la corredera de viela
- Limpiar el soporte de los dedos y del árbol intermedio

Para poder realizar la limpieza intensiva se deberá extraer y en parte desmontar el dispositivo de pinzado y corte del hilo.

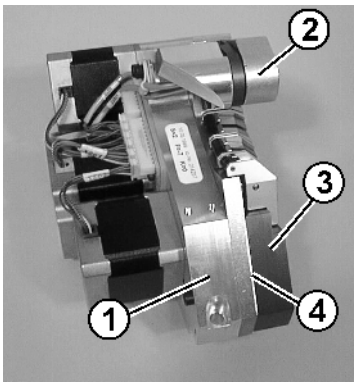


Fig. 5-21 Carcasa del dispositivo de pinzado y corte del hilo

1	Carcasa de la manivela	3	Carcasa de selección
2	Soporte de los dedos	4	Placa intermedia

Más información:

- Desmontar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo *(véase página 6-35)*

Desmontaje del dispositivo de pinzado y corte del hilo

1. Quitar los tornillos (5).

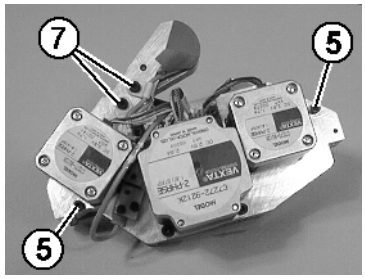


Fig. 5-22 Dispositivo de pinzado y corte del hilo

2. Quitar el tornillo (6) del sensor.

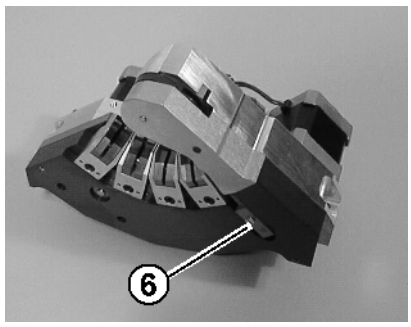


Fig. 5-23 Tornillo sensor

3. Extraer la carcasa de selección (3) de la carcasa de la manivela (1).
4. Quitar los tornillos (7).
5. Quitar los soportes de los dedos (2) de la carcasa de la manivela (1).

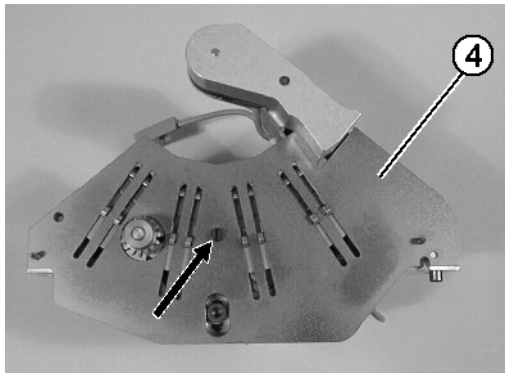


Fig. 5-24 Placa intermedia

6. Quitar la placa intermedia (4) de la carcasa de la manivela (1).

Limpieza y mantenimiento

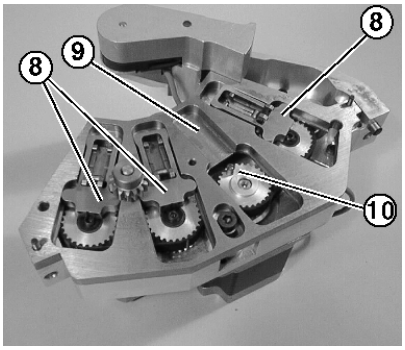


Fig. 5-25 Carcasa de la manivela

1. Extraer la corredera de viela (8) de la placa de guía (9).
2. Extraer los casquillos del pivote de la manivela (10).
3. Soplar la carcasa de la manivela (1).
4. Soplar la corredera de viela (8) y comprobar la agilidad de los balancines.
5. Soplar la placa de guía para las correderas de viela (8).
6. Aceitar ligeramente las pistas deslizantes (9) para las correderas de viela (8).
7. Aceitar ligeramente los casquillos del pivote de la manivela (10) y colocarlos sobre las clavijas de los discos dentados.
8. Colocar la corredera de viela (8) en la placa de guía y tener cuidado de que las correderas de viela se coloquen con la ranura transversal sobre los casquillos del pivote de la manivela (10) del disco dentado.

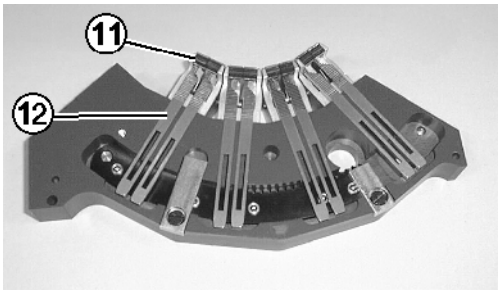


Fig. 5-26 Carcasa de selección

9. Soplar y cepillar a fondo las agujas de pinzado y corte (12), si es posible, sin desmontar.
10. Soplar o cepillar a fondo el piñón de sujeción (11).
11. Soplar la carcasa de selección (3).
12. Aceitar ligeramente las pistas deslizantes de las agujas de pinzado y corte.

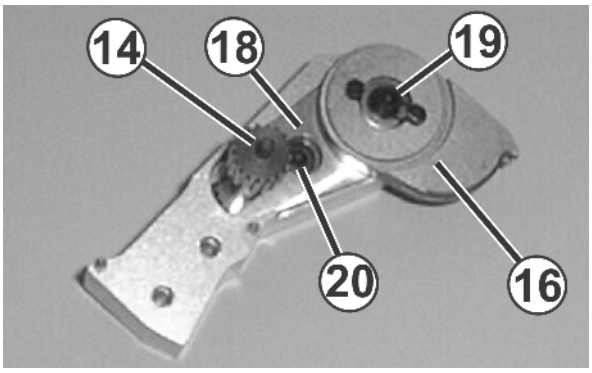


Fig. 5-27 Soporte de los dedos

13. Soplar el soporte de los dedos (2) y el árbol intemedio (14).
14. Retirar los restos de hilo del árbol intermedio (14) y de la rueda de engranaje del segmento de transporte (16).
15. Extraer la carcasa (18); para ello, extraer los tornillos (19) y (20).
16. Limpiar a fondo la placa intermedia (4).

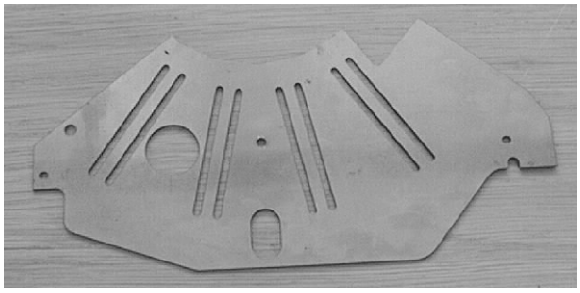


Fig. 5-28 Placa intermedia

Montaje del dispositivo de pinzado y corte del hilo:

1. Aceitar ligeramente las partes delantera y posterior de la placa intermedia (4).
2. Atornillar la placa intermedia (4) a la carcasa de la manivela (1).
3. Colocar encima el soporte de los dedos (2).
4. Colocar la carcasa de selección (3) sobre la carcasa de la manivela (1) encima de ambos pasadores de ajuste. Para ello, se debe colocar el cable del sensor entre el soporte de la cuchilla (13) y el soporte de los dedos (2) en el vaciado de la carcasa de la manivela (1).
5. Atornillar ambas carcasas con los tornillos (5).
6. Apretar el sensor sólo ligeramente con el tornillo (6) (0,5 Nm).
7. Apretar con los tornillos (7) el soporte de los dedos (2) y las abrazaderas de fijación de los cables del sensor. Para ello, los cables del sensor deben estar sin carga de tracción desde la brida de fijación hasta el sensor.

5.3 Engrasar la máquina de tejer

En esta sección encontrará información sobre:

- ntervalo de engrase *(véase página 5-23)*
- Ajustar el intervalo de engrase para la fontura *(véase página 5-24)*
- Ajuste de la lubricación central *(véase página 5-25)*
- Aceitar la fontura *(véase página 5-28)*
- Iniciar nuevo intervalo de engrase *(véase página 5-28)*
- Aceitar la fontura de las platinas *(véase página 5-29)*
- Aceitar las barras de guíahilos *(véase página 5-29)*
- Aceitar la barra de guía del carro *(véase página 5-30)*
- Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos *(véase página 5-30)*
- Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos *(véase página 5-31)*
- Aceitar las bisagras de las lengüetas de las agujas *(véase página 5-31)*
- Lubricar las barras de guíahilos *(véase página 5-32)*
- Engrasar el dispositivo de variador *(véase página 5-33)*
- Engrasar las piezas de ajuste *(véase página 5-34)*

5.3.1 Intervalo de engrase

La máquina de tejer debe engrasarse regularmente para mantener su capacidad de funcionamiento y asegurar la calidad del tejido.

Intervalo de engrase	Trabajos de engrase
Ajustables Consejo: cada 6 a 10 horas de servicio, si es necesario seleccionar un intervalo menor	Aceitado la fontura
10 horas de servicio	Aceitado de la fontura de las platinas, aceitado de la barra de guiahilos
100 horas de servicio	Aceitado de la barra de guía del carro, engrase de las barras ranuradas del generador de impulsos, engrase de la guía del carro, engrase de los talones de la pieza de acoplamiento y del tornillo cilíndrico, aceitado de las bisagras de las lengüetas de las agujas, engrase de las barras de guiahilos
6 meses	Engrase del dispositivo de variador, engrase de las piezas de ajuste

Tab. 5-6 Plan de lubricación

Sólo deben utilizarse los lubricantes mencionados u otros recomendados por STOLL. Otros lubricantes pueden dañar la máquina, p. ej. mediante insuficiente efecto lubricante, óxido en piezas de metal o deterioro del aislamiento eléctrico de los cables y las piezas de plástico. Le recordamos que si no se tienen en cuenta estas advertencias, no se podrán exigir los derechos de garantía.

Aceite Utilizar solamente el aceite SILVERTEX T46 (Código. 230 614), el cual se encuentra entre los accesorios de la máquina.

Grasas Utilizar solamente las grasas que se encuentran entre los accesorios de la máquina o bien los que están listados en el plan de lubricación.

- Grease de STOLL - Código: 5 351
- En especial para la guía del carro recomendamos el uso de la grasa OKS 270 - Código: 229 372

Acortar los intervalos de engrase en las primeras semanas después de poner en marcha la máquina de tejer.

5.3.2 Ajustar el intervalo de engrase para la fontura

Como intervalo de engrase para la fontura puede ajustarse entre 1 y 65.535 vueltas. Un valor medio en una máquina de tres sistemas son 25.000 vueltas. Este valor depende en gran medida de: la velocidad de la máquina, la temperatura y el número de los sistemas de tisaje. Recomendamos: elegir el intervalo de engrase más bien corto, que demasiado largo. Después de caducar el intervalo de engrase aparece un mensaje, indicando que se debe aceitar la fontura.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Sensórica"
	Confirmar la entrada
	Llamar "Menú principal"

Tab. 5-7 Teclas para ajustar el intervalo de engrase

Ajustar el intervalo de engrase:

1. Llamar la ventana "Ajustes de la máquina".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
3. Llamar la ventana "Sensórica".

Fig. 5-29 Ventana "Sensórica"

4. Introducir "Pasada del sist. hasta la lubric.".
5. Si desea que la máquina pare después de terminar las pasadas del sistema, pues desactivar la casilla de verificación.

6. Confirmar los datos.
7. Llamar "Menú principal".

5.3.3 Ajuste de la lubricación central

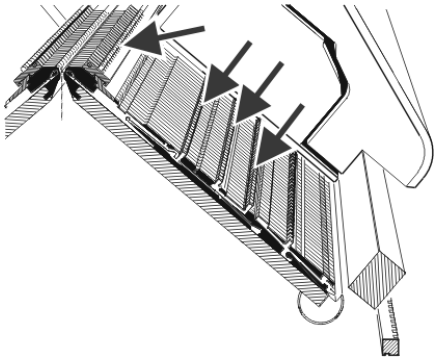


Fig. 5-30 Puntos de lubricación de la lubricación central

La lubricación central puede ser activada o desactivada. Cuando está desactivada, se activa automáticamente el control de los intervalos de lubricación.

Si la lubricación central está desactivada, se tendrán que volver a realizar las siguientes lubricaciones de forma manual:

- Aceitar la fontura
- Aceitar la fontura de las platinas

La fontura de las agujas y las platinas tiene que ser aceitada antes de puesta en marcha de una máquina de tejer nueva y en una máquina que ha estado fuera de servicio o después de una transformación de galga. A continuación se utilizará el ajuste "Lubricación inicial" durante alrededor de 15 minutos.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Lubricación central"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 5-8 Teclas para el ajuste de la lubricación central

Fig. 5-31 Ventana "Lubricación central"

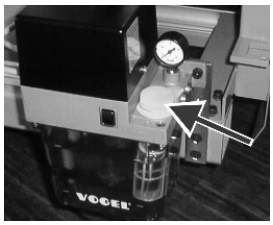
Campo	Explicación
1	Activar/desactivar la lubricación central
2	Para el intervalo de lubricación están disponibles tres ajustes diferentes:
	Lubricación inicial: Este ajuste es utilizado para una lubricación inicial de una máquina de tejer nueva en la empresa stoll. Los valores no se pueden modificar. (Atención - Peligro de ensuciar el tejido) Seleccionar este ajuste durante aprox. 15 minutos después de una transformación de galga o en una máquina que estuvo fuera de servicio por un tiempo prolongado.
	STOLL-Indicaciones: Este ajuste puede ser aplicado cuando la máquina está en producción. Los valores no se pueden modificar.
	Ajustes del usuario: Con este ajuste el usuario puede cambiar los valores. (Atención - Con un ajuste inapropiado es posible que se aceite demasiado poco. Prestar atención que la lubricación central aplique suficiente aceite a la fontura.)
3	Cada ajuste consta de dos valores.
	Proceso de lubricación después de pasadas de sistema: Ajuste de la cantidad de pasadas de sistemas después de las cuales se ejecuta el proceso de lubricación. El proceso de lubricación abarca el recorrido actual del carro.
	Procedimiento de lubricación hasta completar todas los agujas: Ajuste de la cantidad de procesos de lubricación después de los cuales se lubricará toda la fontura.
4	Número de pasadas de sistema después del último proceso de lubricación
5	A partir del próximo reenvío del carro se ejecutará un proceso de lubricación. Se lubricará la fontura completa.
6	Con este interruptor se purgará el conducto de aceite. La bomba de aceite está activada por un máximo de 30 segundos. Activar este interruptor únicamente para purgar, no para la lubricación (Atención - Peligro de ensuciar el tejido).

Tab. 5-9 Ventana "Lubricación central"

Quedarán registrados todos los procesos de lubricación y acciones de manejo. Se podrá acceder a los registros para su lectura. Para ello invocar las "teclas de función adicionales" en la ventana "lubricación central" e invocar la tecla "Lubricación central-Protocolo"

Mensajes de error

Si se produce un error en el sector de la lubricación central, será indicado en la pantalla táctil.

Mensaje de error	Explicación
Depósito de aceite de la lubricación central casi vacío	Si el aceite baja a cierto nivel aparecerá este mensaje. Seguirá apareciendo hasta que se le agregue aceite o hasta que el nivel del aceite alcanza la marca "Min". Entonces la máquina se detiene y aparece el mensaje de error "Depósito de aceite vacío".
Depósito de aceite de la lubricación central vacío	Llenar el depósito de aceite hasta la marca"Max"(SILVERTEX T46, Código: 230 614). 
Conmutador de presión de la lubricación central	Se controla la presión del aceite. Si es insuficiente aparece este mensaje de error. Controlar el conducto de aceite. Si el conducto de aceite está en orden poner el interruptor "Purgar" en "ON" y nuevamente en "OFF". Así se vuelve a conectar la bomba de aceite. Si el error vuelve a surgir, el conducto de aceite deber ser purgado nuevamente.

Tab. 5-10 Mensaje de error en la lubricación central

Más información:

- Ajustar el intervalo de engrase para la fontura *(véase página 5-24)*
- Aceitar la fontura *(véase página 5-28)*
- Aceitar la fontura de las platinas *(véase página 5-29)*
- Aceitar la barra de guía del carro *(véase página 5-30)*
- Purgar el conducto de aceite *(véase página 6-43)*

5.3.4 Aceitar la fontura

Si ya ha transcurrido el intervalo de engrase para la fontura, aparece un pictograma que indica que se debe aceitar la fontura. Después debe iniciarse de nuevo el intervalo de engrase.

Fig. 5-32 Pictograma "Aceitar la fontura (OIL)"

1. Acitar con un pincel o un frasco con dosificador.

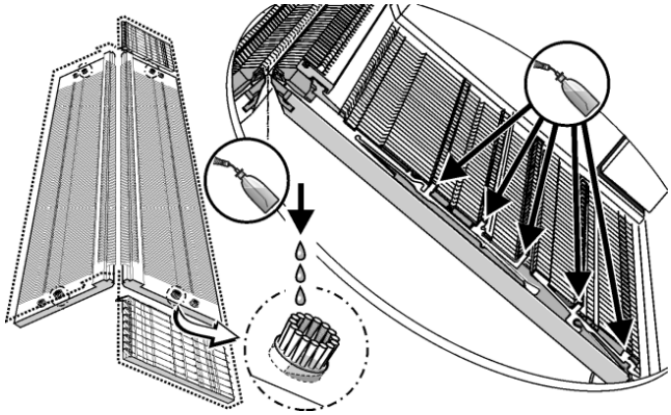


Fig. 5-33 Aceitar la fontura

2. A los lados de la fontura hay unos cepillos. Agregue algo de aceite en el cepillo superior para lubricar las levas situadas en la zona de las piezas de acoplamiento.

5.3.5 Iniciar nuevo intervalo de engrase

1. Pulsar en el cuadro para el mensaje "Aceitar la fontura".
   Aparece la ventana "Mensajes actuales".
2. Pulsar en el mensaje "624 Aceitar la fontura (OIL)".
   El mensaje se marca con un marco. En la parte inferior de la touch screen aparece la tecla de función para llamar la ventana "Sensórica".
3. Llamar la ventana "Sensórica".
4. Introducir "Pasada del sist. hasta la lubric.".
5. Confirmar los datos.
6. Llamar "Menú principal".

5.3.6 Aceitar la fontura de las platinas

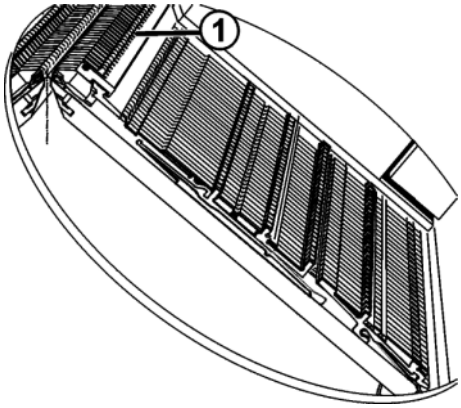


Fig. 5-34 Aceitado de la fontura de las platinas

ADVERTENCIA

¡Si se aceita con la pistola de pulverización, es posible que se aplique demasiado aceite!
Tubo de aspiración obstruido.

➜ No aceitar con la pistola de pulverización.

➜ Aplicar con un pincel aceite en la fontura de las platinas (1).

5.3.7 Aceitar las barras de guíahilos

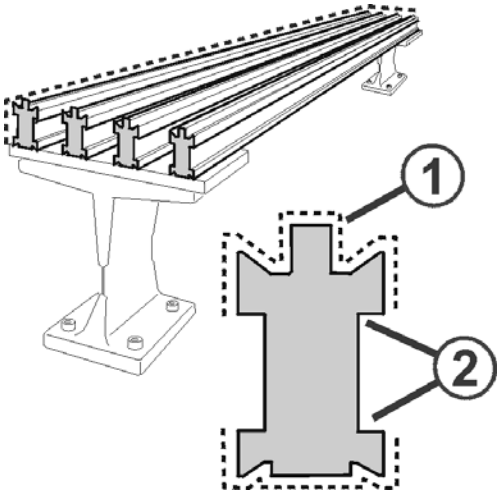


Fig. 5-35 Aceitado de las barras de guíahilos

1. Aplicar con un pincel o spray aceite en las barras de guíahilos (1).
2. Si se utilizan guíahilos de intarsia, restregar con un paño el aceite, hasta que el vaciado en la barra de guíahilos (2) tenga sólo un resto de capa de engrase.

5.3.8 Aceitar la barra de guía del carro

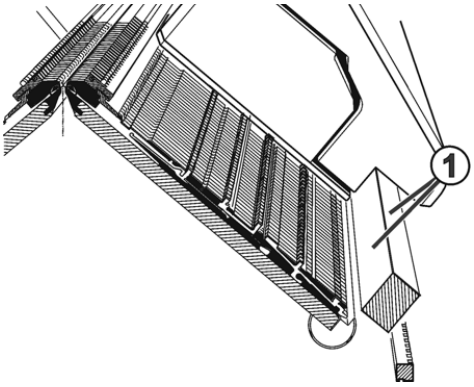


Fig. 5-36 Aceitado de la barra de guía del carro

➜ Aplicar con un paño aceite en la barra de guía del carro (1).

5.3.9 Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos

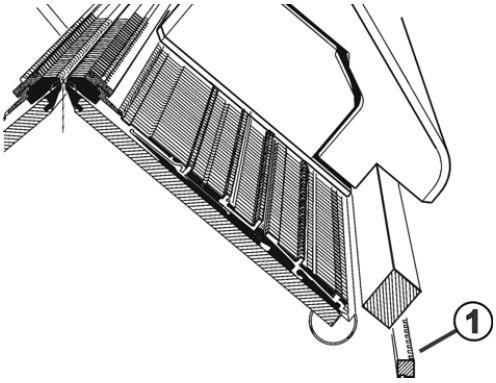


Fig. 5-37 Engrase de las barras ranuradas del generador de impulsos

➜ Aplicar grasa con un pincel en las barras ranuradas del generador de impulsos (1).

Modelo 002:
En las galgas E 5, E 7, E 8 no existe el carril del generador de impulsos anterior.

5.3.10 Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos

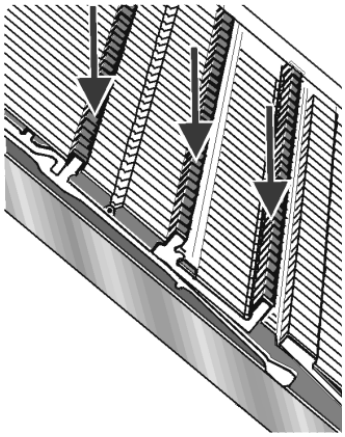


Fig. 5-38 Engrase de los talones de la pieza de acoplamiento y del tornillo cilíndrico

➜ Aplicar grasa con un pincel en los talones de las piezas de acoplamiento y del tornillo cilíndrico.

5.3.11 Aceitar las bisagras de las lengüetas de las agujas

Fig. 5-39 Aceitado de las bisagras de las lengüetas de las agujas

1. Aplicar con un pincel aceite en las bisagras de las lengüetas de las agujas.
2. Tejer con hilo sobrante, hasta que en el tejido no haya ninguna mancha de aceite.

5.3.12 Lubricar las barras de guíahilos

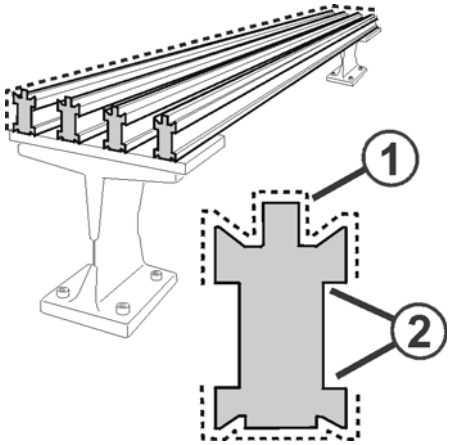


Fig. 5-40 Lubricación de las barras de guíahilos

1. Engrasar con un pincel las barras de guíahilos (1).
2. Si se utilizan guíahilos de intarsia, frotar la grasa con un paño, hasta que el vaciado en la barra de guíahilos (2) tenga sólo un resto de capa de engrase.

5.3.13 Engrasar el dispositivo de variador

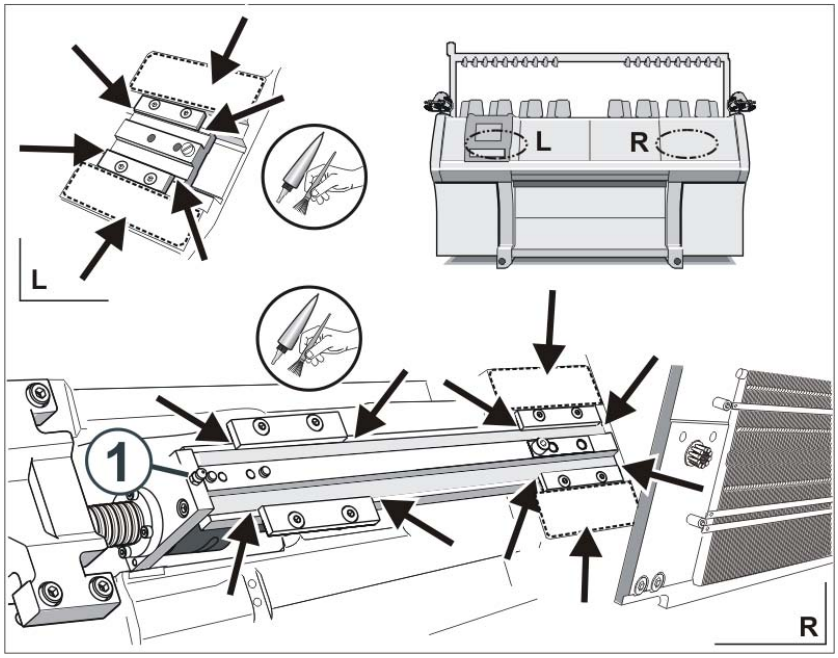


Fig. 5-41 Engrasar el dispositivo de variador

1. Poner la fontura posterior en posición oblicua.
2. Quitar la cubierta, que se encuentra encima del husillo del variador.
3. Aplicar grasa en la barra del variador y en las guías de deslizamiento con un pincel.
4. Engrasar el racor de lubricación (1) con una bomba de engrasar (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, nº de ident. 231 191).

Más información:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua *(véase página 6-19)*

5.3.14 Engrasar las piezas de ajuste

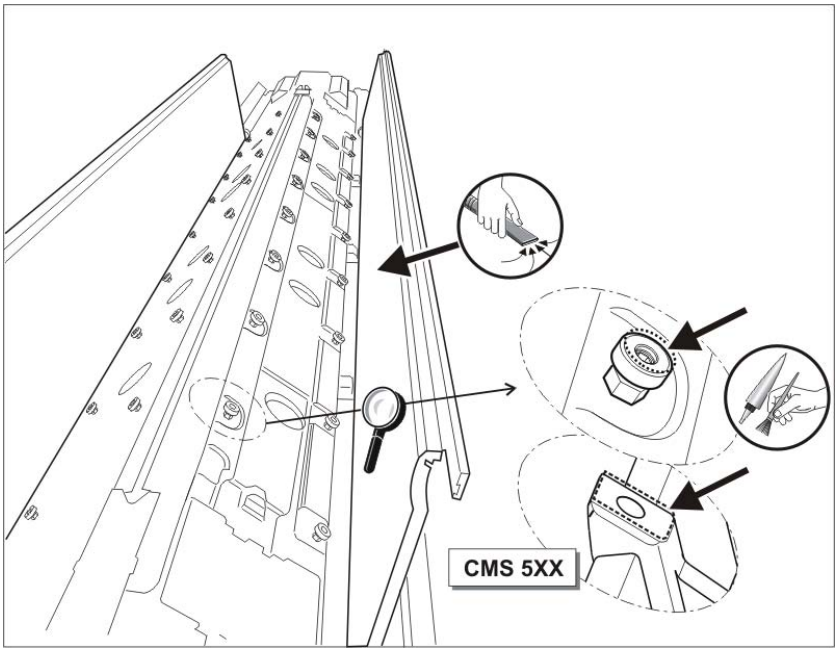


Fig. 5-42 Engrase de las piezas de ajuste

1. Poner la fontura en posición oblicua.
2. Aspirar el polvo y las pelusas.
3. Aplicar el aceite con un pincel sobre las piezas.

Más información:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua *(véase página 6-19)*

6 Reparación de la máquina de tejer

En esta sección encontrará información sobre:

- Actividades secundarias en la reparación *(véase página 6-1)*
- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*
- Cambiar piezas *(véase página 6-6)*
- Eliminar fallos en el sistema electrónico *(véase página 6-44)*
- Comprobar los fusibles *(véase página 6-50)*

6.1 Actividades secundarias en la reparación

En esta sección encontrará información sobre:

- Desconectar y volver a conectar la fuente de 40 V *(véase página 6-1)*
- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo *(véase página 6-3)*

6.1.1 Desconectar y volver a conectar la fuente de 40 V

Para labores de montaje se puede desconectar la fuente de energía del carro (motores de paso a paso, sistemas de selección, arrastrador de guíahilos). De forma que se suprime la desconexión y conexión del interruptor principal de la máquina y con ello también el tiempo de espera hasta que el ordenador de la máquina de tejer se haya apagado o iniciado.

Si la fuente de energía está desconectada, la máquina no podrá ser arrancada con la barra de arranque.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales de servicio"
	Acusar recibo del mensaje
	Llamar "Menú principal"

Tab. 6-1 Teclas para desconectar/conectar la fuente de 40 V

Desconectar y conectar la fuente de energía:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Servicio de intervenciones manuales" en el menú "Servicio".

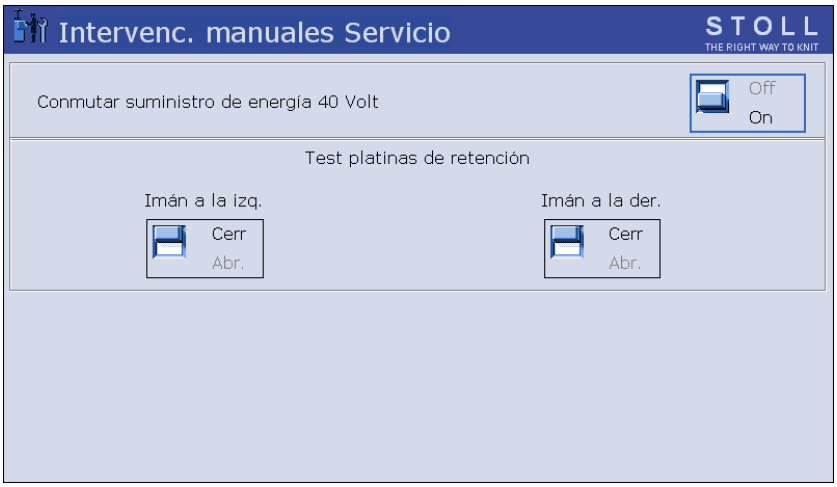


Fig. 6-1 Ventana "Intervenciones manuales de servicio"

3. Pulsar el interruptor "OFF" si se va a desconectar la fuente de energía. Responder al mensaje "Desconectar?" con "Si"

   - o bien -

➜ Pulsar el interruptor "ON" si se va a conectar la fuente de energía. Pulsar la tecla "Acusar recibo del mensaje", la máquina está lista para trabajar.

4. Llamar "Menú principal".

6.1.2 Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo

Sólo en máquinas con lubricación central

Para labores de montaje la lubricación central puede ser girada hacia arriba, p. ej. para quitar la parte del carro.

Posición de montaje

Girar la lubricación central a la posición de montaje:

1. Girar la lubricación central hacia arriba (aprox. 100 grados).

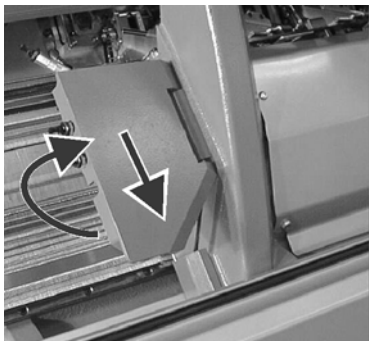


Fig. 6-2 Posición de montaje de la lubricación central

2. Deslizar la lubricación central un poco hacia abajo hasta que se bloquee.

Posición de trabajo

Girar la lubricación central a la posición de trabajo:

PELIGRO

¡Lubricación central en posición de montaje!
Cuando se pone en marcha la máquina y el carro se desplaza hacia afuera, se corre el riesgo, de que la cubierta de protección se abra de un empujón.

➜ Girar la lubricación central a la posición de trabajo.

1. Desplazar la lubricación central un poco hacia arriba, hasta que quede desbloqueada.

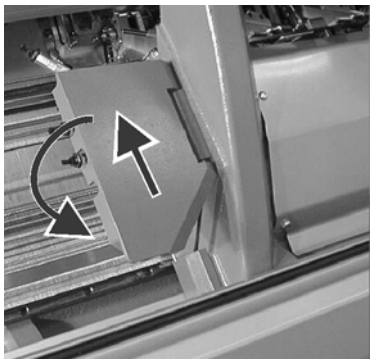


Fig. 6-3 Girar la lubricación central a la posición de trabajo.

2. Girar la lubricación central hacia abajo hasta quedar junto al carro.

6.2 Líneas de tisaje útiles

Para las labores de limpieza, ajuste y reparación es muy útil poder ajustar inmediatamente una situación de tisaje. En la siguiente tabla aparecen indicaciones de tisaje que se mencionan en las instrucciones de funcionamiento.

	Indicaciones de tisaje
Pasada en vacío	< > S0 W0 O: En la ventana "Arranque de la máquina" pulsar la tecla "SPF S0".
Pasada en vacío con variador de transferencia	< > VU S0 W0
Pasada en vacío con variador medio	< > V# S0 W0
Pasada de transferencia hacia atrás (R=todas las agujas)	< > S:U^SR; S1
Pasada de transferencia hacia delante	< > S:UVSR; S1

Tab. 6-2 Indicaciones de tisaje

Tecla	Función
	Activar el editorSINTRAL
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 6-3 Teclas para entrada de una línea de tisaje

Introducir y determinar una línea de tisaje:

1. Detener el carro poco después de la posición de reenvío izquierda.
2. Llamar el editor SINTRAL.
3. Situar el cursor en la posición correspondiente (p. ej. en la línea 998) en el programa Sintral.
4. Introducir la línea de tisaje por medio del teclado virtual.
   Siguiendo con el ejemplo, en la línea 998 se debe indicar una pasada de transferencia hacia atrás. Las indicaciones son: 998 <> S:U^SR; S1
5. Confirmar las entradas y volver al "Menú principal".

6. Llamar la ventana "Arranque de la máquina".
7. En la línea "Pasada SPF fija", haga clic en el campo "Línea: 999" e indique el número de línea "998".

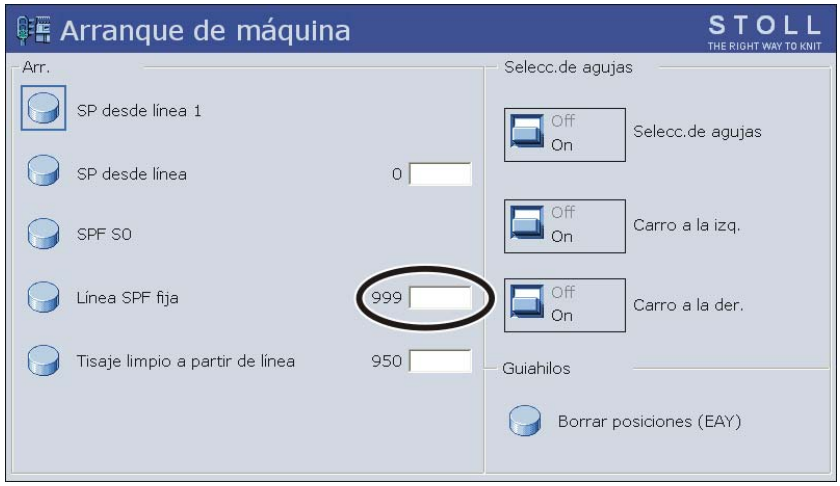


Fig. 6-4 Ventana "Arranq. & par. de la máquina"

8. Fijar esta línea pulsando la tecla "Pasada SPF fija" y arrancar la máquina.
   Después de regresar una vez más, se ejecutará la indicación de tisaje.
9. Si el carro se encuentra otra vez en el retorno izquierdo, detener el carro.
10. Efectuar las labores en la máquina de tejer.
11. Para volver a poner en marcha la producción, pulsar la tecla "SP a partir de línea 1" en la ventana "Arranque de la máquina" y arrancar la máquina.

En los programas de tisaje STOLL, en la línea 999 hay introducida una pasada en vacío.

Las primeras 2 pasadas de tisaje después de "SPF", el carro se desplaza por toda la fontura.

6.3 Cambiar piezas

En esta sección encontrará información sobre:

- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento *(véase página 6-7)*
- Cambiar la platina intermedia *(véase página 6-9)*
- Cambiar la platina de selección *(véase página 6-10)*
- Cambiar la platina de retención *(véase página 6-11)*
- Sustituir el resorte de la platina de retención *(véase página 6-12)*
- Cambiar la platina-guía del hilo *(véase página 6-13)*
- Cambiar la guía de las agujas *(véase página 6-14)*
- Cambiar el apoyo del alambre *(véase página 6-15)*
- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua *(véase página 6-17)*
- Reparar la fontura *(véase página 6-21)*
- Quitar y colocar la parte del carro *(véase página 6-24)*
- Quitar la placa de cerrojos *(véase página 6-33)*
- Desmontar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo *(véase página 6-35)*
- Cambiar el guíahilos *(véase página 6-38)*
- Utilizar guiahilos de intarsia * *(véase página 6-38)*
- Cambiar el dispositivo de control del hilo *(véase página 6-40)*
- Sustituir la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción *(véase página 6-41)*
- Purgar el conducto de aceite *(véase página 6-43)*

6.3.1 Cambiar aguja y pieza de acoplamiento

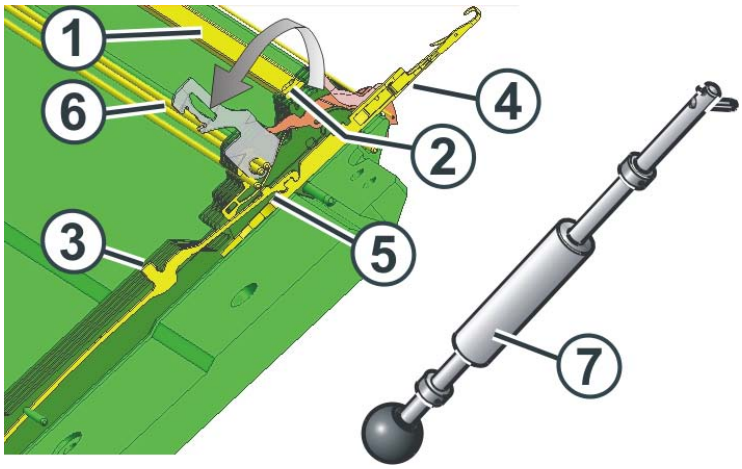


Fig. 6-5 Cambio de aguja y de pieza de acoplamiento

1. Extraer el carril de la aguja (1) con el gancho extractor (7).

A la izquierda y a la derecha de la fontura el carril de la aguja está asegurado con un perno de fijación. Éste entra en la perforación (2). Si se extrae el carril de la aguja, el perno de fijación debe ser presionado hacia abajo; de lo contrario será dañado.

2. Con el gancho extractor presionar hacia abajo el perno de fijación y desplazar simultáneamente el carril de la aguja a un lado.
   Una vez que el carril de la aguja esté desplazado un poco a un lado, ella misma presiona el perno de fijación hacia abajo.
3. Tirar de la pieza de acoplamiento (3) hacia arriba, con lo cual se extrae también la aguja (4).
4. Cuando el talón (5) de la pieza de acoplamiento tope en la guía de las agujas (6), automáticamente se abrirá la guía de las agujas.
5. Extraer la aguja y la pieza de acoplamiento hacia arriba.
6. Ensamblar la nueva aguja y la nueva pieza de acoplamiento.
7. Introducir ambas partes en la fontura prestando atención a la conexión aguja-pieza de acoplamiento.

8. Controlar que la aguja y la pieza de acoplamiento estén correctamente conectadas entre sí. Si la conexión no es correcta, el carro bloqueará en este lugar y dañará la pieza de acoplamiento o la fontura.
   Empujar un poco hacia arriba la pieza de acoplamiento en cuestión y algunas piezas de acoplamiento a la derecha y a la izquierda (8).

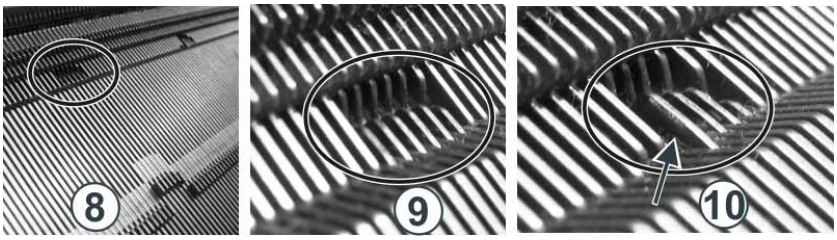


Fig. 6-6 Control de la aguja y de la pieza de acoplamiento

8 Sector de control
9 Las piezas de acoplamiento están a la misma altura - la conexión aguja-pieza de acoplamiento es correcta.
10 Las piezas de acoplamiento están distinta altura - la conexión aguja-pieza de acoplamiento no es correcta.

9. Si la conexión no es correcta, repetir los pasos 5 a 8.
10. Volver a cerrar la guía de las agujas (6) y desplazar hacia atrás el carril de la aguja (1).

6.3.2 Cambiar la platina intermedia

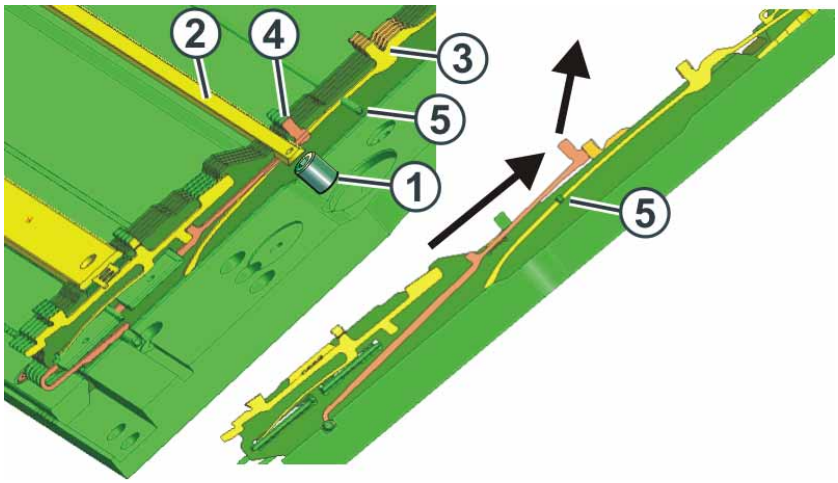


Fig. 6-7 Recambio de la platina intermedia

1. Transferir o desprender todas las mallas de la fontura afectada.
2. El carril de cubrimiento (2) es difícil de manipular, ya que está bajo la presión del resorte de las piezas de acoplamiento (3).
3. Empujar todas las piezas de acoplamiento (3) hacia arriba el máximo posible.
4. Extraer el tornillo (1).
5. Desplazar el carril de cubrimiento (2) a un lado.
6. Desplazar la platina intermedia (4) hacia arriba, pasar por encima del alambre (5) y extraer hacia arriba de la fontura.
7. Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
8. Desplazar la pieza de acoplamiento a la posición inicial.

6.3.3 Cambiar la platina de selección

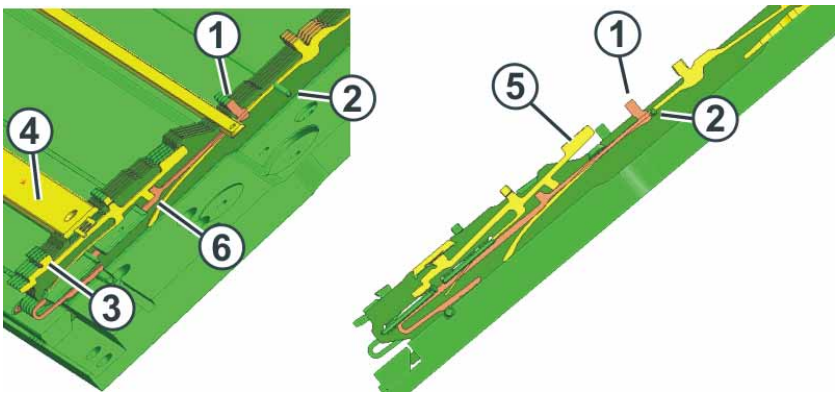
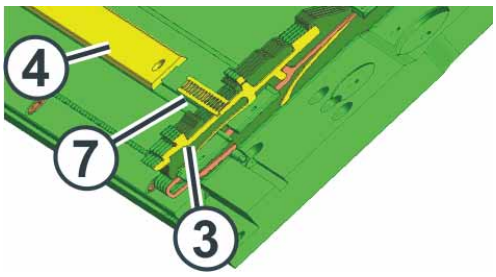


Fig. 6-8 Cambiar la platina de selección

1. Deslizar la platina intermedia (1) hacia arriba, hasta que tope con el alambre (2).
2. Deslizar la platina de selección (3) hacia arriba, hasta que tope con el carril de cubrimiento (4).
3. Empujar el talón (3) de la platina de selección en la fontura y, al mismo tiempo, continuar deslizando la platina de selección hacia arriba.
4. Extraer la platina de selección de la fontura tomándola por el talón superior (5).
5. Montar la nueva platina de selección.
6. Sujetar firmemente la platina intermedia y empujar la platina de selección hacia abajo. Es importante sujetar firmemente la platina intermedia para que el talón de la platina de selección (6) se deslice atrás del talón de la platina intermedia.
7. Desplazar la platina intermedia a la posición inicial.

Sustituir muchas platinas de selección

Si se deben sustituir muchas platinas de selección, proceda de la siguiente forma:



1. Desplazar el carril de cubrimiento (4) a un lado.
2. Quitar la chapa distanciadora(7).
3. Extraer la platina de selección (3).
4. Insertar las nuevas platinas de selección.
5. Insertar la chapa distanciadora
6. Cerrar nuevamente el carril de cubrimiento.

6.3.4 Cambiar la platina de retención

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, en la que se cambia la platina.
2. Tirar el carril de la aguja (1) hacia un lado con el gancho extractor.

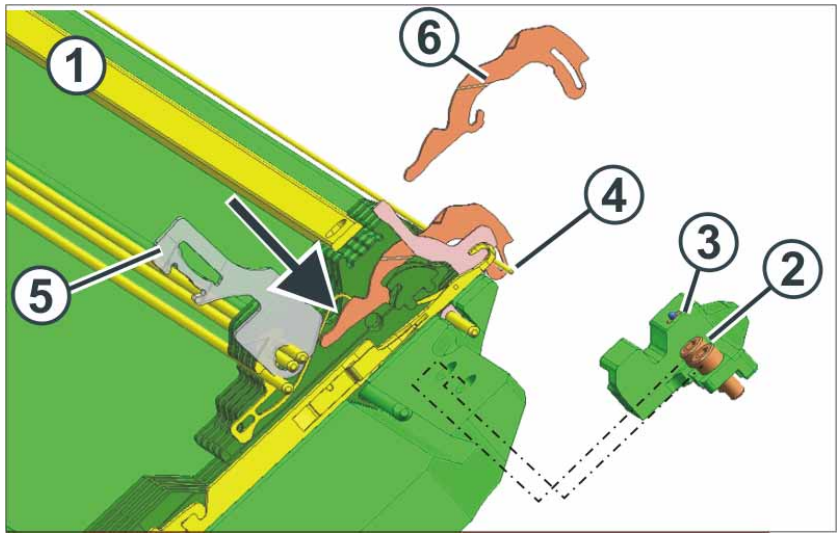


Fig. 6-9 Sustitución de una platina de retención

3. Quitar los tornillos (2) en ambos lados de la fontura.
4. Quitar el limitador (3) en ambos lados de la máquina.
5. Extraer el alambre (4) hasta la posición de reparación.
6. Abrir la guía de las agujas (5).
7. Presionar sobre el talón de la platina de retención (flecha).
8. Extraer la platina de retención (6) hacia arriba y colocar una nueva platina de retención.
9. Cerrar la guía de las agujas (5), de este modo la platina de retención encastra en su cojinete.
10. Volver a introducir el alambre (4).
11. Volver a atornillar los topes. Prestar atención que el tope quede junto al último puente de la fontura.
12. Volver a introducir el carril de la aguja (1).

Más información:

- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*

6.3.5 Sustituir el resorte de la platina de retención

1. Tirar el carril de la aguja (1) hacia un lado con el gancho extractor.

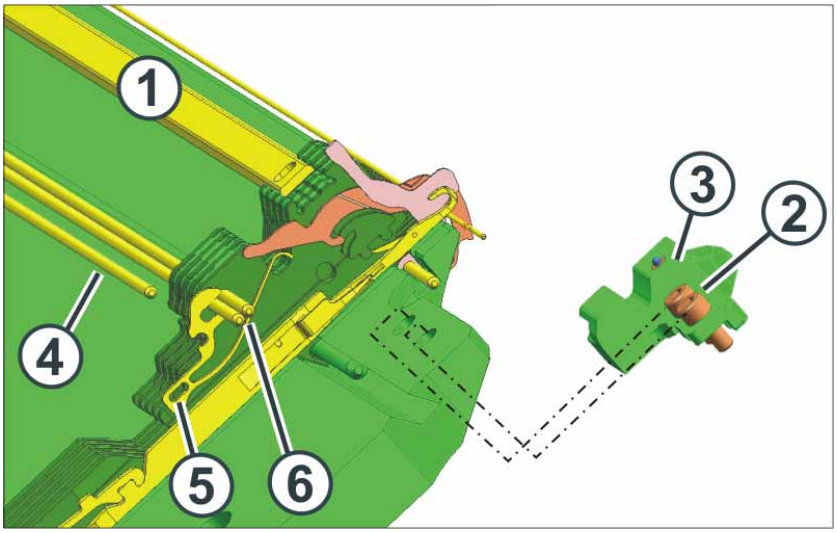


Fig. 6-10 Sustitución de un resorte de la platina de retención

2. Quitar los tornillos (2) en ambos lados de la fontura.
3. Quitar el limitador (3) en ambos lados de la máquina.
4. Extraer el alambre (4) hasta la posición de reparación.
5. Extraer hacia abajo el resorte (5) con ayuda de una pinza o de un gancho de tejedor.
6. Colocar un nuevo resorte y empujarlo hacia arriba hasta que toque los alambres (6).
7. Volver a introducir el alambre (4).
8. Volver a atornillar los topes. Prestar atención que el tope quede junto al último puente de la fontura.
9. Volver a introducir el carril de la aguja (1).

6.3.6 Cambiar la platina-guía del hilo

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, en la que se cambia la platina.
2. Tirar el carril de la aguja (1) hacia un lado con el gancho extractor.

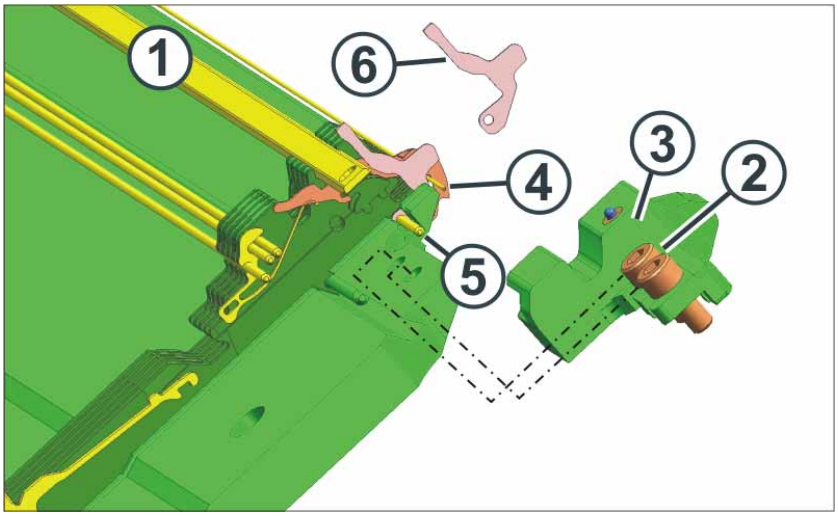


Fig. 6-11 Sustitución de una platina-guía del hilo

3. Quitar los tornillos (2) en ambos lados de la fontura.
4. Quitar el limitador (3) en ambos lados de la máquina.
5. Extraer el alambre (4) hasta la posición de reparación.
6. Extraer el alambre (5) hasta la posición de reparación.
7. Extraer hacia arriba la platina-guía del hilo (6) y colocar una nueva platina-guía del hilo.
8. Volver a introducir los alambres.
9. Volver a atornillar los topes. Prestar atención que el tope quede junto al último puente de la fontura.
10. Volver a introducir el carril de la aguja (1).

Más información:

- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*

6.3.7 Cambiar la guía de las agujas

1. Tirar el carril de la aguja (1) hacia un lado con el gancho extractor.

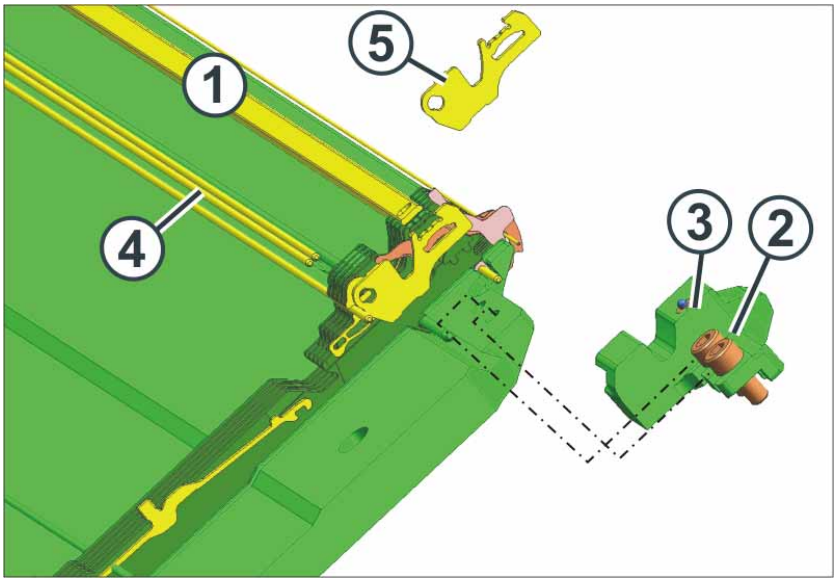


Fig. 6-12 Sustitución de una guía de las agujas

2. Quitar los tornillos (2) en ambos lados de la fontura.
3. Quitar el limitador (3) en ambos lados de la máquina.
4. Tirar los alambres (4) hacia un lado sólo lo suficiente para obtener un sector abierto en el lugar de reparación.
   Para ello, extraer un alambre hacia la izquierda hasta el lugar de reparación.
   Extraer el otro alambre hacia la derecha hasta el lugar de reparación.
5. Extraer la guía de las agujas (5) hacia arriba e insertar una nueva guía de agujas.
6. Volver a introducir los alambres (4).
7. Volver a atornillar los topes. Prestar atención que el tope quede junto al último puente de la fontura.
8. Volver a introducir el carril de la aguja (1).

6.3.8 Cambiar el apoyo del alambre

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, en la que se cambia el apoyo del alambre.
2. Tirar el carril de la aguja (1) hacia un lado con el gancho extractor.

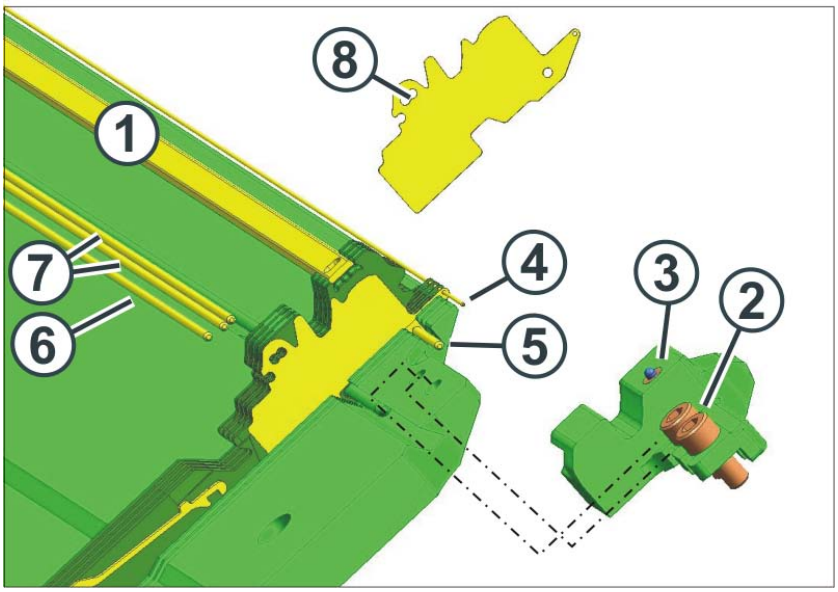


Fig. 6-13 Sustitución de un apoyo del alambre

3. Quitar los tornillos (2) en ambos lados de la fontura.
4. Quitar el limitador (3) en ambos lados de la máquina.
5. Extraer el alambre (4) hasta la posición de reparación.
6. Extraer el alambre (5) hasta la posición de reparación.
   Durante el proceso ir introduciendo el alambre de sustitución de los accesorios desde el otro lado de la máquina en la medida que se va extrayendo el anterior. Si no se dispone de un alambre de sustitución, extraer el alambre (6) y utilizarlo como alambre de sustitución.
7. Tirar los alambres (7) hacia un lado sólo lo suficiente para obtener un sector abierto en el lugar de reparación.
   Para ello, extraer un alambre hacia la izquierda hasta el lugar de reparación.
   Extraer el otro alambre hacia la derecha hasta el lugar de reparación.
8. Para facilitar el trabajo, quitar a la izquierda y a la derecha del apoyo del alambre la platina de retención, el resorte de la platina de retención, la platina-guía del hilo y la guía de las agujas.
9. Extraer hacia arriba el apoyo del alambre (8) con ayuda de una pinza o de un gancho de tejedor.
10. Insertar el nuevo apoyo del alambre.
11. Volver a colocar la platina de retención, la platina-guía del hilo y la guía de las agujas.
12. Volver a introducir el carril de la aguja y los alambres.

13. Volver a colocar el resorte de la platina de retención.
14. Volver a atornillar los topes. Prestar atención que el tope quede junto al último puente de la fontura.
15. Volver a introducir el carril de la aguja.

Más información:

- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*
- Cambiar la platina de retención *(véase página 6-11)*
- Cambiar la platina-guía del hilo *(véase página 6-13)*
- Cambiar la guía de las agujas *(véase página 6-14)*
- Sustituir el resorte de la platina de retención *(véase página 6-12)*

6.3.9 Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua

En esta sección encuentra las siguientes instrucciones:

- Soltar la fontura
- Extraer la fontura
- Inclinaciones de la fontura
- Atornillar la fontura

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tab. 6-4 Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Soltar la fontura

Válido para:	
Modelo 002	CMS 730 S

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, que se quita o se pone en posición vertical.
2. Una vez que el carro está en el punto de reenvío, parar la máquina con la barra de arranque. Si existe una lubricación central, el carro se tiene que encontrar en el punto de reenvío izquierdo.
3. En la ventana "Manual inputs" pulsar la tecla "Rel. main drive brake" y deslizar el carro hacia la izquierda hasta el tope.

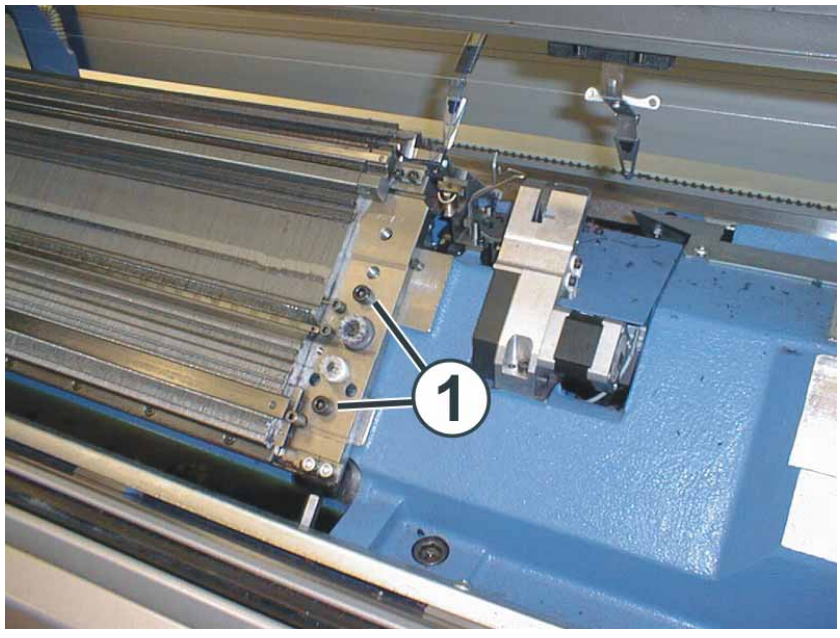


Fig. 6-14 Soltar la fontura

4. Quitar dos tornillos (1) en cada lado de la máquina.
5. Soltar la fontura posterior con la galga E 10 - E 18: Extraer los tornillos (3). Desplazar la conexión (4) a un lado. Con ello, se desplazará el carril del generador de impulsos a un lado.

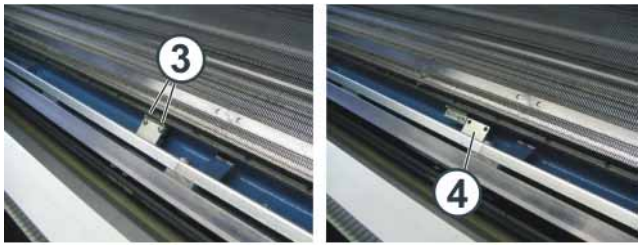


Fig. 6-15 Conexión del carril del generador de impulsos

Soltar la fontura

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, que se quita o se pone en posición vertical.
2. Una vez que el carro está en el punto de reenvío, parar la máquina con la barra de arranque. Si existe una lubricación central, el carro se tiene que encontrar en el punto de reenvío izquierdo.
3. En la ventana "Manual inputs" pulsar la tecla "Rel. main drive brake" y deslizar el carro hacia la izquierda hasta el tope.

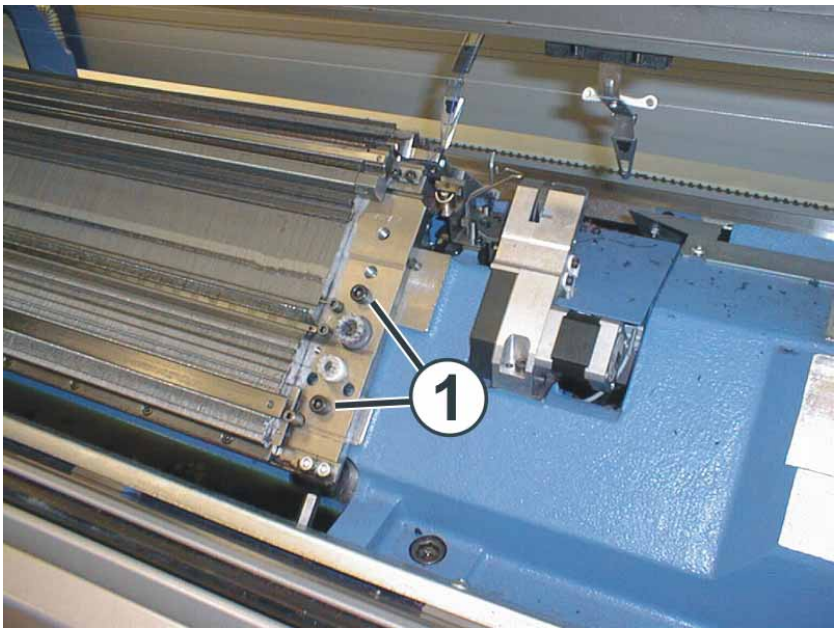


Fig. 6-16 Soltar la fontura

4. Quitar dos tornillos (1) en cada lado de la máquina.

5. Fontura posterior: Extraer los tornillos (2). Desplazar la conexión (3) a un lado. Con ello, se desplazará el carril del generador de impulsos a un lado.

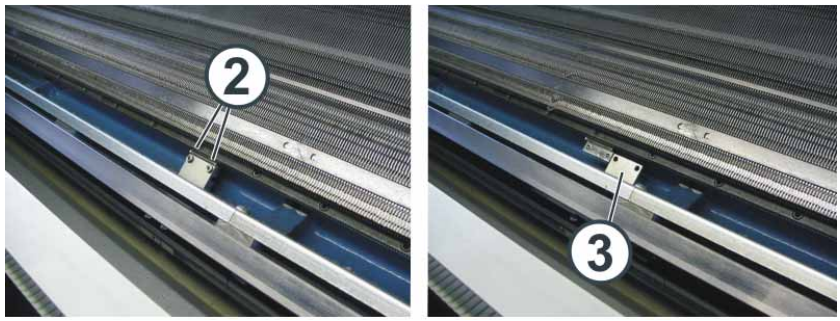


Fig. 6-17 Conexión del carril del generador de impulsos

Más información:

- Líneas de tisaje útiles *(véase página 6-4)*

Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua

➜ Fontura anterior: Girar con cuidado hacia delante y apoyar en la cubierta de la máquina.

➜ Fontura posterior: Quitar la fontura de la máquina con dos personas.

Atornillar la fontura

Montar nuevamente la fontura en orden inverso.

➜ La fontura anterior debe quedar junto al perno (1).

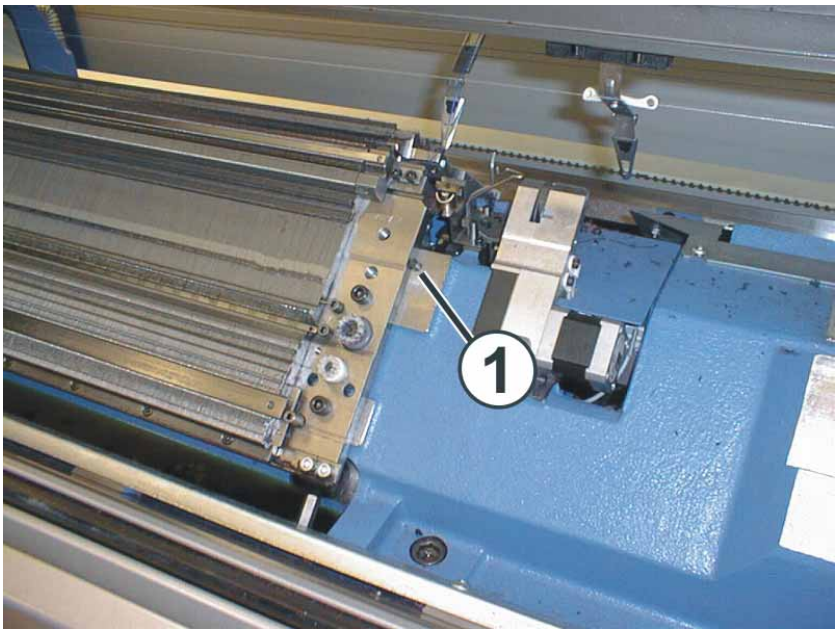


Fig. 6-18 Montaje de la fontura anterior

➜ La fontura posterior debe quedar junto al rodillo (2).

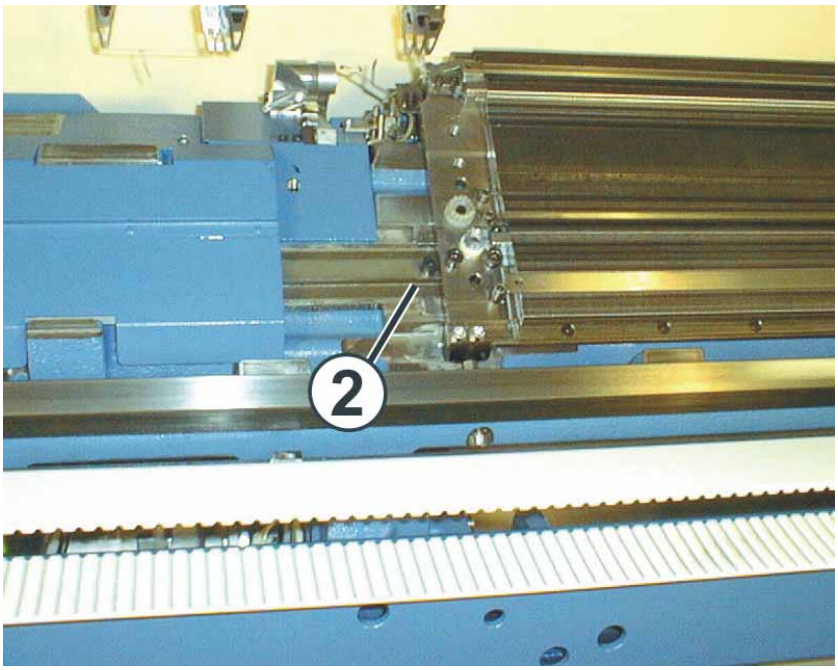


Fig. 6-19 Montaje de la fontura posterior

6.3.10 Reparar la fontura

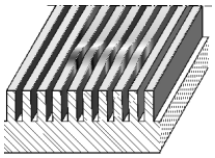


Fig. 6-20 Fontura dañada

Si el carro se bloquea, en algunos casos está dañada la fontura. Esto significa, que las partes móviles (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección) funcionan pesadamente o hasta llegan a bloquear. Antes de poner la máquina en funcionamiento, el daño tiene que ser reparado concienzuda- y escrupulosamente. En caso contrario se corre el peligro que el carro se bloquee inmediatamente y vuelva a dañar la fontura.

Durante la reparación se debe proceder muy cuidadosamente y sin emplear la fuerza.

Proceda de la siguiente manera:

1. Si el carro se bloquea, interrumpir la unión entre la parte del carro y el carro. Desplazar el carro al próximo reenvío. Extraer hacia arriba la parte del carro de la fontura. Verificar si las levas están dañadas y quitar talones de trabajo quebrados de las partes móviles.
2. Poner a disposición el punzón de canales y la lima de canales de los accesorios.
3. Retirar las partes móviles (aguja, pieza de acoplamiento...) en el lugar dañado.
4. Volver a poner en su posición vertical, alinear y enderezar los puentes dañados con la ayuda del punzón de canales. El punzón sólo puede ser golpeado suavemente con el martillo en la ranura dañada. No clavar el punzón demasiado profundo, ya que se puede llegar a dañar el fondo de de la fontura.

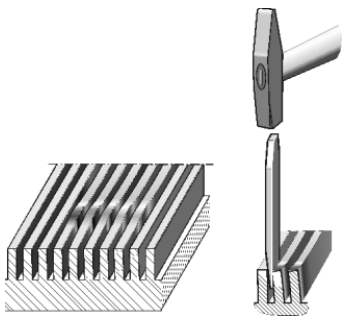


Fig. 6-21 Poner los puentes en posición vertical

5. Tomar una aguja o platina de selección de esta máquina y colocarla en la ranura reparada. Desplazar la aguja en la ranura hacia arriba y

hacia abajo. Si se desplazan con facilidad, controlar las ranuras adyacentes, si las partes móviles también se desplazan fácilmente.

6. Si este no es el caso, repetir los pasos 4 y 5.
7. Efectuar este procedimiento en todas las ranuras dañadas. También las ranuras que se encuentran a la derecha y a la izquierda del lugar dañado tienen que permitir un desplazamiento fácil.
8. Si los puentes dañados están deformados hacia arriba, golpearlos con el cincel de canales hasta que queden lisos(planos).

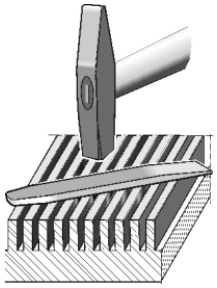


Fig. 6-22 Alisar la superficie

9. Controlar si los elementos de la fontura se desplazan fácilmente en las ranuras. Repetir el paso 5.

CUIDADO

¡Con el empleo inadecuado de la lima de canales se puede dañar la fontura!
Si un puente ha sido limado en exceso, la fontura está averiada en ese lugar y sólo puede ser reparada por un técnico de Stoll.

➜ Emplear la lima de canales sólo para eliminar rebarbas.

➜ Después de emplear la lima de canales, limpiar sin falta minuciosamente las ranuras.

10. Controlar si los bordes de los puentes dañados presentan rebarbas. En tal caso eliminar las rebarbas cuidadosamente con la lima de canales.

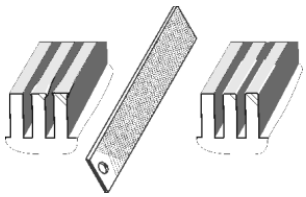


Fig. 6-23 Eliminar rebarba

11. Controlar si los elementos de la fontura se desplazan fácilmente en las ranuras. Repetir el paso 5.
12. Si está todo en orden, pulir cuidadosamente la fontura con la lima de canales. Apoyar la lima de canales horizontalmente sobre la fontura y moverla lateralmente de manera suave en sentido transversal con

respecto al canal de las agujas.

13. La viruta de metal tiene que ser eliminada de los canales de las agujas. Para ello limpiar el lugar de la reparación con un pincel.
14. Si está todo en orden, volver a colocar en la fontura las partes móviles.

Más información:

- Quitar y colocar la parte del carro *(véase página 6-24)*
- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento *(véase página 6-7)*
- Cambiar la platina intermedia *(véase página 6-9)*
- Cambiar la platina de selección *(véase página 6-10)*

6.3.11 Quitar y colocar la parte del carro

Quitar la parte del carro

La parte del carro se quita cuando:

- las levas tienen que ser sustituidas
- se bloquea una parte del carro, entonces es levantada con ayuda del dispositivo incorporado (punto de separación).

El carro se coloca fuera de la fontura (superficie de apoyo) y se baja la parte del carro.

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Quitar la parte del carro para sustituir las levas *(véase página 6-24)*
- Quitar la parte del carro, si el carro se bloquea en la fontura *(véase página 6-27)*
- Montaje de la parte del carro y del carro *(véase página 6-31)*

Quitar la parte del carro para sustituir las levas

1. Girar la lubricación central a la posición de montaje.
2. Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo.
3. Desconectar la fuente de 40 V.

Fig. 6-24 Revestimiento del carro

4. Quitar el revestimiento (1) del carro.
5. Marcar la posición del detector de agujas, para poder montarlo de nuevo en el mismo lugar.

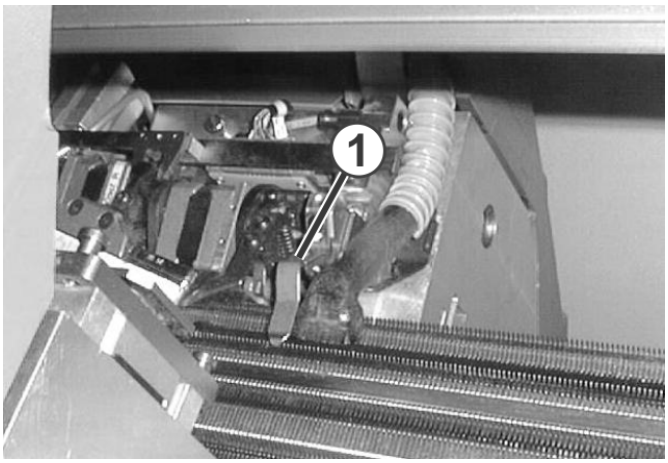


Fig. 6-25 Detector de agujas

6. Desmontar el detector de agujas en la pieza de carro correspondiente.
7. Quitar el tubo de aspiración del carro.
8. Quitar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) de los lados izquierdo y derecho.

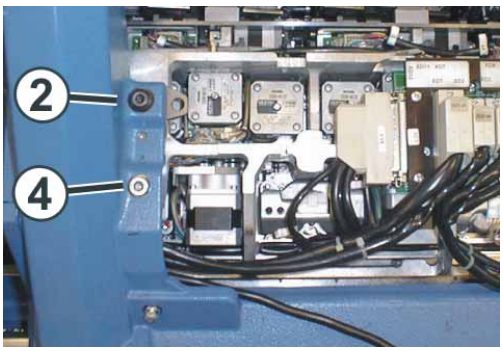


Fig. 6-26 Carro abierto

9. Girar hacia adentro las placas basculantes izquierda y derecha (5).

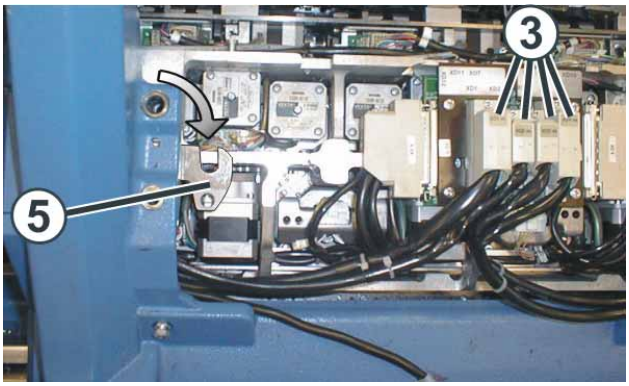


Fig. 6-27 Placas basculantes

10. Aflojar los tornillos en las clavijas (3) y extraer las clavijas.
11. Desplazar el carro hacia un costado.

Si se bloquea el carro:

El freno del accionamiento se ha cerrado automáticamente.

➜ Soltar el freno del accionamiento y seguir deslizando el carro, manteniendo la dirección de deslizamiento original.

12. Levantar la parte del carro de la superficie de apoyo.

    - o bien -

➜ Abrir la cubierta deslizante lateral y sacar la parte del carro hacia el costado

13. Girar la plancha de cierre hacia arriba para sustituir las levas.

Más información:

- Desconectar y volver a conectar la fuente de 40 V *(véase página 6-1)*
- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo *(véase página 6-3)*
- Quitar la placa de cerrojos *(véase página 6-33)*

Quitar la parte del carro, si el carro se bloquea en la fontura

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tab. 6-5 Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

1. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
2. Para desactivar la selección de agujas, poner el conmutador "Selección de agujas" en "Off".
3. Para desconectar todos los guiahilos, pulsar la tecla "Perno del guíah. arriba".
4. Deslizar todos los guiahilos hacia fuera.
5. Girar la lubricación central a la posición de montaje.
6. Desconectar la fuente de 40 V.

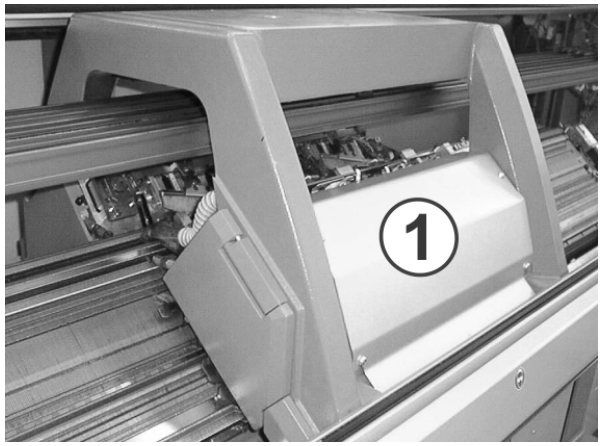


Fig. 6-28 Revestimiento del carro

7. Quitar el revestimiento (1) del carro.
8. Marcar la posición del detector de agujas, para poder montarlo de nuevo en el mismo lugar.

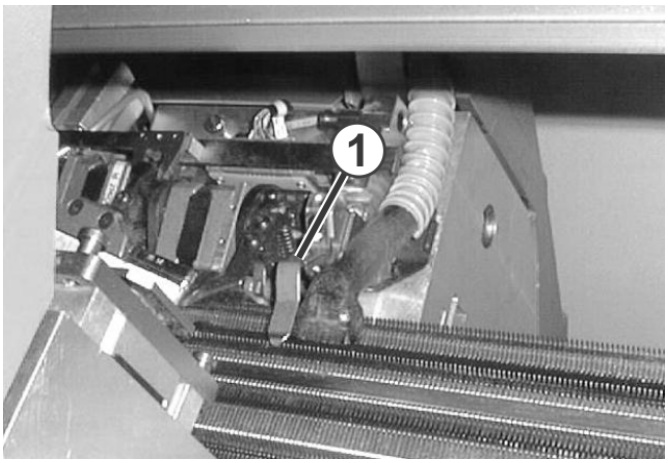


Fig. 6-29 Detector de agujas

9. Desmontar el detector de agujas en la pieza de carro correspondiente.
10. Quitar el tubo de aspiración del carro.
11. Comprobar si los prensamallas están activados en la correspondiente pieza de carro.
    Si este es el caso, entonces marcar la posición del prensamallas para que pueda ser montado nuevamente en la misma posición.

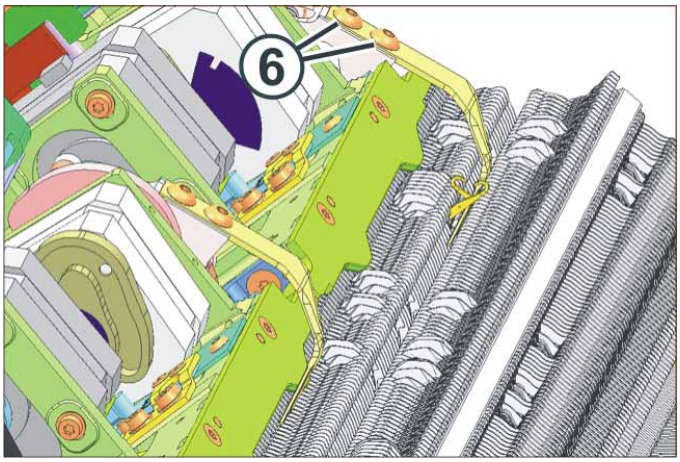


Fig. 6-30 Prensamallas activo

12. Extraer los tornillos (6). Desmontar el prensamallas.

13. Aflojar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) de los lados izquierdo y derecho.

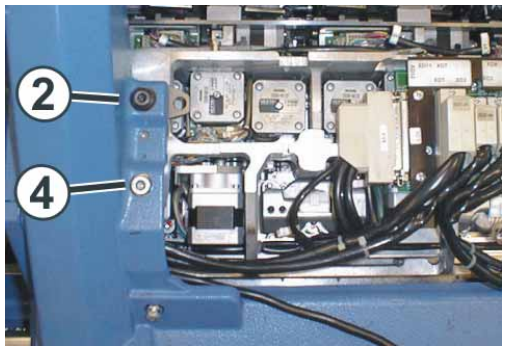


Fig. 6-31 Carro abierto

14. Girar hacia adentro las placas basculantes izquierda y derecha (5).
15. Apretar uniformemente los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) para levantar la parte del carro de la fontura.
16. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc.".

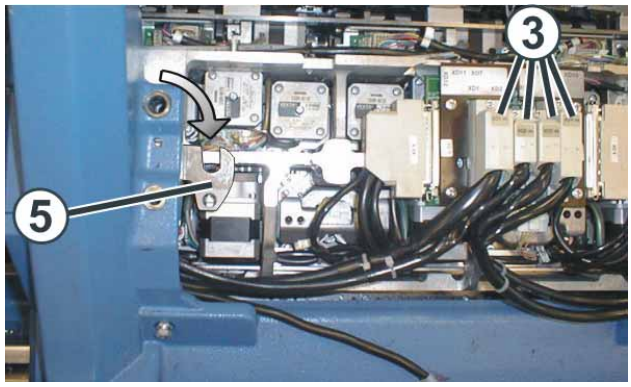


Fig. 6-32 Placas basculantes

17. Aflojar los tornillos en las clavijas (3) y extraer las clavijas.
18. Para volver a bajar la parte del carro, soltar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) del lado izquierdo y del derecho.
19. Retirar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4).

CUIDADO

¡Daño de agujas y del sistema de tisaje!
Hay todavía agujas en el sistema de tisaje. Si al deslizar el carro se cambia la dirección, se dañan las agujas y el sistema de tisaje.

➜ No cambiar nunca la dirección de deslizamiento del carro.

20. Desplazar el carro hacia un costado.

Si se bloquea el carro:

El freno del accionamiento se ha cerrado automáticamente.

➜ Soltar el freno del accionamiento y seguir deslizando el carro, manteniendo la dirección de deslizamiento original.

21. Extraer hacia arriba la parte del carro de la fontura.

Las piezas metálicas y las piezas que se hayan roto (p. ej. lengüeta o cabeza de aguja que se haya roto) no se deben extraer con herramientas magnéticas. Existe el riesgo de que la fontura de la aguja o las levas queden cargadas magnéticamente y se produzcan fallos.

Más información:

- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo *(véase página 6-3)*
- Desconectar y volver a conectar la fuente de 40 V *(véase página 6-1)*

Montaje de la parte del carro y del carro

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"
	Confirmar la reparación
	Llamar la ventana "Arranque de la máquina"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 6-6 Teclas para el paso de trabajo montaje de la parte del carro y del carro

Fig. 6-33 Superficie de apoyo de la placa del carro

1. Colocar la parte del carro en el extremo izquierdo o derecho fuera de la fontura, de modo que quede sobre la superficie de apoyo (1).
2. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
3. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc.".
4. Desplazar el carro justo encima de la parte del carro.

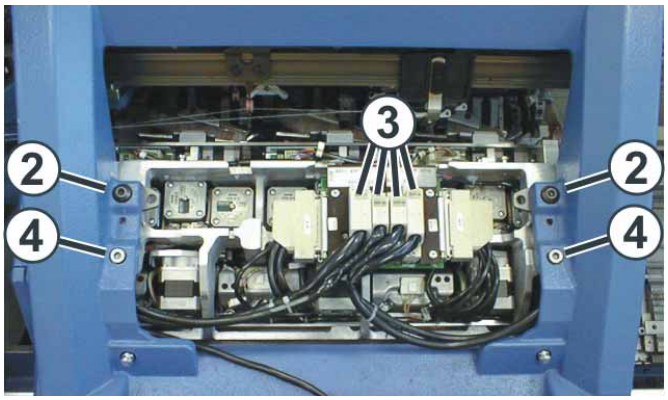


Fig. 6-34 Fijación del carro en la parte del carro

5. Enroscar los tornillos calibrados (2), hasta que el carro se levante un poco.
6. Girar las placas basculantes izquierda y derecha hacia fuera debajo del carro.
7. Apretar los dos tornillos calibrados (2) para la fijación del carro.
8. Apretar uniformemente los tornillos (4).
9. Enchufar la clavija (3), prestando atención a la codificación de la clavija.
10. Apretar los tornillos de seguridad en los enchufes.
11. Montar el prensamallas.
12. Poner los guiahilos en sus posiciones iniciales.
13. Poner el revestimiento del carro.
14. Colocar el tubo de aspiración en el carro.
15. Girar la lubricación central a la posición de trabajo.
16. Conectar la fuente de 40 V.
17. Llamar "Menú principal".
18. Llamar la ventana "Arranque de la máquina".
19. Pulsar la tecla "Pasada SPF fija".
20. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
21. Sólo si el carro estuvo bloqueado: Cuando el carro está parado después del reenvío izquierdo, en la ventana "Arranque de la máquina" pulsar "ON" en la selección de agujas.
22. Para iniciar la producción, pulsar la tecla "SP desde línea 1" en la ventana "Arranque de la máquina".

Más información:

- Montar y ajustar el prensamallas *(véase página 4-72)*
- Desconectar y volver a conectar la fuente de 40 V *(véase página 6-1)*
- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo *(véase página 6-3)*

6.3.12 Quitar la placa de cerrojos

La placa de cerrojos se quita para limpiar, controlar o sustituir las levas o los motores de paso a paso.

1. Desconectar la fuente de 40 V.
2. Quitar la parte del carro.

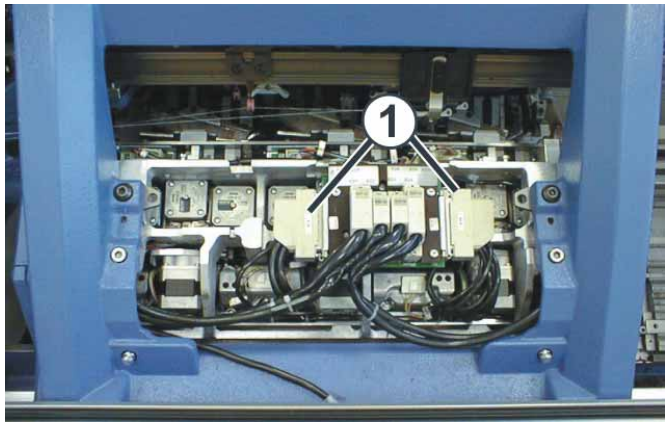


Fig. 6-35 Enchufe (motores de paso a paso, sistemas de selección)

3. Desconectar el enchufe (1) (motores de paso a paso, sistemas de selección).
4. Retirar los tornillos (2) (un total de 15 unidades).

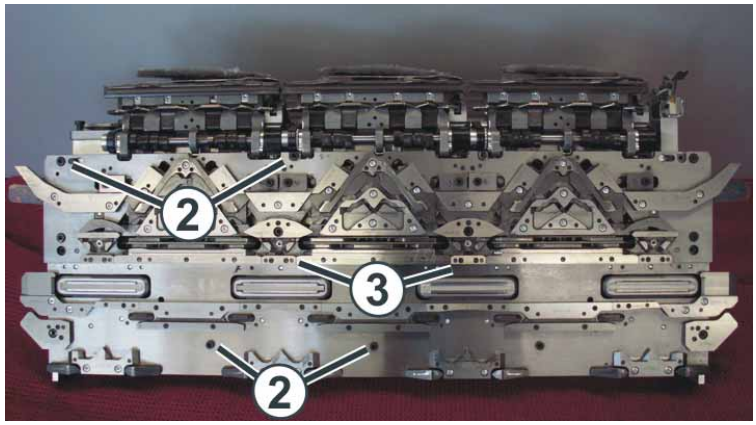


Fig. 6-36 Tornillos para cuerpo fundido en la plancha de cierre

5. Retirar ambas levas (3). Debajo de estas levas se encuentran los tornillos (4).

Fig. 6-37 Tornillos debajo de levas

6. Retirar los tornillos (4) (un total de 2 unidades).
7. Voltear la parte del carro, de modo que la placa de cerrojos quede abajo, prestando atención de que la placa de cerrojos y la parte del carro (cuerpo fundido) no se separen.
8. Quitar la parte del carro.
9. Ejecutar el trabajo en las levas o los motores de paso a paso.
10. Montar de nuevo en orden inverso la placa de cerrojos y la parte del carro.

Más información:

- Desconectar y volver a conectar la fuente de 40 V *(véase página 6-1)*
- Quitar la parte del carro *(véase página 6-24)*

6.3.13 Desmontar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo

En caso de fallo del dispositivo de pinzado y de corte del hilo se debe sustituir o desmontar y limpiarlo.

Tecla	Función
	Llamar "Menú principal"
	Llamar la ventana "Pinzado & Corte"
	Llamar la ventana "Valores de corrección del motor"
	Confirmar la introducción

Tab. 6-7 Teclas para desmontar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo

1. Colocar el carrro en la parte de enfrente.
2. Desconectar el interruptor principal y esperar hasta que la máquina no tenga corriente.

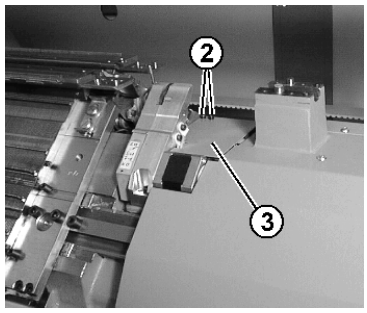


Fig. 6-38 Cubierta del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

3. Quitar la cubierta (3) retirando los tornillos (2).

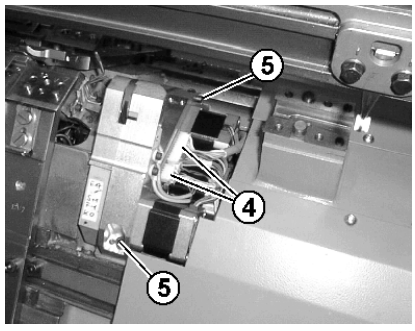


Fig. 6-39 Cable y tornillos del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

4. Desenchufar ambas clavijas (4).
5. Extraer los tornillos (5).

6. Extraer el dispositivo de pinzado y de corte del hilo.
7. Montar el nuevo dispositivo de pinzado y de corte.

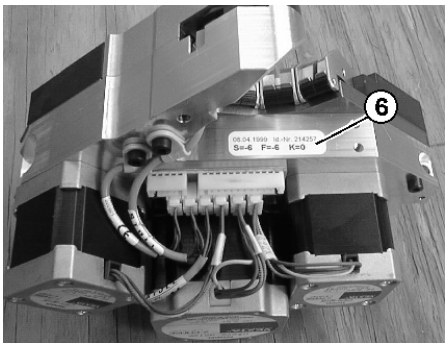


Fig. 6-40 Adhesivo de los valores de corrección

8. Leer y anotar los valores de las correcciones (6) del nuevo dispositivo de pinzado y de corte del hilo.
9. Anotar los valores de corrección del motor del nuevo dispositivo en el libro de la máquina.
10. Montar la cubierta (3).
11. Conectar el interruptor principal.
12. Llamar "Menú principal".
13. Llamar la ventana "Pinzado & Corte".
14. Llamar la ventana "Valores de corrección del motor".
15. Introducir y confirmar los valores de corrección anotados para la nueva unidad.

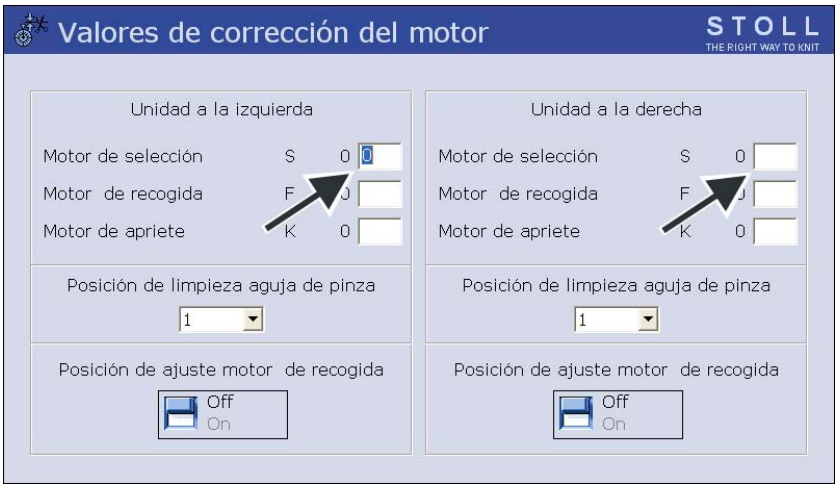


Fig. 6-41 Ventana "Valores de corrección del motor"

Si debe sustituirse el dispositivo de pinzado y de corte del hilo, y no se dispone de uno nuevo, deberá comunicarse al control. Para ello realizar un "Restart and Machine Configuration" e desconectar en la ventana "Opciones de la máquina" el dispositivo de pinzado y de corte que falta. En caso contrario, la máquina no podrá continuar tejiendo. En el programa de tisaje no es posible que haya indicados comandos de pinzado y de corte para el dispositivo de pinzado y de corte que falta, de lo contrario aparecerá un mensaje de error y no será posible iniciar la máquina.

➜ Ejecutar el "Reinicacion con la configuración de máquina"

6.3.14 Cambiar el guíahilos

Al cambiar la guía del guíahilos, prestar atención que la muesca se encuentre del lado interior al montar el suplemento (2).

1. Poner el carro en la posición de inversión izquierda.

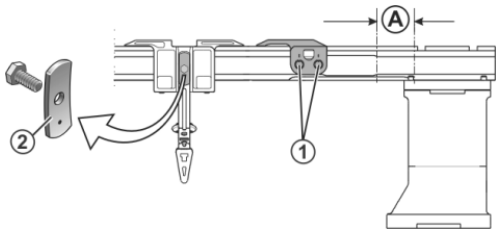


Fig. 6-42 Tornillos del tope de guíahilos

2. Aflojar los tornillos (1) del tope de guíahilos.
3. Para quitar los topes de los guíahilos, desenroscar los tornillos (1). Los topes de guíahilos se pueden quitar y poner en cualquier sitio.
4. Empujar el guíahilos hacia la derecha o izquierda a la posición de cambio (A) y retirarlo.
5. Colocar los nuevos guíahilos en los carriles.
6. Colocar los topes de guíahilos en los carriles, posicionarlos escalonados y atornillarlos.

6.3.15 Colocar guíahilos de intarsia *

Los guíahilos normales y los guíahilos de intarsia pueden colocarse simultáneamente.

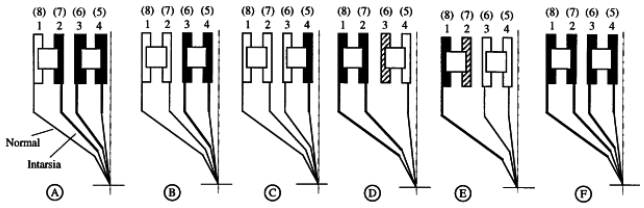


Fig. 6-43 Combinaciones posibles para guíahilos normales y guíahilos de intarsia

Puede utilizarse cualquier combinación con sí misma o con cualquier otra.

Montar guíahilos de intarsia:

1. Poner el carro en la posición de inversión izquierda.

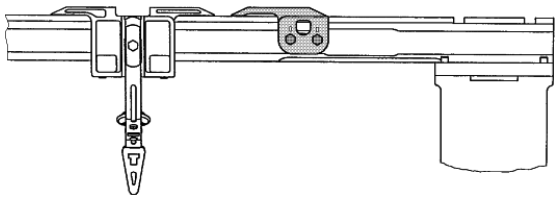


Fig. 6-44 Tope de guíahilos y reenvío del hilo

2. Aflojar los tornillos del tope de guíahilos.
3. Para quitar los topes de los guíahilos, desenroscar los tornillos. De esta forma, los topes de guíahilos se pueden quitar y poner en cualquier sitio.
4. Deslizar el guíahilos normal a la derecha y quitarlo.

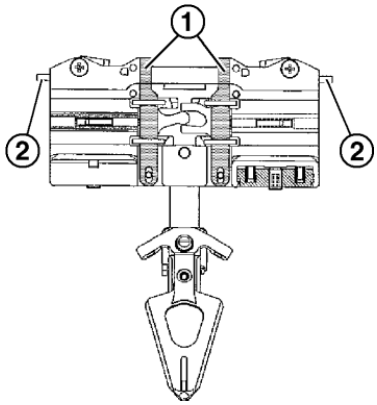


Fig. 6-45 Guíahilos de intarsia

5. Colocar los guíahilos de intarsia y deslizarlos a sus posiciones iniciales. Apretar para ello la pinza (1) hacia fuera o el elevador (2) hacia dentro.

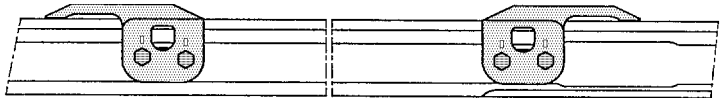


Fig. 6-46 Tope de guíahilos

6. Colocar el tope de guíahilos en los carriles de forma que la rampa quede hacia fuera.
7. Colocar y atornillar los topes de guíahilos escalonados.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

6.3.16 Cambiar el dispositivo de control del hilo

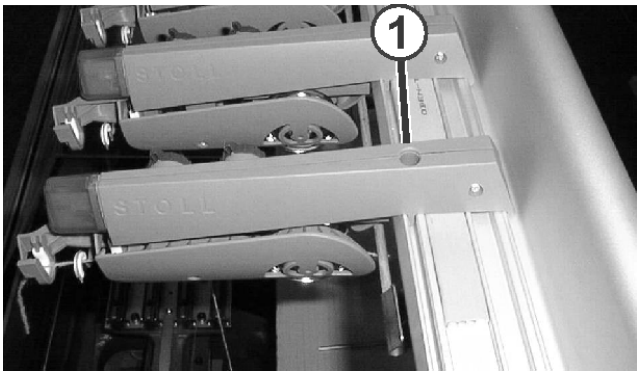


Fig. 6-47 Desmontaje de un dispositivo de control del hilo

1. Marcar la posición del anterior dispositivo de control del hilo.
2. Extraer el tornillo (1).
3. Levantar el dispositivo de control del hilo delante hasta que se liberen los pasadores de contacto. Deslizar el dispositivo de control del hilo hacia atrás y quitarlo.
4. Colocar el nuevo dispositivo de control del hilo en la posición exacta (marca) del anterior dispositivo de control del hilo.

   - o bien -

➜ Montar el dispositivo adicional de control del hilo a una distancia de 90 mm (por lo menos 75 mm) del siguiente dispositivo de control del hilo.

5. Enganchar el nuevo dispositivo de control del hilo en la barra de guía posterior. Tirar hacia delante el dispositivo de control del hilo y simultáneamente apretar hacia abajo.
6. Tirar hacia delante el dispositivo de control del hilo y atornillarlo con el tornillo (1) .

6.3.17 Sustituir la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción

La correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción se sustituyen en los siguientes pasos:

- Actividades preparatorias
- Cambiar la correa de accionamiento
- Cambiar la posición del rodillo de fricción
- Sustituir el rodillo de fricción

Actividades preparatorias

1. Quitar la lengüeta (1), para ello, aflojar un poco los tornillos.

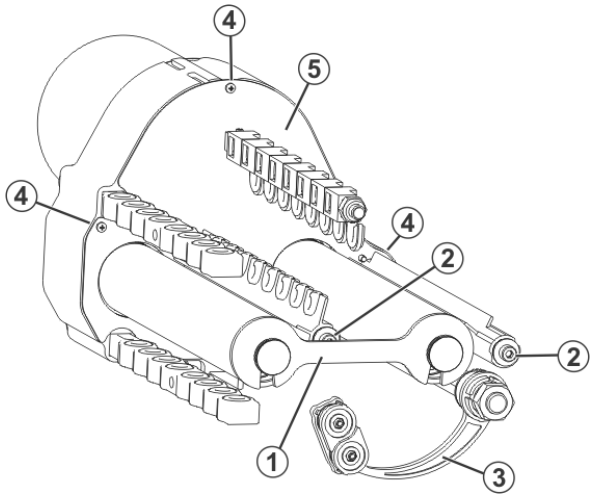


Fig. 6-48 Alimentador de fricción

2. Quitar los tornillos (2) y las guías de paro.
3. Soltar los acoplamientos de los brazos (3) para que puedan girar hacia abajo.
4. Quitar los tornillos (4) y la tapa de la carcasa (5).

Cambiar la correa de accionamiento

1. Girar con la mano el disco trapezoidal con dentado interior (6) hasta que se puedan soltar los dos tornillos calibrados a través de los taladros (7).

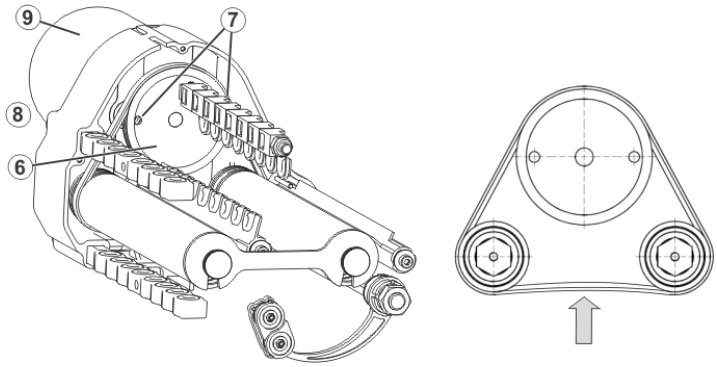


Fig. 6-49 Correa de accionamiento

2. Quitar la correa (8).
3. Montar la nueva correa de tal forma, que corra en las ranuras de la rueda de accionamiento.
4. Empujar hacia arriba el motor (9) y apretar los tornillos de los taladros (7).
5. Comprobar la tensión de la correa.

   Si se ejerce una ligera presión, la correa cede unos 2 a 4 mm.

Cambiar la posición del rodillo de fricción

La superficie del rodillo de fricción se gasta con el paso del tiempo debido al hilo. En este caso no es preciso reemplazar inmediatamente el rodillo de fricción sino que se puede desplazar en su posición por 11 mm. De esta forma se duplica su durabilidad.

1. Quitar los tornillos (12).

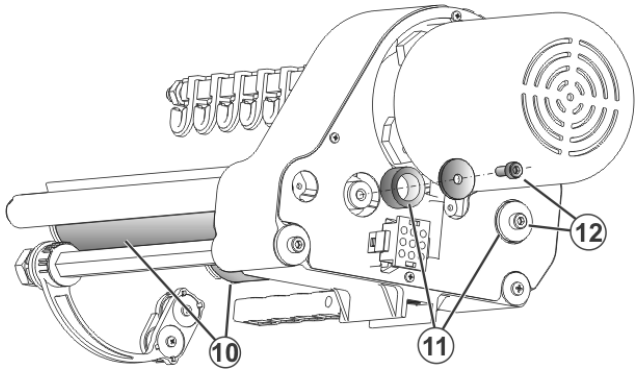


Fig. 6-50 Tornillos para el rodillo de fricción

2. Retirar el casquillo espaciador (11).
3. Quitar ambos rodillos de fricción (10).
4. Para el montaje: insertar el casquillo espaciador (11) en el eje del rodillo de fricción (10).
5. Colocar de nuevo el rodillo de fricción (10).
6. Apretar de nuevo los tornillos (12) sin casquillos distanciadores.

Sustituir el rodillo de fricción

1. Quitar los tornillos (12).
2. Quitar los rodillos de fricción (10).
3. Colocar el nuevo rodillo de fricción.
4. Apretar los tornillos (12).

6.3.18 Purgar el conducto de aceite

Sólo en máquinas con lubricación central

Fig. 6-51 Ventana "Lubricación central"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Lubricación central"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 6-8 Teclas para purgar la lubricación central

Purgar el conducto de aceite:

1. Colocar el carro fuera de la fontura.
2. Aflojar un poco el tornillo de purgado (7).

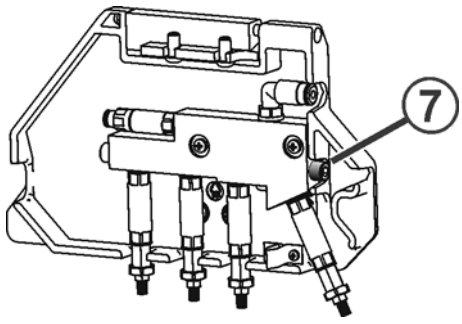


Fig. 6-52 Purgar la lubricación central

3. Girar la lubricación central a la posición de montaje. Consejo: Colocar un paño de limpieza debajo de la lubricación central, ya que puede salir aceite.
4. Desde el "Menú principal", abrir la ventana "Ajustes de la máquina".
5. Llamar las "Teclas de función adicionales".
6. Llamar la ventana "Lubricación central".
7. Poner el interruptor "Purgar" en "ON".
   La bomba bombea aceite dentro del conducto de aceite.
8. Si sale aceite de la perforación del tornillo de purgado, poner el interruptor "Purgar" (6) en "OFF"
9. Volver a atornillar el tornillo de purgado firmemente (9,5 Nm)
10. Repetir el proceso de purgado en todas las unidades de lubricación.
11. Llamar "Menú principal".

6.4 Eliminar fallos en el sistema electrónico

En esta sección encontrará información sobre:

- Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha) *(véase página 6-44)*
- Equipo de alimentación *(véase página 6-47)*
- Control de los imanes de los guiahilos *(véase página 6-48)*
- Sustituir la tarjeta electrónica *(véase página 6-49)*

6.4.1 Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha)

El mando de la máquina se encuentra en el armario de mandos izquierdo y derecho debajo de las cubiertas. La tarjeta electrónica para controlar los imanes de los guiahilos se encuentra en el carro.

Armario de mandos izquierdo *

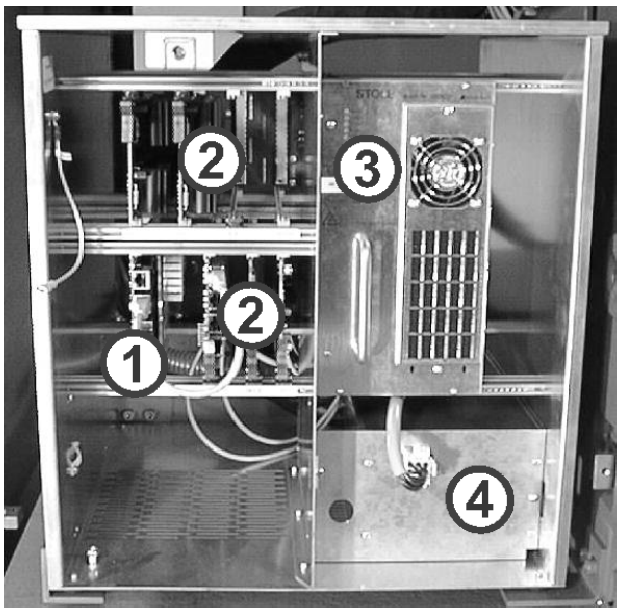


Fig. 6-53 Armario de mandos izquierdo

1 PC industrial y disco duro (hard disk)
2 Tarjetas electrónicas
3 Equipo de alimentación con diodos luminosos
4 Batería

Tarjeta	Función
976	Mando de la unidad de entrada y la touch screen. Control del disco duro. El disco duro (hard disk) está integrado en la tarjeta.
966	Ordenador principal; colección de todos los mensajes de las otras tarjetas. Transmisión de las instrucciones a las otras tarjetas. Mando de la secuencia de tisaje. Control del carro (accionamiento principal) y de la posición del variador de la fontura trasera.
965	Supervisión de las posiciones del carro. Mando de los sistemas de selección y de los motores de paso a paso. Transmisión de la información a la tarjeta 943.
951	Verificar el estado de carga de los acumuladores. Activar la carga. Control de la bocina, de la iluminación, de los elementos piezo y de la lubricación central.
943	Etapa final de los motores de paso a paso de las levas de formación. Colaboración con la tarjeta 965.

Tab. 6-9 Tarjetas electrónicas

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

Armario de mandos derecho *

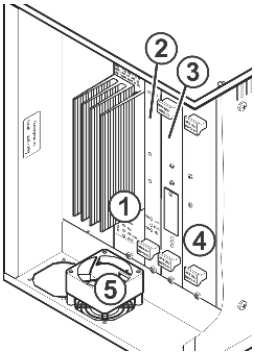


Fig. 6-54 Armario de mandos derecho

1 Unidad de mando de accionamiento y del variador
2 Tarjeta de relé, seguro para (1)
3 Tarjeta del sistema de estiraje
4 Tarjeta de condensadores
5 Ventilador

Tarjeta	Función
954	Control del accionamiento y del motor del variador. Transmisión de los mensajes de error de los motores a la tarjeta 966.
953	La tarjeta de relé controla que no se pueda poner en funcionamiento la máquina mientras persista el error. Desconectar el interruptor principal: - si la desconexión automática de la máquina está activada - en caso de sobretensión extrema - si los servos no están listos para el servicio Control del alimentador, de la eliminación de pelusas y de la lámpara de avería. Fusible de lastre para el servomando y el variador.
929	Mando de los motores de estiraje del tejido (estiraje principal, estiraje auxiliar, peine, motor de presión). Transmisión de los mensajes de error de los motores del sistema de estiraje a la tarjeta 966.
936	Condensadores de motor para motores de estiraje del tejido (para un ancho de fontura de 72, 84 y 96 pulgadas)
948	Condensadores de motor para motores de estiraje del tejido (para un ancho de fontura de 50 pulgadas)

Tab. 6-10 Tarjetas electrónicas

Más información:

- Configurar la desconexión automática de la máquina *(véase página 3-7)*
- Símbolos utilizados en este documento *(véase página 1-3)*

6.4.2 Equipo de alimentación

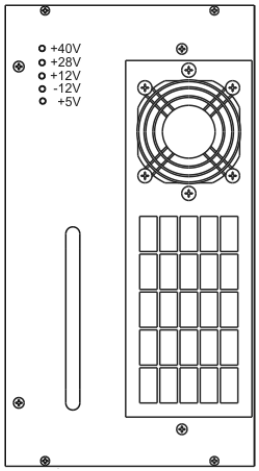


Fig. 6-55 Equipo de alimentación

Los diodos luminosos en el equipo de alimentación indican las tensiones que deben generarse y la tensión donde se presenta un fallo. Al conectar el interruptor principal inmediatamente se prenden los tres diodos luminosos inferiores y los +28 V aprox. 1 segundo más tarde y los +40 V se prende como último. El orden con el que se encienden los diodos luminosos al conectar puede indicar las causas de los fallos.

6.4.3 Control de los imanes de los guiahilos

Cada sistema de tisaje tiene una tarjeta electrónica (1) para controlar los imanes de los guiahilos.

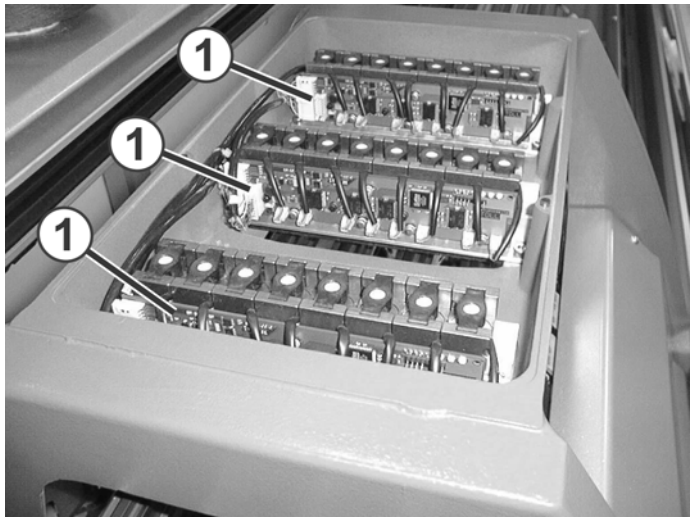


Fig. 6-56 Tarjetas electrónicas para controlar los imanes de los guiahilos

Tarjeta	Función
960	Activación de los imanes de los guíahilos después de que la tarjeta 966 comunica el momento para conmutar los imanes de los guíahilos.

Tarjetas electrónicas

6.4.4 Sustituir la tarjeta electrónica

1. Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que los diodos luminosos del equipo de alimentación se apaguen (aprox. 60 segundos).
2. Abrir la cubierta del armario de mando izquierdo.

CUIDADO

¡Destrucción de la tarjeta electrónica mediante carga electrostática!
Si toca una tarjeta con la mano, estando Vd. cargado electrostáticamente, la tarjeta se estropea.

➜ Tocar primero "tierra", p. ej. una tubería de agua o el bastidor de la máquina con la mano, para después proceder a tocar una tarjeta.

➜ Tomar las tarjetas sólo del borde o del lado anterior.

CUIDADO

¡Daño de las tarjetas electrónicas mediante daños de clavijas en el dorso de las tarjetas!
Si las clavijas en el dorso de las tarjetas están dobladas o rotas, deben utilizarse nuevas tarjetas.

➜ Al sustituir las tarjetas, prestar atención de no dañar las clavijas.

3. Extraer la tarjeta.
4. Enchufar la nueva tarjeta.
5. Cerrar la cubierta del armario de mando izquierdo.
6. Poner el interruptor principal en "1" y confirmar la eliminación de errores.

6.5 Comprobar los fusibles

PELIGRO

¡Tensión eléctrica muy peligrosa!
Muerte o graves lesiones por descarga de corriente.

➜ Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.

1. Poner el interruptor principal en "0".
2. Esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.

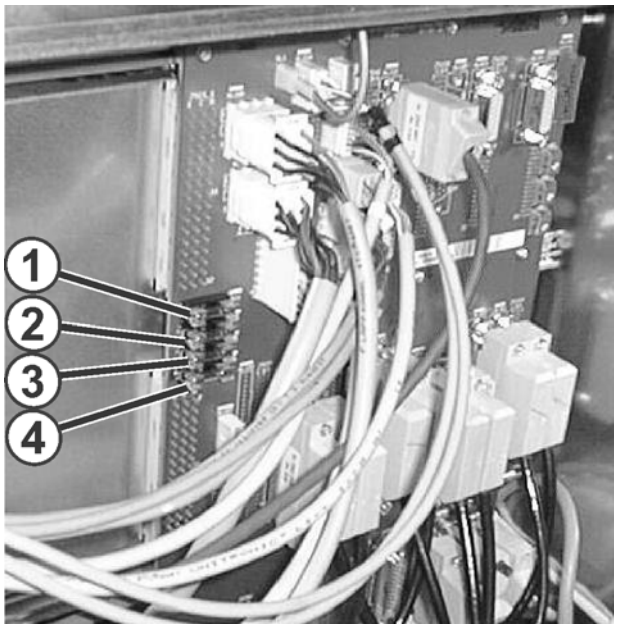


Fig. 6-57 Fusibles en la parte posterior de la unidad de mando

1	28 V (desconexiones) (1AT)	3	Dispositivo de control del hilo (1AT)
2	STIXX (1AT)	4	Carga de la batería (1AT)

3. Comprobar los fusibles (1) a (4) en la parte posterior del aparato de mando.

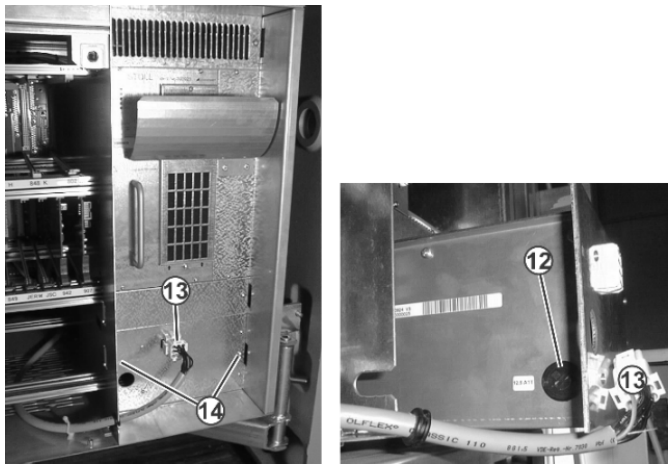


Fig. 6-58 El fusible de batería (12) debajo de la fuente de alimentación

4. Comprobar el fusible (12) en el aparato de mando de la izquierda. para ello desenchufar la clavija (13), quitar los dos tornillos (14) y extraer la unidad de baterías.

PELIGRO

¡Peligro de quemadura!
Lesión con componentes calientes.

➜ Prestar atención de no tocar las resistencias(6)al extraer la platina. Pueden estar muy calientes.

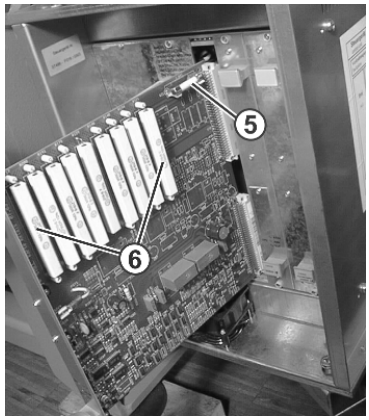


Fig. 6-59 Fusible de sobrecarga (5) para el accionamiento servo y el variador (2 AT) a la derecha del aparato de mando:

5. Comprobar el fusible (5) en la unidad de mando de la derecha. Para ello quitar el tornillo de arriba y de abajo y extraer la platina.

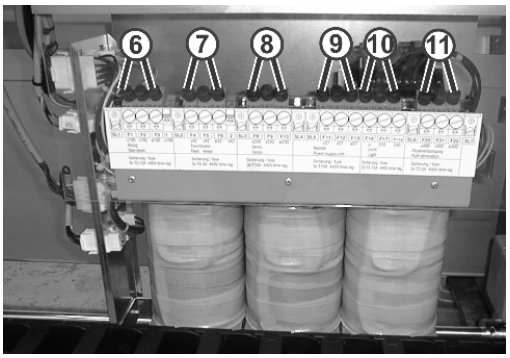


Fig. 6-60 Fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina

6	F1-F3: Fuerza de estiraje	10	F16-F17: Iluminación
7	F4-F6: Alimentador de fricción	11	F20-F22: Eliminación de pelusas
8	F8-F10: Servos	11	F20: Lubricación central
9	F11-F13: Equipo de alimentación		

6. Comprobar los fusibles (6) a (11) del transformador en la parte posterior de la máquina.

Fusible defectuoso.

➜ Utilizar fusible de repuesto de los accesorios. Utilizar sólo un fusible con el mismo valor característico.
Valor característico del fusible: ver adhesivo (impresión) o diagrama de circuito. El diagrama de circuito se encuentra en el catálogo de repuestos suministrado para esta máquina.

7 Instalación de software y ajustes básicos

En este capítulo se describe como puede instalar y configurar un sistema operativo Stoll.
Para ello es necesario que conozca el procedimiento de inicialización (el inicio del software y la activación de los controles) en la máquina de tejer.

En la instalación o en la configuración del sistema operativo Stoll se interviene en este procedimiento de inicialización.
Para ello llama a diferentes ventanas, p. ej. la ventana "Basic Settings Menu"
Para la configuración del sistema operativo Stoll se abren otras ventanas adicionales en las que puede realizar modificaciones.

Si sus máquinas de tejer están en red o conectadas a una Workstation de Muestras, puede configurar la conexión online.

Antes de cada instalación de un sistema operativo Stoll o de una modificación de la configuración, haga copia de seguridad de los datos de la máquina a efectos de evitar la pérdida de datos.

En esta sección encontrará información sobre:

- Procedimiento de inicialización *(véase página 7-2)*
- Leer y almacenar datos de máquina *(véase página 7-16)*
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina *(véase página 7-18)*
- Instalación del sistema operativo Stoll *(véase página 7-19)*

7.1 Procedimiento de inicialización

La siguiente figura muestra una representación esquemática del procedimiento de inicialización de la máquina de tejer (con control OKC).

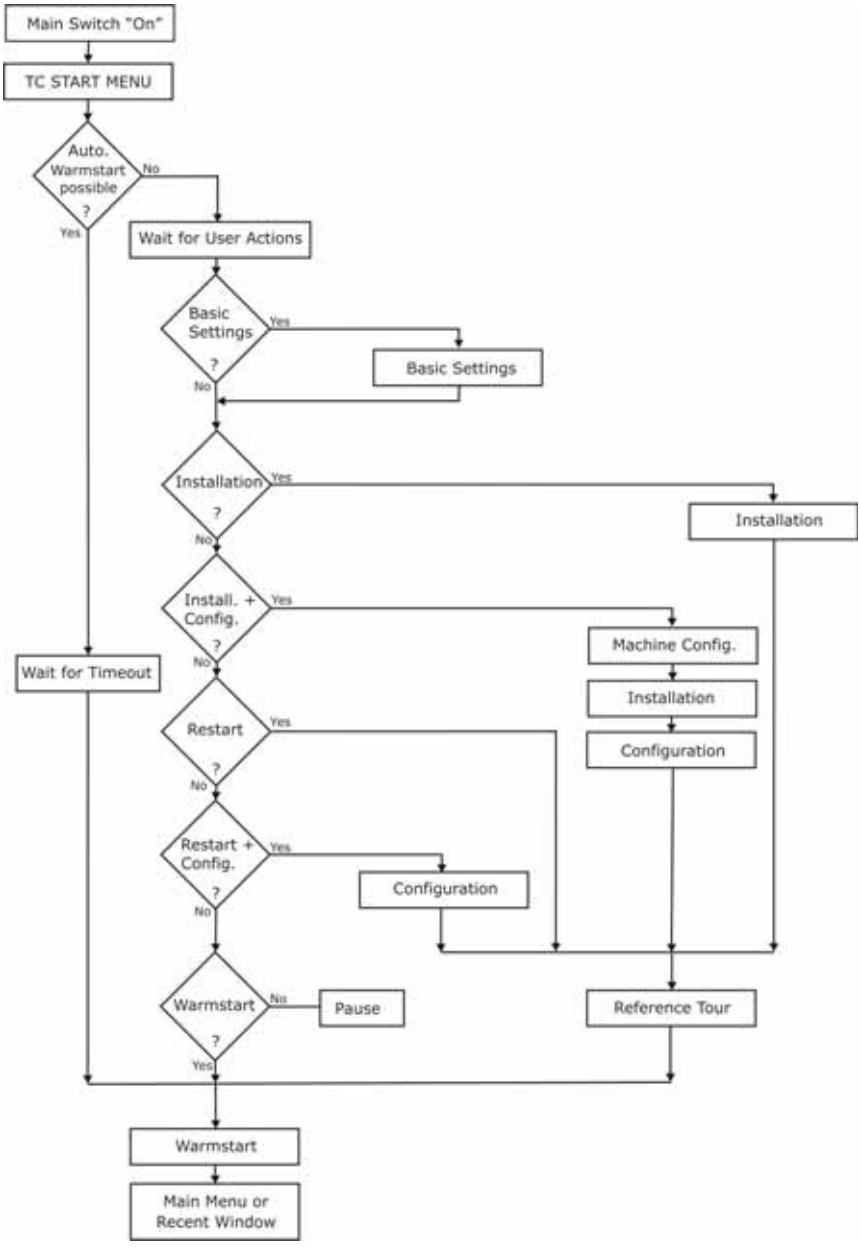


Fig. 7-1 Representación esquemática del procedimiento de inicialización

Descripción del procedimiento de inicialización

Después de conectar la máquina de tejer (interruptor principal "1" se arranca Windows XP. Se visualiza la imagen de inicio en la touch screen.

Luego los diferentes componentes de control inician automáticamente sus programas de inicialización, o sea , se cargan los diversos controladores y aplicaciones del System Control Unit (SCU).

Durante este tiempo se muestra la siguiente ventana en el touch screen:

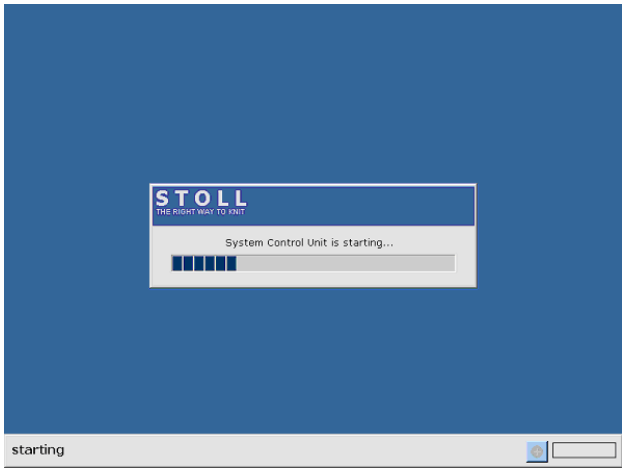


Fig. 7-2 Inicio del System Control Unit (SCU)

Cuando este proceso ha finalizado, se muestra la ventana "BootOkc".

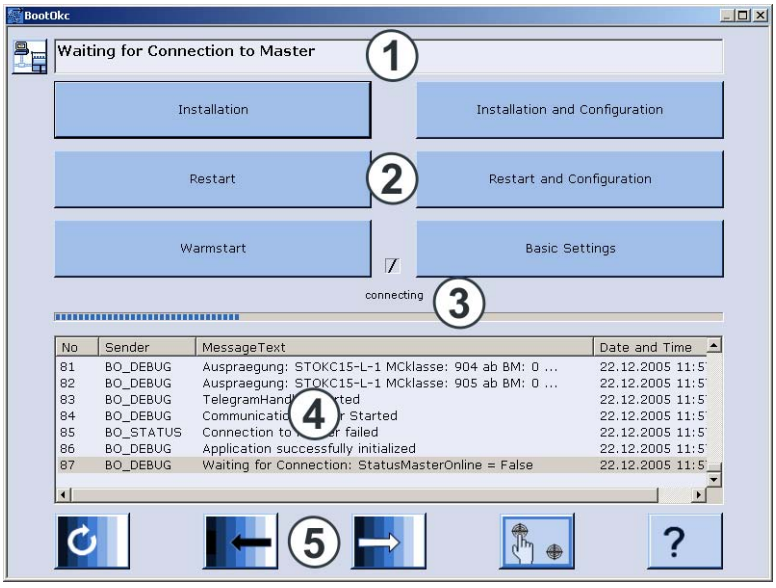


Fig. 7-3 Ventana "BootOkc"

1 La barra de herramientas y la barra de estado muestran el estado de la conexión.
2 Teclas para ejecutar determinadas acciones.
3 La indicación de actividad y la indicación de progreso muestran el progreso actual del proceso de inicialización.
4 Lista que numera los mensajes de estado y los mensajes de errores y los muestra con fecha y hora.
Otras informaciones Debug pueden activarse si es necesario. Estas informaciones se guardan también en un Logfile y si es necesario pueden copiarse con "Copy Logfiles".
5 Teclas para ajustar la touch screen.

Al principio solamente están desbloqueadas las teclas "Installation" e "Installation and Configuration" y también "Basic Settings". Una vez que está establecida la conexión al control, se desbloquean otras teclas de acuerdo a las informaciones de control.

Cuando es posible un arranque en caliente, éste será ejecutado automáticamente después de un tiempo de espera ajustable (ajuste básico: 30 segundos)

Después se visualiza el menú pricipal o la última ventana que se abrió.

Fig. 7-4 Menú prin**cipa**l

La máquina de tejer está preparada para tejer.

Interrumpir el rearranque

Es posible interrumpir el rearranque de la máquina de tejer. Esto se logra mediante la pulsación de las teclas en la ventana "BootOkc".

Tecla	Significado
Installation	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
Installation and Configuration	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll, incluyendo la configuración del software. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
Restart	Reinicia el software (Reboot).
Restart and Configuration	Reinicia el software (Reboot) con posterior configuración del software.
Warmstart	Efectúa un rearranque automático.
Basic Settings	Llama a la ventana "Basic Settings Menu":
	Ajustar progresivamente el brillo de la pantalla.
	Disminuir el brillo de la pantalla en una graduación.
	Aumentar el brillo de la pantalla en una graduación.
	Calibrar la touch screen.

Fig. 7-5 Posibilidades de interrumpir un rearranque

Más información:

- Ajustar la touch screen *(véase página 3-8)*

7.1.1 Basic Settings

Llamar la ventana "Basic Settings Menu":

- La máquina de tejer está desconectada.

1. Poner el interruptor principal en "1".
   Se visualiza la ventana "BootOkc".
2. Pulsar la tecla "Basic Settings" dentro del tiempo de espera para el rearranque.
   Se visualiza la ventana "Basic Settings Menu".

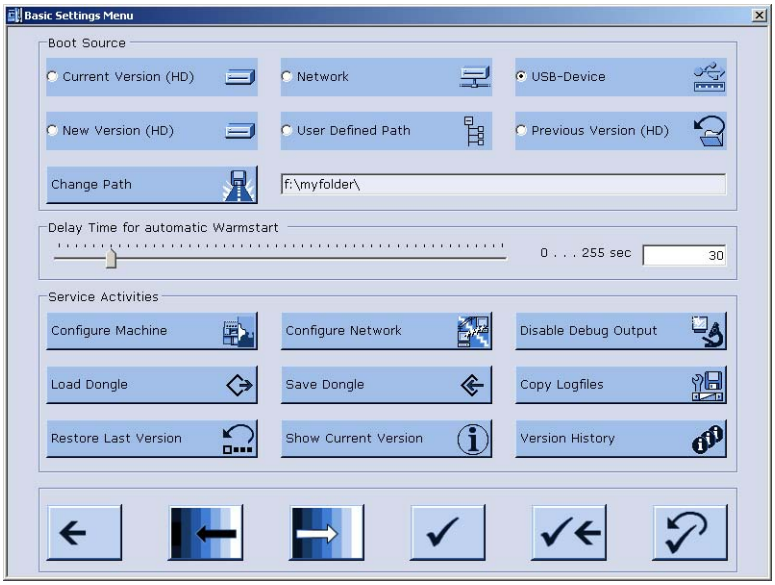


Fig. 7-6 Ventana "Basic Settings Menu"

Sector	Explicación
Boot Source	Teclas para seleccionar una fuente para los datos de instalación.
Delay Time for automatic Warmstart	Entrada del tiempo de espera hasta el rearranque automático.
Service Activities	Teclas para fines de Service.

Tab. 7-1 Sectores de la ventana "Basic Settings Menu"

Seleccionar la fuente de los datos de instalación (Boot Source)

En el sector "Boot Source" de la ventana "Basic Settings Menu" se establece la fuente desde la cual se efectúa la instalación del sistema operativo Stoll.

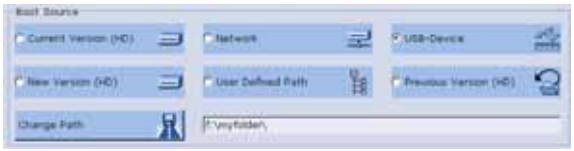


Fig. 7-7 Selección de la fuente en la ventana "Basic Settings Menu"

Tecla	Explicación
Current Version (HD)	Reinstalación de la versión existente.
New Version (HD)	Instalación de una nueva versión.
Previous Version (HD)	Instalación de la versión anterior.
Network	Instalación de una versión de una unidad de red.
USB Device	Instalación de una versión de un aparato que se encuentra conectado al puerto USB.
User Defined Path	Instalación de una versión de un destino de almacenaje definido por el usuario.
Change Path	Tecla para la selección de un destino de almacenaje

Tab. 7-2 Teclas en el sector "Boot Source" de la ventana "Basic Settings Menu"

Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente

En este sector de la ventana "Basic Settings Menu" se ajusta el tiempo de espera que transcurre entre la visualización de la ventana "BootOkc" y un arranque en caliente automático (visualización del menú principal).

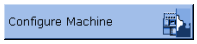
Fig. 7-8 Tiempo de espera para rearranque en la ventana "Basic Settings Menu"

El tiempo de espera puede ser interrumpido en cualquier momento mediante la pulsación de cualquier tecla en la ventana "Basic Settings".

Ajustar tiempo de espera:

1. Deslizar la pieza deslizante a la posición deseada.
   El tiempo de espera se visualiza en el campo de entrada.
2. Confirmar los datos.

Configuración de la máquina



Condicionado por el concepto del control OKC, algunas informaciones básicas sobre la máquina deben ser conocidas desde el comienzo/inicio. Estas informaciones las entra en la ventana "Machine Configuration".

➜ Pulsar la tecla "Configure Machine".
Se muestra la ventana "Machine Configuration".

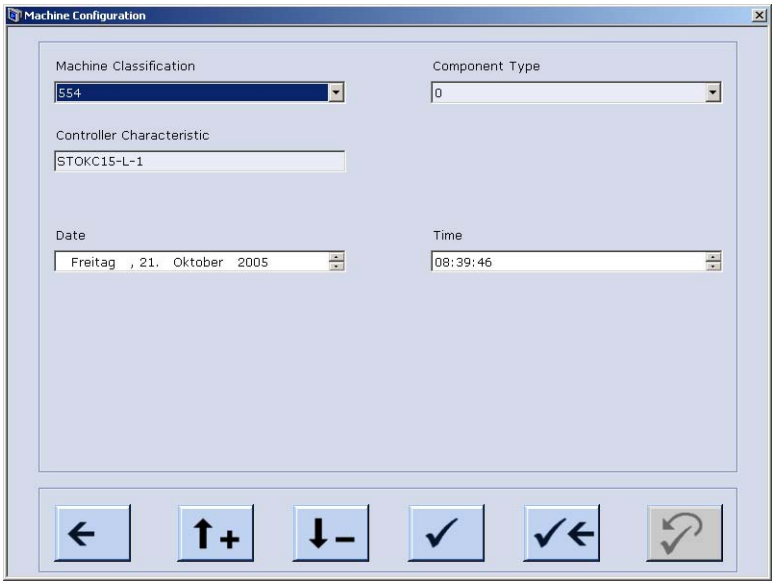


Fig. 7-9 Ventana "Machine Configuration"

Denominación	Descripción
Machine Classification	Entrada de la clasificación de la máquina.
Component Type	Entrada del modelo.
Controller Characteristic	Nombre del control. Resulta de la clasificación de la máquina y del modelo.
Date	Entrada de fecha.
Time	Entrada de la hora.

Tab. 7-3 Componentes de la ventana "Machine Configuration"

Entrar clasificación de la máquina y modelo:

1. Seleccionar la clasificación de la máquina en el campo de lista "Machine Classification" .
2. Seleccionar el modelo en el campo de lista "Component Type".
   En el campo "Controller Characteristic" se visualiza la versión de mando.
3. Confirmar los datos.

Entrar fecha y hora:

1. Ingresar la fecha actual en el campo de lista "Date".
2. Ingresar la hora actual en el campo de lista "Time".
3. Confirmar los datos.

Configurar la red

Si desea conectar en red a la máquina de tejer con otras máquinas de tejer o con una Workstation de muestras, debe conectar y configurar la red en la máquina de tejer. Para ello existe la ventana "Network Configuration".

➜ Pulse la tecla "Configure Network".
Se muestra la ventana "Network Configuration".

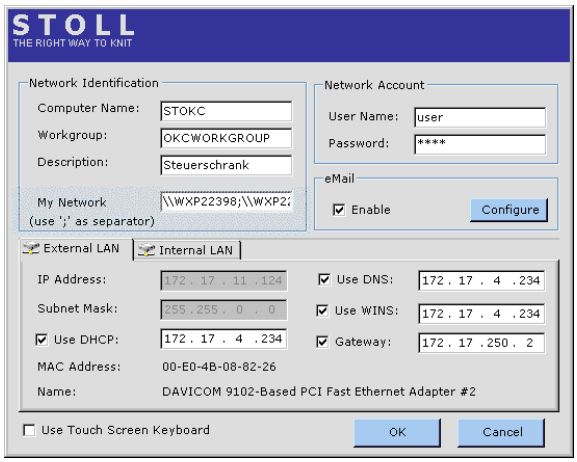


Fig. 7-10 Ventana "Network Configuration"

En esta ventana se introducen los parámetros necesarios de la red. Los valores se introducen con el teclado interno (teclado de pantalla) o con un teclado externo.

Denominación	Descripción
Nombre del computador	Se requiere la entrada de un nombre (de máquina) para posibilitar a otros usuarios de la red el acceso a esta máquina. Con este nombre se identifica a la máquina en la red. Las descripciones relativa a este máquina se ingresan en el campo "Description".
Workgroup	Para que las máquinas puedan comunicarse entre ellas, todas las máquinas de tejer deben estar en la misma "Workgroup". Este campo de entrada debe estar rellenado. En el caso de una red para toda la empresa solicite al administrador de la red el nombre apropiado para el grupo de trabajo.
Description	El ingreso de una descripción es opcional, sin embargo ayuda a identificar mejor una máquina en el caso de redes grandes. P. ej. tipo de máquina, galga y otras particularidades de esta máquina. Esta entrada aparece como comentario en el Windows Explorer.
My Network	Aquí se enumeran los ordenadores que se han definido en el campo "My Network", ver Conexión KnitLAN *(véase página 4-122)*. Si desea completar la lista manualmente, preste atención a la forma de escribir el nombre de cada ordenador si se utilizan varios de ellos: \\computername;\\computername;\\computername Como signo de separación entre los diferentes ordenadores se debe utilizar el punto y coma (";")

Denominación	Descripción
User Name	A efectos de que las unidades de almacenamiento y las carpetas liberados en la red puedan ser utilizados, este usuario debe ser conocido en la red con su contraseña. Su administrador de red le otorga un nombre de usuario y la correspondiente contraseña, a efectos de que usted tenga acceso a los recursos de la red.
Password	
eMail	Entrada de una dirección de correo electrónico (Configure). A esta dirección se envían mensajes de control, cuando la casilla de verificación que se encuentra antes de "Enable" está activada.
IP Address	Dentro de una red cada máquina (ordenador) debe recibir una dirección IP inequívoca. El protocolo de red TCP/IP se comunica con las diferentes máquinas a través de esta dirección IP. La clasificación de las redes se efectúa en las así llamadas clases de redes. El programa otorga automáticamente una dirección de red a cada máquina y la muestra aquí.
Subnet Mask	El programa rellena automáticamente este campo para cada máquina con un valor para red parcial "Class B".
Use DHCP	El DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) posibilita la asignación dinámica de una dirección IP y otros parámetros de configuración en ordenadores (máquinas) en una red, mediante la ayuda de un server correspondiente.
MAC Address	Media Access Controll Address.
Nombre	Nombre de la tarjeta de red.
Use DNS	Domain Name Services a través de un DNS server. En caso necesario entrar la dirección IP del server.
Use WINS	Windows Internet Name Services. En caso necesario entrar la dirección IP del server.
Gateway	Un Gateway posibilita la conexión entre redes parciales. En caso necesario entrar la dirección IP del componente activo.server.

Tab. 7-4 Componentes de la ventana "Network Configuration"

Las configuraciones en la ventana "Network Configuration", en especial las configuraciones para "External LAN", deben ser realizadas por un administrador de red. Las configuraciones para "Internal LAN" sirven solamente para objetivos de desarrollo y no deben ser modificadas.
Las direcciones IP 192.168.0.1 y 192.168.0.2 de Ethernet están reservadas para máquinas de tejer de Stoll y no deben ser utilizadas en la red de la empresa.
La razón para ello: Las tarjetas 963 (IPC) y 966 (Power CPU) en la máquina de tejer utilizan estas direcciones IP para comunicarse entre ellas. En el caso de que estas dos direcciones sean utilizadas en la red empresarial, las tarjetas ya no pueden trabajar correctamente y la máquina deja de funcionar.

Mostrar/ocultar teclado de pantalla

➜ Para mostrar permanentemente el teclado de pantalla, debe activarse la casilla de verificación delante de "Use Touch Screen Keyboard". Al hacer clic sobre un campo de entrada se abre el teclado de panatalla.

- o bien -

➜ Para ocultar el teclado de pantalla, debe desactivarse la casilla de verificación delante de "Use Touch Screen Keyboard".

Ingresar el nombre del ordenador (Computer-Name)

1. Pulsar en el campo de entrada "Computer Name". Se muestra el teclado de pantalla.
2. Ingresar en el campo de entrada "Computer Name" cualquier nombre (5-15 caracteres) para la correspondiente máquina de tejer.

. .

Entrar nombre de usuario y contraseña

Su administrador de red debe haber generado un nombre de usuario y la contraseña correspondiente antes de que pueda usted tener acceso a los recursos de la red.

1. Introducir en el campo de entrada "User Name" el nombre de usuario (5-15 caracteres).
2. Introducir en el campo de entrada "Password" la correspondiente contraseña (5-15 caracteres). Por cada carácter entrado se muestra un "*" (asterisco).

Entrar grupo de trabajo (Workgroup)

➜ Introducir en el campo de entrada "Workgroup" el nombre del grupo de trabajo/máquinas para esta máquina (5-15 caracteres).

- o bien -

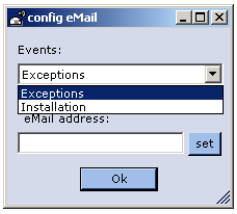
➜ Mantener el ajuste estándar.

Entrar descripción de la máquina (Description)

➜ Introducir en el campo de entrada"Description" una descripción explícita de esta máquina (máximo 50 caracteres).

Entrar la dirección de correo electrónico

1. Activar la casilla de verificación delante de "Enable".
2. Pulsar la tecla "Configure".
   Se muestra la ventana "E-Mail Configuration".

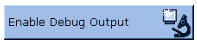


3. Elegir en el campo Events el evento, que en caso de producirse, debe enviarse el correo electrónico.
4. Entrar la dirección de correo electrónico en el campo "E-Mail address"
5. Confirmar los datos.

Más información:

- Conexión KnitLAN *(véase página 4-122)*

Resultado de Debug (on/off)



Con esta tecla puede conectarse o desconectarse una emisión ampliada de mensajes Debug en la ventana "Logging".

1. Para mostrar más mensajes Debug en la ventana "Logging", pulsar la tecla "Enable Debug Output".
   La rotulación de la tecla se modifica en "Disable Debug Output".
2. Confirmar los datos.

- o bien -

1. Para no mostrar mensajes Debug ampliados, pulsar la tecla "Disable Debug Output".
   La rotulación de la tecla se modifica en "Enable Debug Output".
2. Confirmar los datos.

Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina

Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados "Dongle" . Los datos Dongle se hallan almacenados en un archivo con el nombre "mcnumber.dgl" (mcnumber = número de máquina).

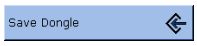
- Existe un archivo con datos Dongle.

1. Pulsar la tecla "Load Dongle".
   Se halla visualizada una ventana de selección para abrir un archivo.
2. Seleccionar el archivo Dongle (mcnumber.dgl).

¡Sobrescritura de los ajustes de máquina actuales!
Cuando copia los ajustes de máquina al disco duro, se sobrescriben los ajustes de máquina actuales.
Ejecute los siguientes pasos, sólo si desea sustituir los ajustes de máquina actuales, por los ajustes que se encuentran almacenados en el archivo.

3. Confirmar los datos.
4. Si existen unos ajustes de red, aparece la pregunta para saber si también éstos deben ser leídos. Si confirma Vd. este pregunta con "Yes", se hallan leídos los ajustes de red y una reinicialización del sistema ejecutada automáticamente.
   Los ajustes de la máquina son copiados a la máquina. Una vez concluido el copiado se muestra un mensaje.

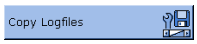
Guardar datos del Dongle



Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados "Dongle" . Los datos Dongle se almacenan en un archivo con el nombre "mcnumber.dgl" (mcnumber = número de máquina). La copia de seguridad de los datos es importante, por ejemplo cuando se sustituye el disco duro.

1. Pulsar la tecla "Save Dongle".
   Se halla visualizada una ventana de selección para almacenar un archivo.
2. Seleccionar destino de almacenaje.
3. Confirmar los datos.
   Los ajustes de máquina se copian a un soporte de datos a elección (Nombre de archivo: mcnumber.dgl).

Diagnóstico de error con Copy Logfiles



Si el ordenador de la máquina tiene problemas serios, p. ej. no reconoce las entradas o el programa no responde, la causa es muy importante para la empresa Stoll. El ordenador almacena temporalmente los datos hasta el momento del colapso en los llamados ficheros "Logfiles". Estos archivos pueden ser comprimidos y guardados en un soporte de datos a elección. El archivo recibe el nombre de "Log_date_time_mcnr.zip" y puede ser enviado a la STOLL-HELPLINE para determinar la causa exacta del error.

1. Pulsar la tecla "Copy Logfiles".
   Se halla visualizada una ventana de selección para almacenar un archivo.
2. Seleccionar destino de almacenaje.
3. Confirmar los datos.
   Los Logfiles son comprimidos y guardados en el soporte de datos a elección (Nombre de archivo: Log_date_time_mcnr.zip).

Recuperar la versión anterior del sistema operativo Stoll.

1. Pulsar la tecla "Restore Last Version".
   Aparecerá una ventana de diálogo para confirmar la recuperación.

¡Sobrescritura de la versión del sistema operativo actual!
Si desea instalar nuevamente la versión anterior del sistema operativo, la versión actual del sistema operativo será sobrescrita.
Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sustituir el sistema operativo actual por la última versión.

2. Para recuperar la versión del sistema operativo anterior, confirmar el mensaje.
   Se visualiza la ventana "BootOkc". Automáticamente está ajustado el origen (Boot Source) " Previous Version (HD)".
3. Cuando es sistema operativo Stoll deba ser instalado sin configuración a continuación, entonces debe pulsarse la tecla "Installation".

   - o bien -

➜ Cuando es sistema operativo Stoll deba ser instalado con configuración a continuación, entonces debe pulsarse la tecla "Installation and Configuration".
   Se instala el sistema operativo Stoll.

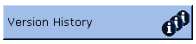
Mostrar la versión actual del software

A fin de diagnosticar correctamente la causa del error, es importante saber qué software se encuentra instalado en el ordenador. En la ventana "Info" se muestran los números de versión del sistema operativo Stoll instalado actualmente. Cuando se envían mensajes de error a la STOLL-HELPLINE deben indicarse en lo posible los números de versión.

➜ Pulsar la tecla "Show Current Version".
   Se visualiza la ventana "Info". Aquí se muestran los números de versión actuales del sistema operativo Stoll.

Con "Copy Logfiles" estos datos se almacenan automáticamente en el archivo "Log_date_time_mcnr.zip".

Mostrar el historial de las versiones del software



A fin de diagnosticar correctamente la causa del error, es importante saber qué software se encuentra instalado en el ordenador. En la ventana "Version Info" aparece un protocolo con los números de versión actuales y con todas las instalaciones de software efectuadas. Cuando se envían mensajes de error a la STOLL-HELPLINE deben indicarse en lo posible los números de versión.

➜ Pulsar la tecla "Show Version History".
   Se visualiza la ventana "Version Info". Aquí se muestran los números de versión actuales y todas las instalaciones efectuadas del software del sistema operativo Stoll.

Con "Copy Logfiles" estos datos se almacenan automáticamente en el archivo "Log_date_time_mcnr.zip".

7.2 Leer y almacenar datos de máquina

Los datos de la máquina abarcan los ajustes específicos de la máquina (valores de corrección) como por ejemplo:

- Número de máquina (para Ethernet)
- Variador
- Leva de formación
- Fuerza de estiraje
- Peine del estiraje
- Desplazamiento de la selección de agujas
- Desplazamiento de la selección de agujas
- Pinzar y cortar
- Control de la platina de retención

Los datos de la máquina se pueden guardar en el disco duro o se pueden transferir de nuevo.

Lista de los datos de máquina

En el momento del suministro de la máquina de tejer, los datos de la máquina se imprimieron en esta hoja y se colocaron en el armario de mando derecho.

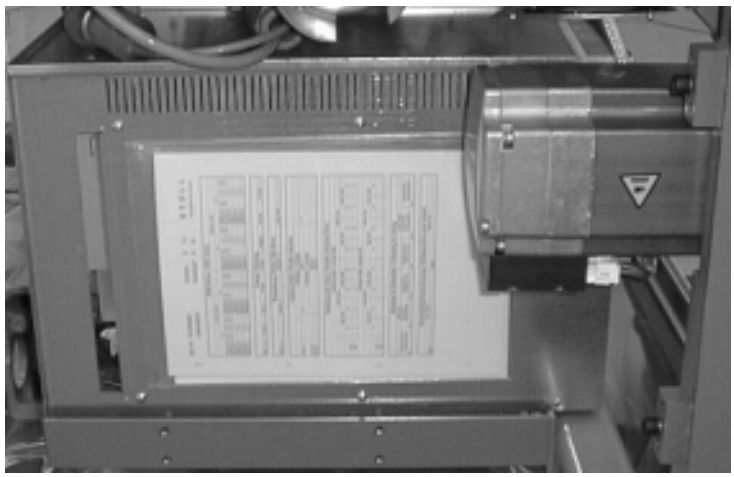


Fig. 7-11 Lista de los datos de máquina

Cuando se efectúan modificaciones en los datos de la máquina, estos pueden guardarse en el disco duro.

Comando	Función
MC-SAVE	Guardar los datos de máquina en el disco duro
MC-RESTORE	Transferir los datos de máquina del disco duro a la memoria de la máquina
MC-RESTOREDATA	Transferir los ajustes de fábrica de STOLL a la memoria de la máquina

Tab. 7-5 Comandos para el almacenamiento y la lectura de los datos de la máquina

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Órdenes directas"
	Pulsar la tecla "Teclado"

Tab. 7-6 Teclas para el almacenar y para leer de los datos de la máquina

1. Llamar la ventana "Órdenes directas".
2. Pulsar la tecla "Teclado".
   Se muestra el teclado virtual.
3. Introducir y confirmar el comando correspondiente.

Más información:

- Copiar datos de Servicio *(véase página 4-59)*

7.3 Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina

Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados "Dongle" . Los datos Dongle se almacenan en un archivo con el nombre "mcnumber.dgl" (mcnumber = número de máquina).

Los datos de la máquina pueden ser copiados a un USB-Memory-Stick. Después de la instalación de una nueva versión del sistema operativo Stoll, después de una pérdida de datos o después de un cambio del disco duro, pueden transferirse del datos de la máquina nuevamente del USB-Memory-Stick al ordenador.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Órdenes directas"
	Pulsar la tecla "Teclado"

Tab. 7-7 Teclas para almacenar los datos de la máquina en un USB-Memory-Stick

1. Conectar el USB-Memory-Stick a la toma USB.
2. Llamar la ventana "Órdenes directas".
3. Pulsar la tecla "Teclado".
   Se muestra el teclado virtual.
4. Escribir la orden "save dongle" y confirmar.
   Todos los datos de la máquina se almacenan bajo el nombre de archivo "mcnumber.dgl" en el USB-Memory-Stick ("mcnumber" = número de máquina).
5. Retirar el USB-Memory-Stick.

Más información:

- Basic Settings *(véase página 7-6)*
- Copiar datos de Servicio *(véase página 4-59)*

7.4 Instalación del sistema operativo Stoll

La instalación del sistema operativo Stoll se puede efectuar de dos formas diferentes:

- Instalación directa:
  Después de conectar el interruptor principal se muestra la ventana "BootOkc". Durante el tiempo de espera del período de rearranque pulse la tecla "Basic Settings" y en la ventana "Basic Settings Menu" elija el destino de almacenaje del nuevo sistema operativo Stoll. Vuelva a la ventana "BootOkc" y pulse la tecla "Installation" o "Installation and Configuration". Se inicia el proceso de instalación. Si pulsa la tecla "Installation" se ejecutará la instalación hasta la ventana "Marcha de referencia".
  Si pulsa la tecla "Installation and Configuration" al final de la instalación la máquina puede ser configurada nuevamente.
- Instalación indirecta:
  Durante la producción se copia el nuevo sistema operativo Stoll al disco duro. Para ello utilice la ventana "Actualizar Software".
  La próxima vez que se ponga en funcionamiento la máquina el software se da cuenta que está disponible, para su instalación, un nuevo sistema operativo Stoll. En una ventana se le pregunta si desea instalar el nuevo sistema operativo Stoll, y si al mismo tiempo desea configurar nuevamente la máquina. Si confirma este procedimiento con "Yes", se comienza el proceso de instalación con o sin configuración.

En las siguientes secciones se describen detalladamente las diferentes formas de instalación.

Aquí encontrará las siguientes informaciones:

- Instalación directa *(véase página 7-20)*
- Instalación indirecta *(véase página 7-26)*
- Actualizar el software *(véase página 7-32)*
- Ejecutar el reinicacion *(véase página 7-36)*
- Ejecutar el reinicacion con la configuración de máquina *(véase página 7-37)*
- Ajustar conexión online *(véase página 7-39)*
- Resumen de los datos del sistema *(véase página 7-41)*

Más información:

- Ajustar la touch screen *(véase página 3-8)*
- Ajustar los parámetros de la máquina *(véase página 4-55)*
- Basic Settings *(véase página 7-6)*

7.4.1 Instalación directa

En el caso de la "Instalación directa" el proceso de instalación se inicia directamente en la ventana "BootOkc".

Visión de conjunto:

- Comience el proceso de instalación mediante la puesta en funcionamiento de la máquina. Pulse la tecla "Basic Settings" en la ventana"BootOkc" para seleccionar el lugar de almacenaje en el que se encuentran los datos de instalación (elegir el "Boot Source").
- Inicie la instalación en la ventana "BootOkc" con las teclas"Installation and Configuration" o "Installation".
- Configure la máquina si ha seleccionado la tecla "Installation and Configuration", o inicie una marcha de referencia si ha seleccionado la tecla "Installation".

Seleccione la tecla "Installation and Configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.
Seleccione la tecla "Installation" si no desea modificar parámetros de la máquina. Esto acorta el proceso de instalación.

¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.
Antes de iniciar el proceso de instalación, guarde en especial los datos de la máquina y los archivos que ha creado usted mismo.

Seleccionar Boot Source

■ La máquina está desconectada.

1. Poner el interruptor principal en "1".
   En la touch screen se visualiza la ventana "BootOkc".

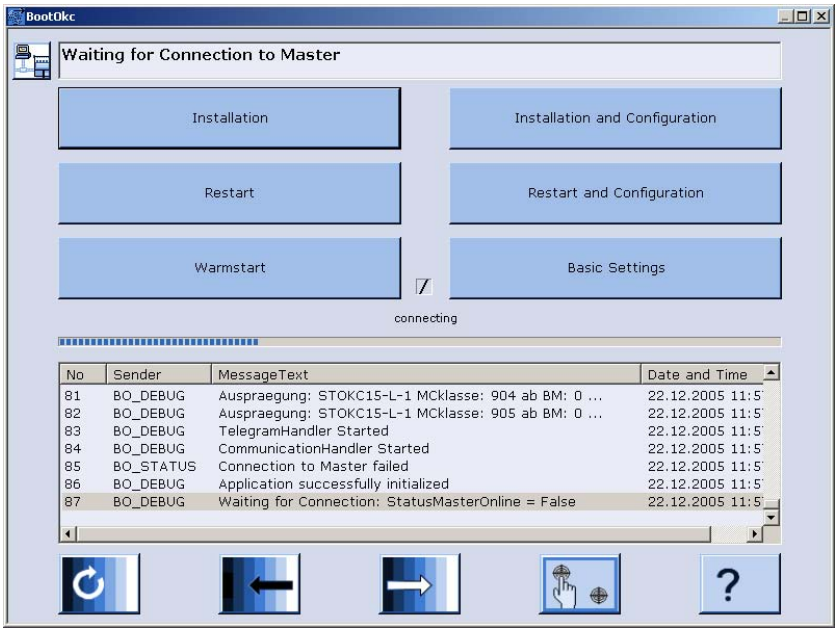


Fig. 7-12 Ventana "BootOkc"

2. Pulsar la tecla "Basic Settings" dentro del tiempo de espera para el rearranque automático.
   Se visualiza la ventana "Basic Settings Menu".
3. Seleccionar, en el sector "Boot Source", una fuente para los datos de instalación.
4. Confirmar los datos.
   Se visualiza la ventana "BootOkc".
5. Continuar con la sección siguiente.

Comenzar la instalación

1. Si desea efectuar la instalación con configuración a continuación, entonces pulse la tecla "Installation and Configuration" en la ventana "BootOkc".

   - o bien -

➜ Si desea efectuar la instalación sin configuración a continuación, entonces pulse la tecla "Installation" en la ventana "BootOkc".
En la ventana "User Message" (NSTALLATION STARTED!) se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.

Fig. 7-13 Ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Si en la instalación se desea instalar solamente los archivos que se han modificado, entonces se debe desactivar la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION" (acelera el proceso de instalación).

Si comienza una instalación para reparar su sistema operativo, active la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION", ya que eventualmente no se sobrescriben los archivos dañados.

3. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".
   En la ventana "User Message" (ATTENTION!) se muestra el número de versión de la versión del sistema operativo Stoll seleccionada previamente.

Fig. 7-14 Ventana "User Message" (ATTENTION!)

¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute el siguiente paso sólo si realmente desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

4. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".
   Cuando el archivo de instalación contiene varios idiomas del sistema operativo Stoll, se abre la ventana "Install Languages".

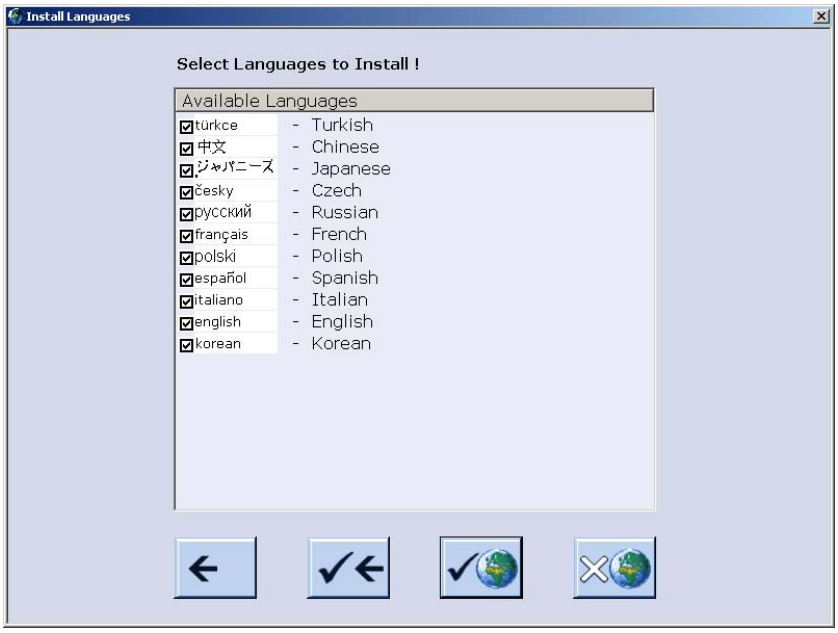


Fig. 7-15 Ventana "Install Languages"

Tecla	Función
	Terminar el proceso de selección sin almacenar las modificaciones
	Confirmar la selección
	Tecla "Todos los idiomas"
	Tecla "Ningún idioma"

Tab. 7-8 Tecla para seleccionar los idiomas

5. Seleccionar el(los) idioma(s) deseados.

Si quiere tener a disposición todos los idiomas simultáneamente, pulse la tecla "Todos los idiomas".
Si quiere seguir trabajando sólo con "Alemán", terminar el proceso de selección.

6. Confirmar la selección.
   Se inicia el proceso de instalación.
   Se visualiza la ventana "Idioma" cuando ha seleccionado la tecla "Installation and Configuration".
   - o bien -
   Se visualiza la ventana "Marchas de referencia" cuando ha seleccionado la tecla "Installation".
7. Cuando se visualiza la ventana "Idioma" continuar con la sección "Configuración de la máquina".

   - o bien -

➜ Cuando se visualiza la ventana "Marchas de referencia" continuar con la sección "Iniciar marchas de referencia".

Configuración de la máquina

■ Se visualiza la ventana "Idioma".

1. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
2. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados de fábrica y no se modifican.
3. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados de fábrica y no se modifican.
4. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados de fábrica.

¡Función errónea de la máquina!
La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.
Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

5. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
6. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados de fábrica.
7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados de fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar a la siguiente ventana.
    Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados de fábrica.

11. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar a la siguiente ventana.
    Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
13. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "teclas de función adicionales".
14. Conmutar a la siguiente ventana.
    La configuración está terminada.
    Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
15. Continuar con la sección siguiente.

Iniciar marchas de referencia

- Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".

1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
2. Ejecutar la(s) marcha(s) de referencia.
3. Conmutar a la siguiente ventana.

   El proceso de instalación está terminado y se visualiza el "Menú principal".

Más información:

- Seleccionar la fuente de los datos de instalación (Boot Source) *(véase página 7-7)*
- Entrar el tiempo de espera hasta el rearranque *(véase página 7-7)*
- Configuración de la máquina *(véase página 7-8)*
- Configurar la red *(véase página 7-9)*
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina *(véase página 7-13)*
- Guardar datos del Dongle *(véase página 7-14)*

7.4.2 Instalación indirecta

En el caso de la "Instalación indirecta" se ha transferido en primer lugar el sistema operativo Stoll al disco duro de la máquina de tejer (ventana "Actualizar Software").

Visión de conjunto:

- Comience el proceso de instalación mediante la puesta en funcionamiento de la máquina. Mediante un mensaje se muestra que está disponible un nuevo sistema operativo Stoll.
  Decida en este momento si desea instalar el nuevo sistema operativo Stoll, o si desea continuar trabajando con el anterior.
- Determine con la casilla de verificación "Installation without configuration", si el nuevo sistema operativo Stoll debe ser instalado simultáneamente con la configuración de los parámetros de la máquina.
- Configure la máquina si ha desactivado la casilla de verificación "Installation without configuration" o efectúe una marcha de referencia si ha activado la casilla de verificación "Installation without configuration".

Desactive la casilla de verificación "Installation without configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.
Active la casilla de verificación "Installation without configuration" si no desea modificar parámetros de la máquina. Esto acorta el proceso de instalación.

¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.
Antes de iniciar el proceso de instalación, guarde en especial los datos de la máquina y los archivos que ha creado usted mismo.

Comenzar la instalación

- El sistema operativo Stoll fue actualizado.
- La máquina está desconectada.

1. Poner el interruptor principal en "1".
   La ventana "BootOkc" se visualiza en la touch screen con el siguiente mensaje:

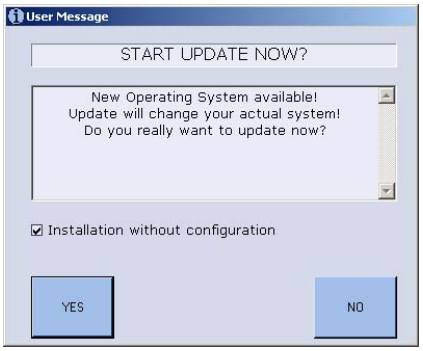


Fig. 7-16 Ventana "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Desactive la casilla de verificación "Installation without configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.

   - o bien -

➜ Active la casilla de verificación "Installation without configuration" si no desea modificar parámetros de la máquina.

3. Para comenzar el proceso de instalación, pulse en "YES".

Pulsar en "NO" para continuar trabajando con el anterior sistema operativo Stoll.

En la ventana "User Message" (NSTALLATION STARTED!) se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.

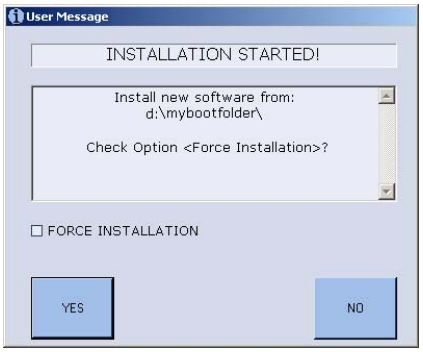


Fig. 7-17 Ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Si en la instalación se desea instalar solamente los archivos que se han modificado, entonces se debe desactivar la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION" (acelera el proceso de instalación).

Si comienza una instalación para reparar su sistema operativo, active la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION", ya que eventualmente no se sobrescriben los archivos dañados.

5. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".
   En la ventana "User Message" (ATTENTION!) se muestra el número de versión de la versión del sistema operativo Stoll seleccionada previamente.

Fig. 7-18 Ventana "User Message" (ATTENTION!)

¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute el siguiente paso sólo si realmente desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

6. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".
   Cuando el archivo de instalación contiene varios idiomas del sistema operativo Stoll, se abre la ventana "Install Languages".

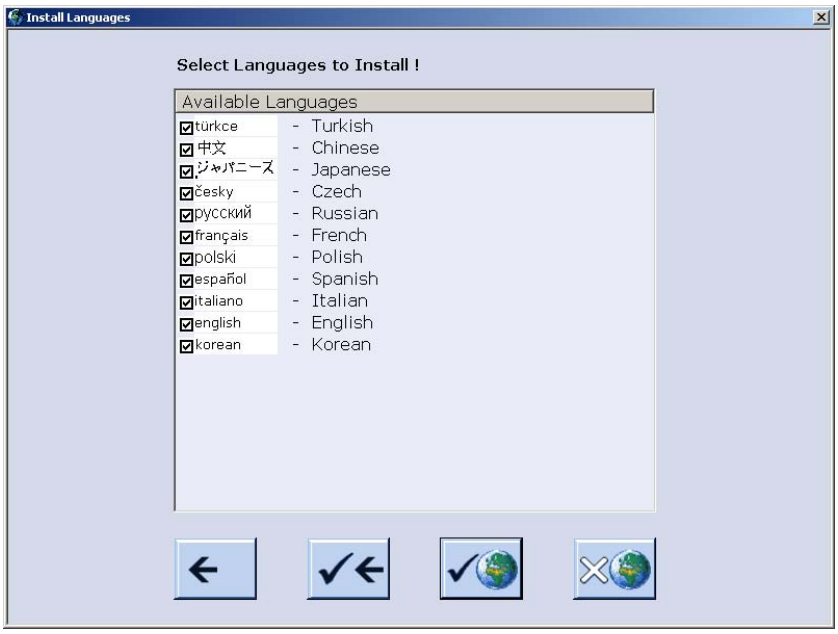


Fig. 7-19 Ventana "Install Languages"

Tecla	Función
	Terminar el proceso de selección sin almacenar las modificaciones
	Confirmar la selección
	Tecla "Todos los idiomas"
	Tecla "Ningún idioma"

Tab. 7-9 Tecla para seleccionar los idiomas

7. Seleccionar el(los) idioma(s) deseados.

Si quiere tener a disposición todos los idiomas simultáneamente, pulse la tecla "Todos los idiomas".
Si quiere seguir trabajando sólo con "Alemán", terminar el proceso de selección.

8. Confirmar la selección.
   Se inicia el proceso de instalación.
   Se visualiza la ventana "Idioma" cuando ha desactivado la casilla de verificación "Installation without configuration".
   - o bien -
   Se visualiza la ventana "Marchas de referencia" cuando ha activado la casilla de verificación "Installation without configuration".
9. Cuando se visualiza la ventana "Idioma" continuar con la sección "Configuración de la máquina".

- o bien -

➜ Cuando se visualiza la ventana "Marchas de referencia" continuar con la sección "Iniciar marchas de referencia".

Configuración de la máquina

■ Se visualiza la ventana "Idioma".

1. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
2. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados de fábrica y no se modifican.
3. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados de fábrica y no se modifican.
4. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados de fábrica.

¡Función errónea de la máquina!
La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.
Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

5. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
6. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados de fábrica.
7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados de fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar a la siguiente ventana.
    Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados de fábrica.

11. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar a la siguiente ventana.
    Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
13. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "teclas de función adicionales".
14. Conmutar a la siguiente ventana.
    La configuración está terminada.
    Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
15. Continuar con la sección siguiente.

Iniciar marchas de referencia

- Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".

1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
2. Ejecutar la(s) marcha(s) de referencia.
3. Conmutar a la siguiente ventana.

   El proceso de instalación está terminado y se visualiza el "Menú principal".

Más información:

- Configuración de la máquina *(véase página 7-8)*
- Configurar la red *(véase página 7-9)*
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina *(véase página 7-13)*
- Guardar datos del Dongle *(véase página 7-14)*
- Actualizar el software *(véase página 7-32)*

7.4.3 Actualizar el software

También se puede copiar un nuevo sistema operativo Stoll al disco duro mientras la máquina está produciendo. En este caso no se sobrescribirán datos, ya que el sistema operativo Stoll es cargado en un sector de memoria diferente.

Así se ahorran unos minutos, ya que el proceso de copiado tiene lugar durante la producción. La actualización recién se ejecutará cuando el interruptor de la máquina es desconectado y vuelto a conectar. En este momento se consulta si el sistema operativo debe ser cargado.

- Si la pregunta es contestada con "YES", el nuevo sistema operativo Stoll será cargado.
- Si se contesta con "NO", la próxima vez que se conecte se preguntará nuevamente si el nuevo sistema operativo Stoll debe ser instalado.

Para la actualización del software se podrá seleccionar el origen desde el cual se debe cargar el sistema operativo.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Actualización de software"
	Tecla "Elegir carpeta de origen"
	Tecla "Realizar actualización"
	Tecla "Actualizar visualización"
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar "Menú principal"

Tab. 7-10 Teclas para actualizar el software

Actualizar el software

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Actualización de software".

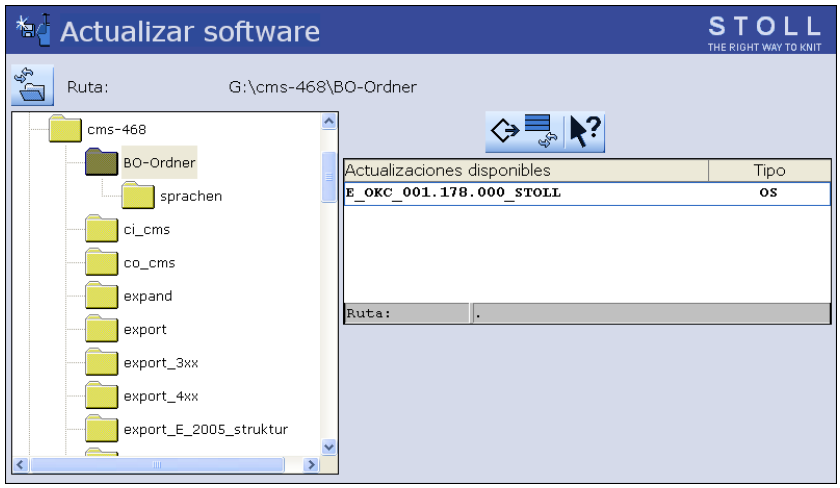


Fig. 7-20 Ventana "Actualización de software"

3. Seleccionar carpeta de origen.
   Si hay varios sistemas operativos Stoll en el soporte de datos, estos son listados.

En la búsqueda del sistema operativo Stoll se revisa el nivel de carpetas seleccionado y un nivel inferior.

4. Cuando se listan varios sistemas operativos Stoll, marcar el sistema operativo Stoll (tipo OS) que debe ser copiado.
5. Pulsar la tecla "Realizar actualización".
   Los archivos de instalación se copian al disco duro de la máquina en un sector de archivo separado.
6. Una vez copiado el nuevo sistema operativo Stoll, se visualiza el mensaje "Actualización instalada con éxito".

Una vez copiado el sistema operativo Stoll, se visualizarán otros dos elementos del programa en la ventana "Actualización de software".

Fig. 7-21 Ventana ampliada "Actualización de software"

Tecla	Función	
1	Los datos en el sector de memoria diferente se eliminarán.	
2	Seleccionar si la instalación deberá ser realizada automáticamente o manualmente al conectar la máquina la próxima vez.	
	ON	Después de un tiempo de espera de 10 segundos se realizará la instalación automática hasta la ventana "Marchas de referencia" (como en el caso de "Installation"). Durante el tiempo de espera, la instalación puede ser interrumpida pulsando "Cancel". Seleccionar este ajuste, si sólo debe actualizarse el sistema operativo.
	OFF	Instalación como en "Installation and Configuration". Seleccionar esta configuración si se modificaron los datos de la máquina. Por ejemplo después de un cambio de galga o después de montar un equipo especial.

Tab. 7-11 Otras funciones en la ventana "Actualizar Software"

Deshacer la actualización:

➜ Pulsar la tecla "Deshacer actualización " (1)
Se borran los datos en el sector de memoria separado en el disco duro de la máquina.

Selección del tipo de instalación:

1. Si el sistema operativo Stoll debe ser instalado automáticamente después de un tiempo de espera de 10 segundos, poner el interruptor "Instalación automática" (2) en "On".

   - o bien -

➜ Si el sistema operativo Stoll debe ser instalado manualmente, poner el interruptor "Instalación automática" (2) en "Off".

2. Llamar "Menú principal".
3. Si debe ser instalado el nuevo sistema operativo Stoll, la máquina de tejer debe ser desconectada y vuelta a conectar.

Más datos en una unidad de red o un USB-Memory-Stick

Además del sistema operativo, en la unidad de red y en el USB-Memory-Stick pueden estar disponibles otros datos. Después de pulsar la tecla "Realizar actualización" se indicarán los datos que están disponibles.

Tipo	Significado
OS	Sistema operativo (OS - Operating System)
IMG	Imagen de disco duro
HDA	HD-Analyst
UPT	Update de Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Update de Repair Images

Tab. 7-12 Selección de los diferentes tipos de instalación

Más información:

■ Instalación indirecta *(véase página 7-26)*

7.4.4 Ejecutar el reinicacion

Un reinicacion se ejecuta, cuando el software no reacciona después de un fallo en las introducciones.

Ejecutar el reinicacion:

1. Poner el interruptor principal en "0".
   El proceso de desconexión dura aprox. 60 segundos. Una vez concluido el proceso, la touch screen se oscurece y se emite una señal acústica.
2. Poner el interruptor principal en "1".
   En la touch screen se visualiza la ventana "BootOkc".

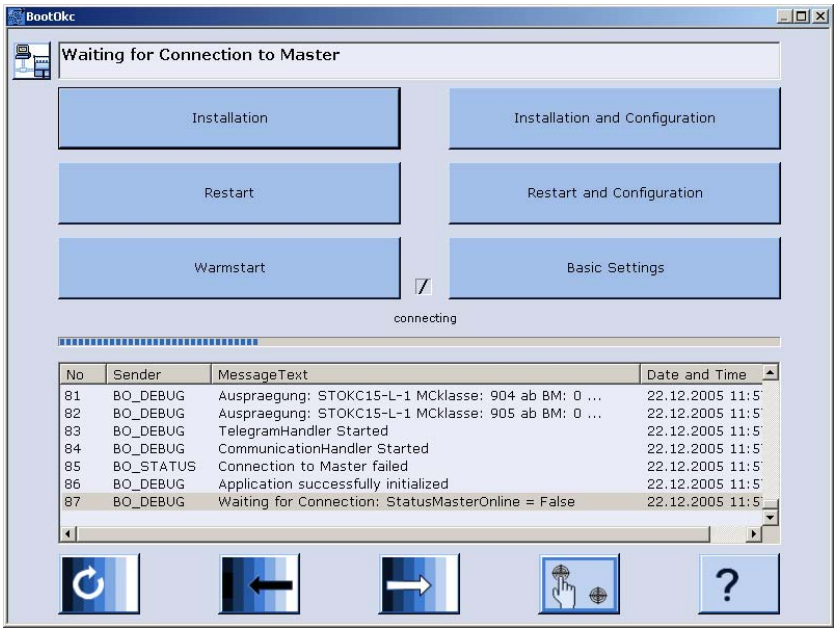


Fig. 7-22 Ventana "BootOkc"

3. Pulsar la tecla"Restart" dentro del tiempo de espera para el rearranque automático.
   La máquina es configurada.
   A continuación se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
4. Ejecutar la(s) marcha(s) de referencia.
5. Conmutar a la siguiente ventana.

   El reinicio está terminado y se visualiza el "Menú principal".
   La máquina está preparada para tejer.

Más información:

- Ajustar la touch screen *(véase página 3-8)*
- Entrar el tiempo de espera hasta el rearranque *(véase página 7-7)*

7.4.5 Ejecutar el reinicacion con la configuración de máquina

Un reinicacion con la configuración de máquina se ejecuta después de un cambio de galga o después de montar dispositivos adicionales.

Ejecutar el reinicacion con la configuración de máquina:

- La máquina está desconectada.

1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en "1".
   En la touch screen se visualiza la ventana "BootOkc".

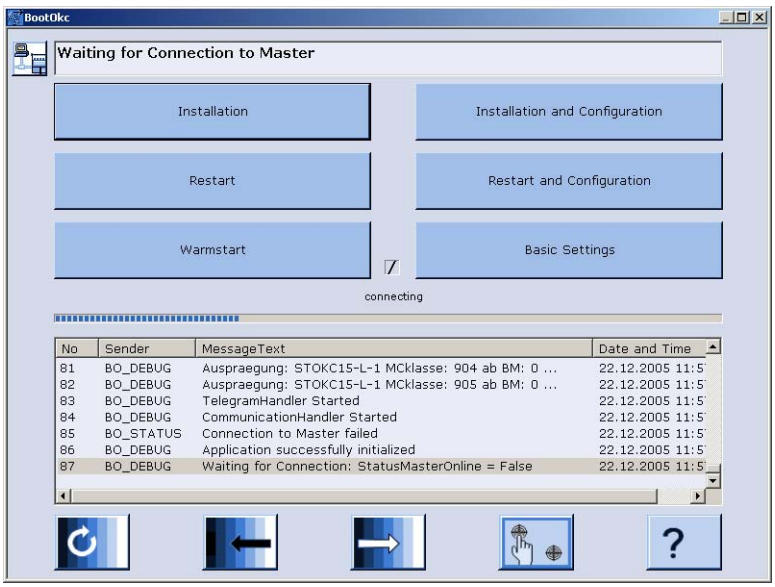


Fig. 7-23 Ventana "BootOkc"

2. Pulsar la tecla"Restart and Configuration" dentro del tiempo de espera para el rearranque automático.
   Se inicia el proceso de reiniciación.
   Una vez el proceso terminado, se halla visualizada la ventana "Idioma".
3. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
4. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados de fábrica y no se modifican.
5. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados de fábrica y no se modifican.
6. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados de fábrica.

¡Función errónea de la máquina!
La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.
Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados de fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar a la siguiente ventana.
    Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados de fábrica.
11. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar a la siguiente ventana.
    Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados de fábrica.
13. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
14. Conmutar a la siguiente ventana.
    Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
15. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "teclas de función adicionales".
16. Conmutar a la siguiente ventana.
    La configuración está terminada.
    Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
17. Ejecutar la(s) marcha(s) de referencia.
18. Conmutar a la siguiente ventana.

    El reinicio está terminado y se visualiza el "Menú principal".
    La máquina está preparada para tejer.

Más información:

- Ajustar la touch screen *(véase página 3-8)*
- Ajustar los parámetros de la máquina *(véase página 4-55)*
- Entrar el tiempo de espera hasta el rearranque *(véase página 7-7)*
- Configuración de la máquina *(véase página 7-8)*
- Configurar la red *(véase página 7-9)*

7.4.6 Ajustar conexión online

La(s) máquina(s) de tejer y la Workstation de Muestras STOLL pueden interconectarse en red por medio de una conexión Ethernet.

Tecla	Función
	Activar el teclado virtual
	Confirmar la entrada
	Conmutar a la siguiente ventana
	Confirmar la selección

Tab. 7-13 Teclas para el ajuste de la conexión online

Ajustar conexión online:

- La máquina de tejer está desconectada.

1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en "1".
   En la touch screen se visualiza la ventana "BootOkc".

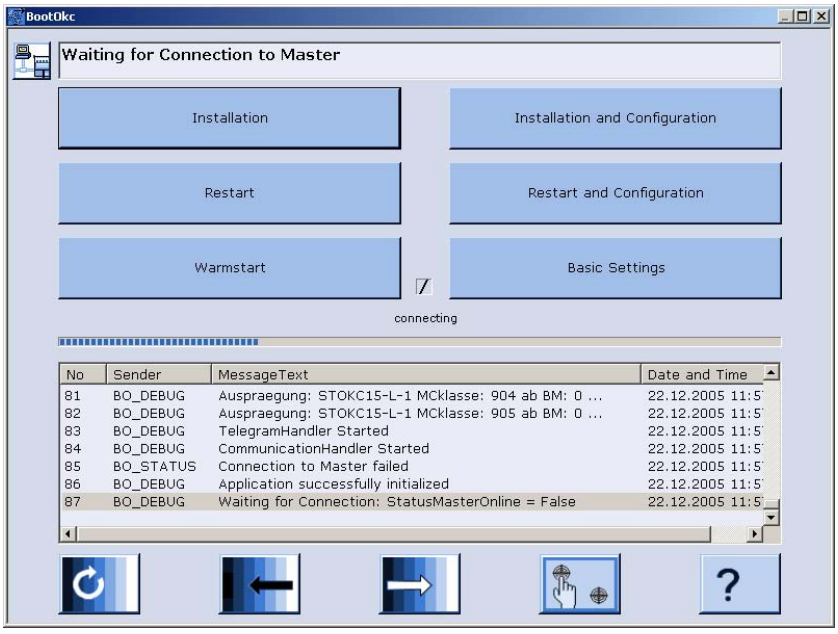


Fig. 7-24 Ventana "BootOkc"

2. Pulsar la tecla"Restart and Configuration" dentro del tiempo de espera para el rearranque automático.
   Se inicia el proceso de reiniciación.
   Una vez el proceso terminado, se halla visualizada la ventana "Idioma".

3. Conmutar a la siguiente ventana.
   Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina".

Fig. 7-25 Ventana "Configuración de la máquina"

4. Pulsar en el campo "Online Id".
5. Introducir la online ID de la máquina de tejer mediante el teclado virtual.
6. Confirmar los datos.
7. Conmutar la ventana hasta que se visualice el "Menú principal".

   El reinicio está terminado.

Si surgen problemas de red y éstos afectan la producción, se podrá cambiar la online ID a "0" desconectado). Abrir para ello en el menú "Servicio/Ajustes básicos" la ventana "Configuración de la máquina" y cambiar la online ID.

7.4.7 Resumen de los datos del sistema

En la ventana "System Info" se visualizan todos los datos importantes del control de hardware y de software.

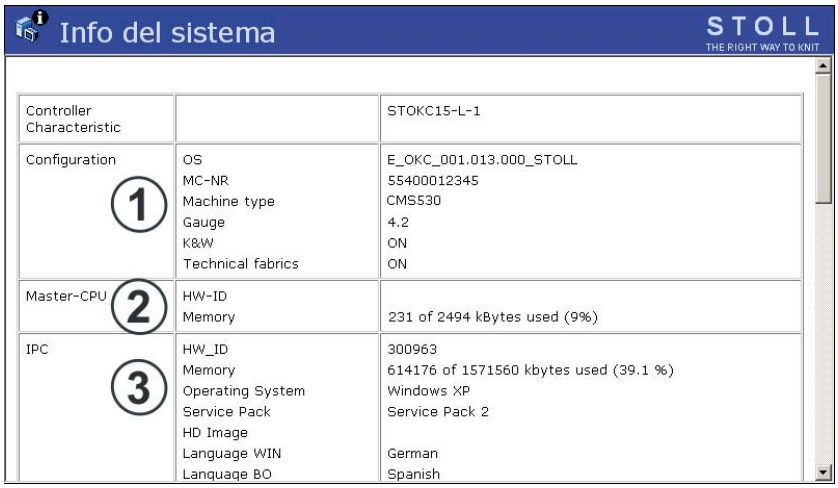


Fig. 7-26 Ventana "System Info"

Campo	Datos visualizados
1	Sistema operativo (OS) Stoll que está cargado, número de máquina, tipo de máquina, galga, etc.
2	Línea "Memory": Visualización de la cantidad de memoria ocupada por la muestra
3	Otros datos de hardware y de software

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnóstico"
	Llamar la ventana "System Info"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 7-14 Teclas para llamar la ventana "System Info"

Visualizar datos del sistema:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
   Se visualiza la ventana "Service".
2. Pulsar la tecla "Diagnóstico".
   Se visualiza la ventana "Diagnóstico".
3. Pulsar la tecla "System Info".
   Se visualiza la ventana "System Info" con todos los datos importantes del control de hardware y de software.

Nota

8 Hilos y cerraje de mallas

8.1 Área del cerraje de la malla

Las indicaciones en la tabla indican el valor NP mínimo y máximo para el cerraje normal y para el 2º cerraje.

	NP máx.	NP mín.
E 3,5.2	3.0	23.0
E 5.2	5.0	25.0
E 6.2	5.9	25.9
E 7.2	6.7	26.7

Tab. 8-1 Área del cerraje de la malla

8.2 Longitud de la malla

Los valores indicados sirven de orientación. Dependiendo del hilo, estos valores pueden variar, ya que la calidad y el peso específico del material influyen en la longitud de la malla.

NP	E 5.2	E 6.2	E 7.2
3.0	3,82	2,67	2,67
3.5	3,82	2,67	2,67
4.0	3,82	2,67	2,67
4.5	3,82	2,67	2,67
5.0	3,82	2,67	2,67
5.5	4,29	2,67	2,67
6.0	4,77	2,76	2,67
6.5	5,24	3,21	2,67
7.0	5,72	3,66	2,94
7.5	6,19	4,11	3,39
8.0	6,67	4,56	3,84
8.5	7,14	5,01	4,29
9.0	7,62	5,46	4,74
9.5	8,09	5,91	5,19
10.0	8,57	6,36	5,64
10.5	9,04	6,81	6,09
11.0	9,52	7,26	6,54
11.5	9,99	7,71	6,99
12.0	10,47	8,16	7,44
12.5	10,94	8,61	7,89
13.0	11,42	9,06	8,34

Tab. 8-2 Longitud de la malla - consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (tabla 1)

NP	E 5.2	E 6.2	E 7.2
13.5	11,89	9,51	8,79
14.0	12,37	9,96	9,24
14.5	12,84	10,41	9,69
15.0	13,32	10,86	10,14
15.5	13,79	11,31	10,59
16.0	14,27	11,76	11,04
16.5	14,74	12,21	11,49
17.0	15,22	12,66	11,94
17.5	15,69	13,11	12,39
18.0	16,17	13,56	12,89
18.5	16,64	14,01	13,29
19.0	17,12	14,46	13,74
19.5	17,59	14,91	14,19
20.0	18,07	15,36	14,64
20.5	18,54	15,81	15,09
21.0	19,02	16,26	15,54
21.5	19,49	16,71	15,99
22.0	19,97	17,16	16,44
22.5	20,44	17,61	16,89
23.0	20,92	18,06	17,34
23.5	21,39	18,51	17,79
24.0	21,87	18,96	18,24
24.5	22,34	19,41	18,69
25.0	22,82	19,86	19,14
25.5	22,82	20,31	19,59
26.0	22,82	20,67	20,04
26.5	22,82	20,67	20,49
27.0	22,82	20,67	20,67
27.5	22,82	20,67	20,67

Tab. 8-3 Longitud de la malla - consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (tabla 2)

8.3 Tabla de los hilos

Los valores indicados sirven de orientación. La consistencia del hilo y el peso específico del hilo también se deben tener en cuenta. En lugar de un hilo sencillo, recomendamos un hilo retorcido. En máquinas de galgas mayores es adecuado utilizar varios hilos retorcidos.

Galga	Número final [Nm]	Tratamiento assemblar [Nm]
3,5.2 (cada dos agujas)	1,5 - 2,5	3 x 14/2 5 x 28/2
5.2 (cada dos agujas)	3 - 4,5	3 x 28/2 4 x 28/2
6.2 (cada dos agujas)	4,5 - 7	2 x 28/2 3 x 28/2
7.2 (cada dos agujas)	6 - 8	2 x 28/2 2 x 30/2

Tab. 8-4 Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grueso del hilo

8.4 Tabla de conversión

La tabla que se encuentra al lado sirve para la conversión de un título de hilo a otro. Los títulos de hilo mencionados significan:

TEX (Tt)
Gramos pro Kilómetro

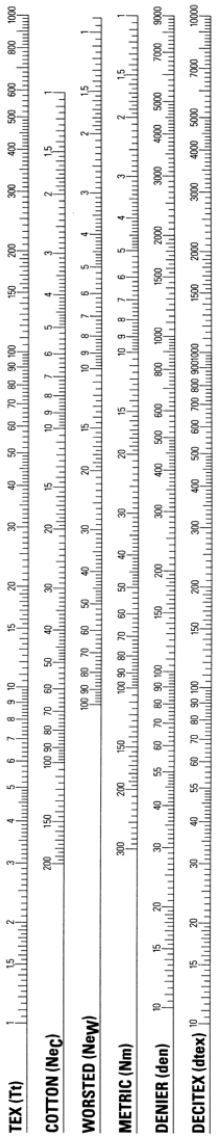
COTTON (NeC)
Núimero de hebras de a 840 Yds. por lb

WORSTED (NeW)
Núimero de hebras de a 560 Yds. por lb

METRIC (Nm)
Metros por Gramo

DENIER (den)
Gramos en 9000 Metros

DECITEX (dtex)
Gramos en 10000 Metros

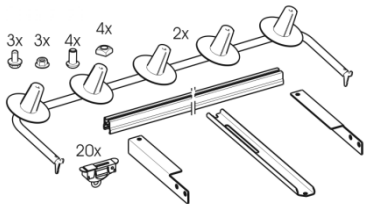
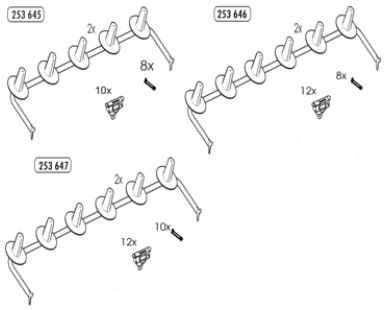
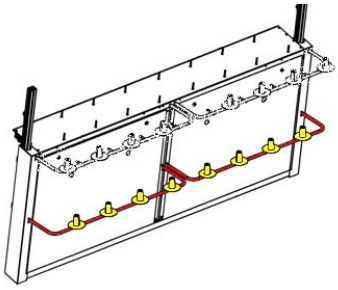
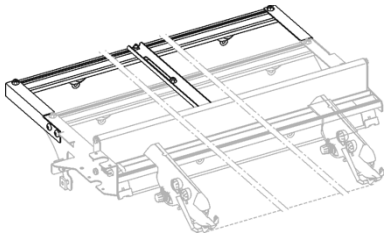


Tab. 8-5 Tabla de conversión

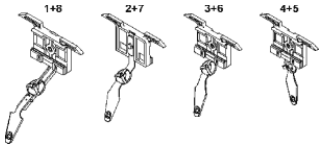
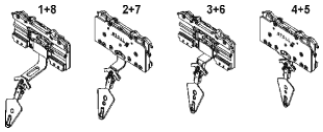
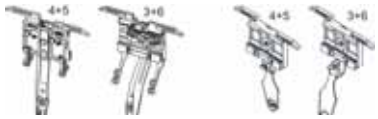
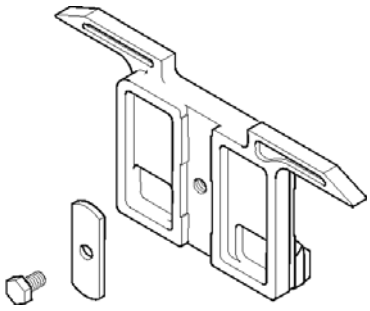
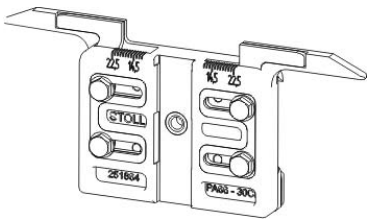
Debido a la gran diversidad de fibras naturales y sintéticas se debe tener en cuenta, que los hilos con un peso específico bajo son a menudo más voluminosos que los hilos con un peso específico alto. Por lo tanto, la relación dtex / den / Nm no se corresponde en todo caso con el resultado de la conversión.

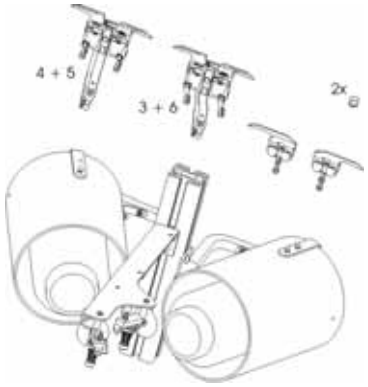
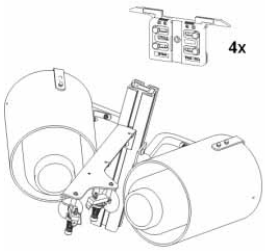
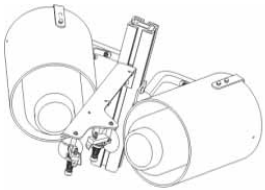
Nota

9 Equipos especiales

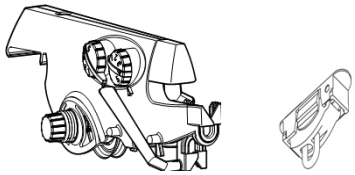
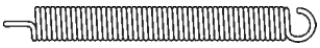
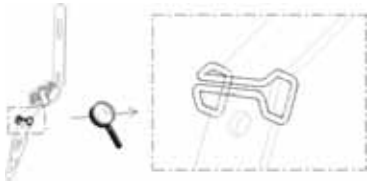
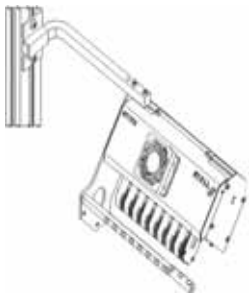
Denominación	Nº de ident.	Tipo de máquina
2 repisas adicionales para 5 conos de hilo y 1 barra de guía del hilo cada una. 	243 777	CMS 730 S
2 repisas adicionales (abajo)   Condición previa: Debe estar disponible la segunda barra de guía del hilo. 	253 645	CMS 730 S

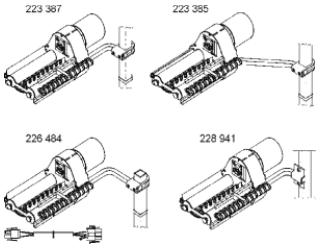
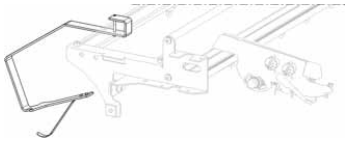
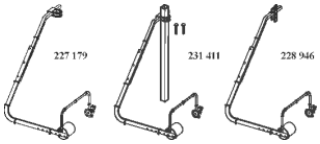
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

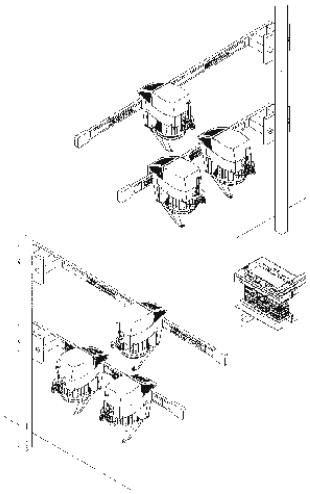
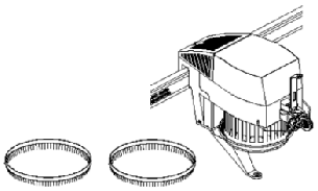
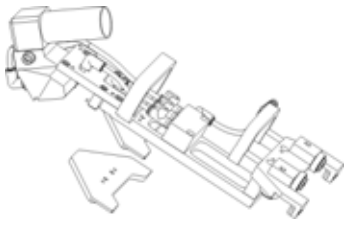
Denominación	Nº de ident.	Tipo de máquina
Carros guiahilos 	Consulte el catálogo de repuestos.	Todos los modelos CMS
Dispositivo de desplazamiento para guiahilos de Intarsia	214 268	Todos los modelos CMS excepto CMS 420 E
Guiahilos de intarsia 	Consulte el catálogo de repuestos.	Todos los modelos CMS excepto CMS 420 E
Guiahilos de vanisado 	Consulte el catálogo de repuestos.	Todos los modelos CMS
Guiahilos de vanisado (46 mm) - para vanisar con un guiahilos estándar 	244 998	Todos los modelos CMS
Guiahilos de vanisado - Anchura de hendidura ajustable 	251 867	Todos los modelos CMS excepto CMS 830 C CMS 520 C

Denominación	Nº de ident.	Tipo de máquina
Juego de ensamblaje kit de vanisado 1 	E 5 E 2,5.2 E 3.5.2 E 5.2 izquierda: 253 857 derecha: 253 858	Todos los modelos CMS excepto CMS 830 C CMS 520 C
	E 7 E 8 E 6.2 izquierda: 253 859 derecha: 253 860	
	E 10 E 12 E 14 E 7.2 E 8.2 izquierda: 253 861 derecha: 253 862	
	E 16 E 18 E 9.2 izquierda: 253 863 derecha: 253 864	
Juego de ensamblaje kit de vanisado 2 	izquierda: 254 257 derecha: 254 258	Todos los modelos CMS excepto CMS 830 C CMS 520 C
Juego de ensamblaje kit de vanisado 3 	izquierda: 253 965 derecha: 253 966	Todos los modelos CMS excepto CMS 830 C CMS 520 C

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Denominación	Nº de ident.	Tipo de máquina
Dispositivo del control del hilo / Guía del hilo 	237 124 241581	Todos los modelos CMS
Anillo en O - para desconectar el freno del hilo Campo de aplicación: Para la elaboración de tejidos muy elásticos, por ejemplo, lycra Medición de la tensión del hilo fuera de la cubierta de seguridad	252 679	Todos los modelos CMS
Resorte de tracción para E 3-5 (para una tensión mínima en el tensor de recuperación) 	023 722	Todos los modelos CMS
Arco de alambre (guía del hilo más exacta con los guiahilos 2+7 y 3+6) 	250 243	Todos los modelos CMS
Aparato STIXX  Mide la longitud del hilo necesario y, dado el caso, corrige la longitud reajustando la leva de formación.	228 943	CMS 730 S

Denominación	Nº de ident.	Tipo de máquina
Alimentador de fricción 	Consulte el catálogo de repuestos.	Todos los modelos CMS
Reequipamiento malla cargada corta (por sistema) 	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	Todos los modelos CMS
Soporte de conos 	244 204	Todos los modelos CMS
Soporte de conos  Para la elaboración de tejidos muy elásticos, por ejemplo, lycra	Consulte el catálogo de repuestos.	Todos los modelos CMS
Chapa frontal (recinto de recogida del tejido) 	243 772	CMS 730 S

Denominación	Nº de ident.	Tipo de máquina
Teclado y soporte de teclado	244 558	Todos los modelos CMS excepto CMS 420 E
Carro de transporte con apoyos	202 197	Todos los modelos CMS
Dispositivo alimentador SFE 	231 427	CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx
Alimentador SFE 	213 537	CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx
Aparato de limpieza 	254 838	CMS 730 S
Enhebrado aire comprimido	251 926	CMS 730 S

Tab. 9-1 Equipos especiales

10 Machine Management Tools

En nuestro mundo el intercambio de información rápido ha adquirido mucha importancia. Para que las máquinas de tejer puedan cumplir con las crecientes exigencias, con el control OKC se han incorporado al software una serie de herramientas auxiliares que ayudan a mejorar la eficiencia del manejo de las máquinas de tejer y que están agrupadas bajo el concepto "Machine Management Tools".

En esta sección encontrará información sobre:

- Ventana Machine Management Tools *(siehe Seite 10-1)*
- Mostrar el teclado de pantalla *(siehe Seite 10-3)*
- Control remoto con el software VNC *(siehe Seite 10-4)*
- Enviar correo electrónico directamente desde la máquina *(siehe Seite 10-12)*

10.1 Ventana Machine Management Tools

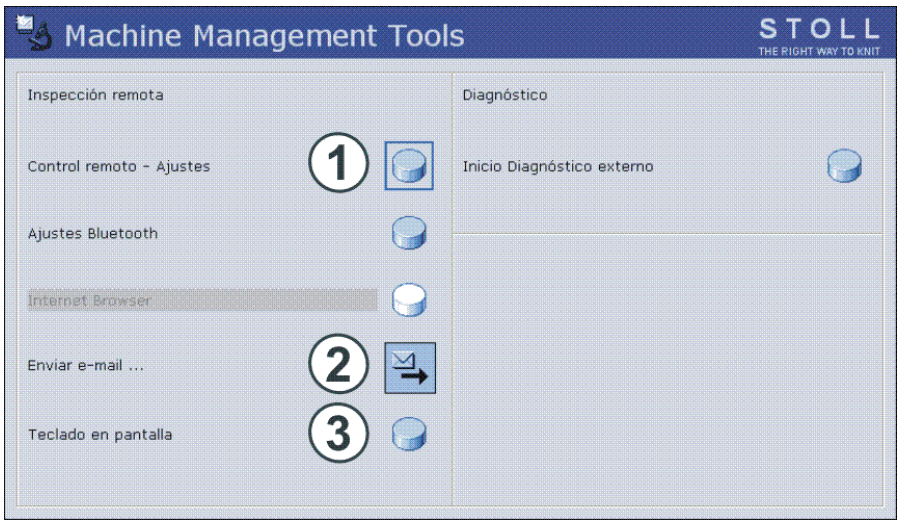


Fig. 10-1 Ventana "Machine Management Tools"

1 Abre la ventana "VNC Properties (Service-Mode)" para la configuración del control remoto VNC.
2 Abre la ventana "Enviar correo electrónico" para el envío de correo electrónico directamente desde la máquina.
3 Muestra un teclado de pantalla.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Service"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"

Tab. 10-1 Teclas para llamar las Machine Management Tools

Llamar las Machine Management Tools:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
2. En la ventana "Service" pulsar la tecla "Diagnose".
3. En la ventana "Diagnose" pulsar la tecla "Machine Management Tools"
   Se abre la ventana "Machine Management Tools".
4. Llamar la deseada herramienta de gestión de la máquina.

En las siguientes secciones se describe como puede configurar y utilizar las diferentes herramientas.

Más información:

- Mostrar el teclado de pantalla *(siehe Seite 10-3)*
- Control remoto con el software VNC *(siehe Seite 10-4)*
- Enviar correo electrónico directamente desde la máquina *(siehe Seite 10-12)*

10.2 Mostrar el teclado de pantalla

Para entradas que no son parte de la interface gráfica se necesita un teclado externo o un teclado de pantalla.

Mostrar teclado de pantalla

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Service"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 10-2 Teclas para llamar la ventana "Enviar correo electrónico"

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Diagnose".
3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
4. Pulsar el botón "Teclado de pantalla".
   Se muestra el teclado de pantalla.

Fig. 10-2 Teclado de pantalla

Con el teclado de pantalla puede realizar entradas como si estuviera conectado un teclado externo.

Encontrará informaciones para el manejo del teclado de pantalla en el menú "Help".

Consejos para el trabajo con el teclado de pantalla:

- Una tecla "fijada" (p. ej. alt) debe ser activada nuevamente para finalizar, para que se ejecute una función de tecla doble.
- Se puede seleccionar entre diferentes layouts de teclas (Menú "Keyboard").

10.3 Control remoto con el software VNC

Puede utilizar el control remoto VNC para manejar una máquina en red (VNC Server) desde un ordenador distante (VNC Client) como si estuviera frente a la máquina y realizara las entradas a través de la pantalla táctil.

Condiciones previas:

- Red
- Máquina lista para funcionar, correctamente configurada y en red
- Ordenador que funciona como Client también conectado a la red (p. ej. un notebook)
- Software VNC Viewer para el Client
- Software para el Client:
  VNC Viewer o Java Runtime Engine de Sun Microsystems Inc.

El software VNC Viewer para el Client puede ser adquirido p. ej. en las páginas web de los siguientes fabricante:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Java Runtime Engine para el Client puede ser adquirido en la página web de fabricante www.java.com.

En las siguientes secciones se describe como puede activar y utilizar el control remoto VNC:

- Activar el Control remoto VNC en la máquina *(siehe Seite 10-5)*
- Configurar el control remoto VNC en la máquina *(siehe Seite 10-6)*
- Averiguar la dirección IP de la máquina *(siehe Seite 10-7)*
- Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook) *(siehe Seite 10-7)*
- Control remoto con el VNC Viewer *(siehe Seite 10-8)*
- Control remoto a través de un Web Browser *(siehe Seite 10-10)*

10.3.1 Activar el Control remoto VNC en la máquina

De forma predeterminada, el control remoto VNC está desactivado en la máquina de tejer.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Service"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	llamar las "Teclas de función adicionales"
	Activar/desactivar "Control remoto VNC"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 10-3 Teclas para activar el control remoto VNC en la máquina

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Diagnose".
3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
4. Llamar las "Teclas de función adicionales".
5. Pulsar la tecla "Control remoto VNC".
   La activación del control remoto VNC es confirmado por un aviso.

10.3.2 Configurar el control remoto VNC en la máquina

- El control remoto VNC está activado en la máquina.
- Se visualiza la ventana "Machine Management Tools".

1. Pulsar el botón "Control remoto VNC - Ajustes".
   Se abre la ventana "VNC Server Properties (Service-Mode)" con diferentes fichas.

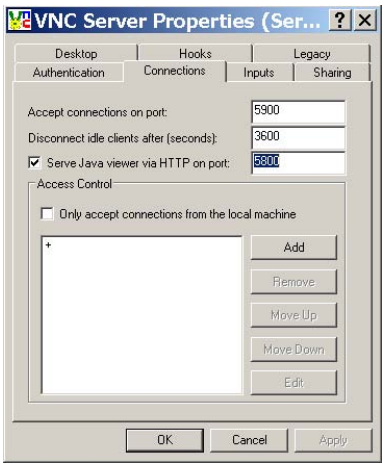


Fig. 10-3 Ventana "VNC Server Properties (Service-Mode)" con la ficha "Connections"

2. Activar la ficha "Connections".
   Aquí todos los campos están ajustados de acuerdo a sus valores estándar.
3. Si se desea activar otro puerto como puerto estándar "5900", se debe entrar el número del puerto en el campo "Accept connections on port" .
4. Si la máquina también debe ser manejada por control remoto a través de un Web Browser, active la casilla de verificación "Serve Java viewer via HTTP on port:" y entre "5800" como puerto.

No se requieren más ajustes en las diferentes fichas.

El valor en el campo "Disconnect idle clients after (seconds):" causa la desconexión automática de una conexión VNC si el valor entrado fue excedido y no se realizó ninguna acción durante el tiempo predeterminado. La conexión se puede volver a establecer sin problemas. El ajuste predeterminado es de una hora = 3600 segundos.

10.3.3 Averiguar la dirección IP de la máquina

- Se visualiza el menú principal.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Service"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "System Info"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 10-4 Teclas para averiguar la dirección IP de la máquina

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
2. En la ventana "Service" pulsar la tecla "Diagnose".
3. En la ventana "Diagnose" pulsar la tecla "System Info"
   Se abre la ventana "System Info".

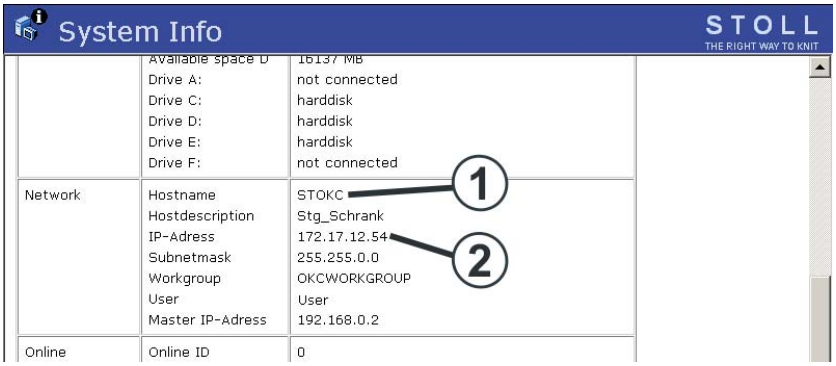


Fig. 10-4 Ventana "System Info"

4. Anotar la dirección IP (2) y el Hostname (1).

10.3.4 Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook)

- El software VNC Viewer fue adquirido en Internet.

1. Iniciar el programa de instalación.
2. Seguir las instrucciones del programa de instalación.
   Después de esto el software VNC Viewer está instalado en el computador.

10.3.5 Control remoto con el VNC Viewer

1. Iniciar el software VNC Viewer en el ordenador.
   Se abre la ventana "VNC Viewer Connecting Details".

Fig. 10-5 Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

2. Entrar la dirección IP de la máquina que se tiene anotada, en el campo "Server".

Si la constelación de su red pone a disposición el "Naming Service", en vez de la dirección IP también puede entrar el Hostname.
Si fue entrado un puerto diferente al "5900" al configurar el control remoto VNC, el mismo debe ser indicado, p. ej. 172.17.12.54:5903.

3. Para configurar el software VNC Viewer en caso de ser necesario, hacer clic en el botón "Options".
   Se abre la ventana "VNC Viewer Options".

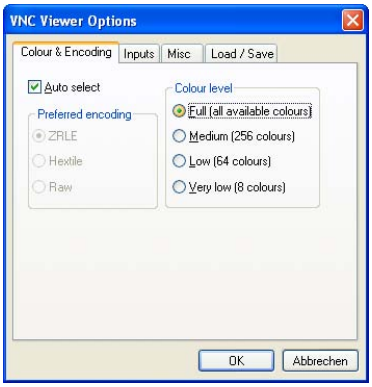


Fig. 10-6 Ventana "VNC Viewer Options", ficha "Colour & Encoding"

4. Para que todos los colores sean representados, activar la opción "Full (all available colours)" en la ficha "Colour & Encoding" bajo "Colour level".
5. Para que se visualice un pequeño cuadrado como sustituto del cursor de ratón, desactivar la casilla de verificación "Render cursor locally" en la ficha "Misc".
6. Para guardar los ajustes de opción, hacer clic en el botón "Save" de la ficha "Load / Save" bajo "Defaults".

Encontrará sugerencias adicionales para la configuración de VNC en la documentación de VNC.

7. Pulsar el botón "OK".
   Nuevamente se abre la ventana "VNC Viewer Connecting Details".
8. Pulsar el botón "OK".
   Ahora se visualiza la interface gráfica de la máquina seleccionada.

Fig. 10-7 Visualización de la interface gráfica de la máquina.

9. Ahora puede controlar la máquina desde esta ventana.

La máquina puede ser controlada simultáneamente desde la interface gráfica de la máquina o a través del ordenador (VNC Client).

Más información:

- Configurar el control remoto VNC en la máquina *(siehe Seite 10-6)*

10.3.6 Control remoto a través de un Web Browser

Si en el ordenador controlador (Client) está instalado Java Runtime Engine de Sun Microsystems Inc. el acceso a una máquina también puede ser establecido a través de Web Browser sin que el software VNC Viewer esté instalado.

Para este acceso está ajustado el puerto "5800" de forma predeterminada en el VNC Server en la máquina y está activado en el ajuste de Server bajo "Serve Java Viewer"

Iniciar control remoto:

1. Iniciar Web Browser, p. ej. el Internet Explorer.
2. Entrar la siguiente dirección como URL: http://<Dirección IP de la máquina>:5800
   Se ejecuta un Java Applet, que es adquirido del VNC Server (máquina) como sustituto para el software VNC Viewer.
   El Web Browser entonces aparece de la siguiente forma:

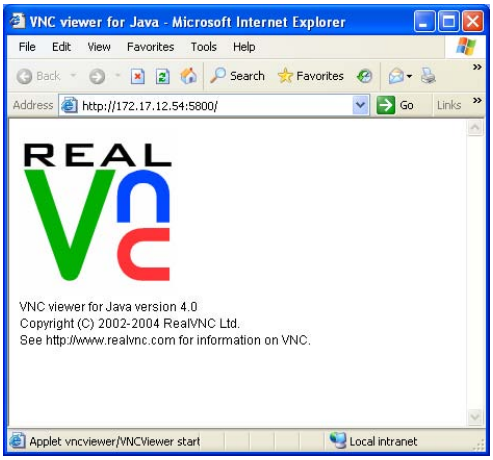


Fig. 10-8 Web Browser con el Java Applet de VNC

Por encima se abre la ventana "VNC Viewer Connecting Details". La dirección IP está entrada automáticamente.

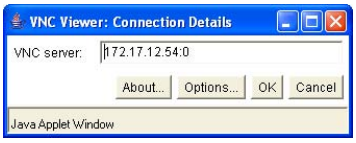


Fig. 10-9 Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

3. Pulsar "Options".
   Se abre la ventana "VNC Viewer Connection Details".

Fig. 10-10 Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

4. Para que sean representados todos los colores, activar "Full (all available colours)" bajo "Encoding and Colour Level".
5. Para que se active el sustituto del cursor de ratón, desactivar la casilla de verificación "View only (ignore mouse & keyboard)" bajo "Inputs".
6. Pulsar "OK".
   Se abre la interface gráfica de la máquina en el Web Browser y ahora puede ser controlada desde aquí.

Fig. 10-11 Visualización de la interface gráfica de la máquina en la ventana "Java Applet"

La máquina puede ser controlada simultáneamente desde la interface gráfica de la máquina o en la ventana "Java Applet".

10.4 Enviar correo electrónico directamente desde la máquina

En la ventana "Enviar correo electrónico" se pueden escribir e-mails y se los puede enviar directamente desde la máquina.

Para ello la máquina tiene que estar conectada a Internet o a una red con un Mail Server. Diríjase a su administrador de red para configurar esta función.

Llamar la ventana Enviar correo electrónico

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Service"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar la ventana "Enviar correo electrónico"
	Llamar "Menú principal"

Tab. 10-5 Teclas para llamar la ventana "Enviar correo electrónico"

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Diagnose".
3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
4. Llamar la ventana "Enviar correo electrónico".
   Se abre la ventana "Enviar correo electrónico".

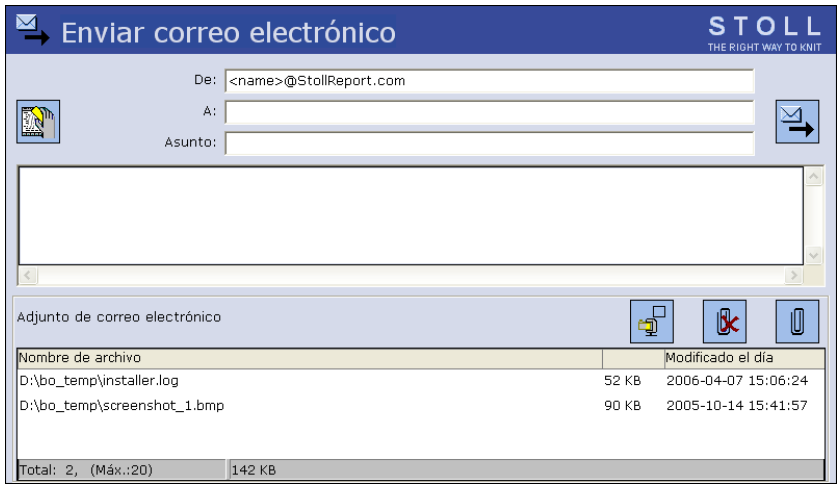


Fig. 10-12 Ventana "Enviar correo electrónico" en la máquina

Entradas	Explicación
	Tecla "Borrar todas las entradas" (menos la entrada en el campo "De").
	Tecla "Enviar correo electrónico".
De	Remitente del mensaje. Aquí de forma predeterminada figura el nombre de la máquina como remitente. Si espera una respuesta a su correo electrónico, entre una dirección de correo electrónico válida aquí, ya que la máquina no puede recibir correos electrónicos.
Para	Destinatario del mensaje. Varios destinatarios deben ser separados por punto y coma (;).
Asunto	Asunto del mensaje.
	Campo para la entrada del contenido del mensaje.
Adjunto de correo	
 	Tecla "Sin comprimir": Los archivos visualizados en el campo "Nombre del archivo" se adjuntan al mensaje sin comprimirlos. Tecla "Comprimido": Los archivos visualizados en el campo "Nombre del archivo" son comprimidos antes de ser adjuntados al mensaje.

Entradas	Explicación
	Tecla "Borrar entrada seleccionada" (en el campo "Nombre del archivo").
	Tecla "Adjunto de correo": Abre la ventana "Adjunto de correo" para seleccionar archivos (por ejemplo Bitmaps, Logfiles, Zipfiles) que pueden ser adjuntados al mensaje. A continuación los nombres de los archivos se muestran en el campo "Nombre del archivo".
Nombre de archivo	Visualización de(l) archivo(s), que se adjuntan al mensaje.

Escribir el mensaje

Utilice el teclado virtual para entrarlo.

1. Entrar una dirección de remitente en el campo "De".

Si espera una respuesta a su correo electrónico, entre una dirección de correo electrónico válida aquí, ya que la máquina no puede recibir correos electrónicos.

2. Entrar la dirección de correo electrónico del destinatario en el campo "Para".
   Varios destinatarios deben ser separados por punto y coma (;).
3. Entrar el asunto para el mensaje en el campo "Asunto".
4. Entrar el contenido del mensaje en el campo debajo del campo "Asunto".

Con la tecla "Borrar todas las entradas" puede borrar las entradas de todos los campos de la ventana "Enviar correo electrónico" (menos la entrada en el campo "De").

Adjuntar archivos al correo electrónico

Puede adjuntar los archivos que desee a un correo electrónico, los cuales serán enviados con el mensaje. Para reducir el tamaño de los archivos a adjuntar, los mismos pueden ser comprimidos.

1. Pulsar la tecla "Adjunto de correo".
   Se abre la ventana "Adjunto de correo".

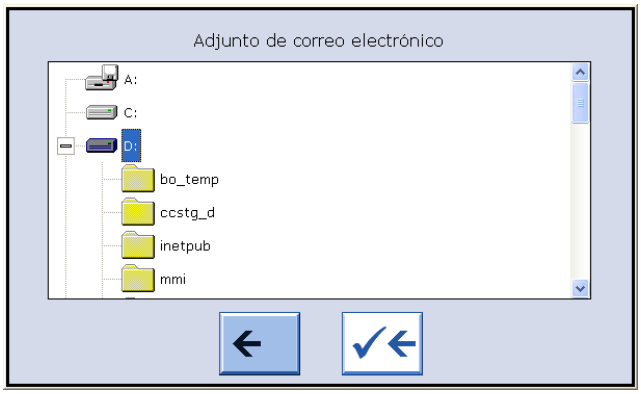


Fig. 10-13 Ventana "Adjunto de correo"

2. Seleccionar el archivo que se debe adjuntar en la ventana "Adjunto de correo".
3. Confirmar la selección.
   El archivo es visualizado en el campo "Nombre del archivo".
4. Si se deben adjuntar más archivos, repetir los pasos de 1 a 3.
5. Si los archivos del campo "Nombre del archivo" deben ser adjuntados al correo electrónico de forma comprimida, pulsar la tecla "Comprimido".

   - o bien -

➜ Si los archivos del campo "Nombre del archivo" deben ser adjuntados al correo electrónico sin ser comprimidos, pulsar la tecla "Sin comprimir".

Para eliminar un archivo del campo "Nombre del archivo", seleccione este archivo y después pulse la tecla "Borrar entrada seleccionada".

Enviar correo electrónico

- Las direcciones del remitente y del destinatario están entrados correctamente.
- El mensaje está entrado.
- Los adjuntos del correo electrónico están seleccionados.

➜ Pulsar la tecla "Enviar correo electrónico".
El correo electrónico es enviado incluyendo los adjuntos.

Nota

11 Indice alfabético

A

Actualización (Software), 7-32
Actualizar el software, 7-32
Administrador de archivos, 4-91
Agregados
    Encender y apagar, 4-48
Ajustar
    Agregados, 4-48
    Alimentador de fricción, 4-15
    Aspiración, 4-48
    Bocina, 4-52
    Brillo de la pantella, 3-10
    cepillos de la lubricación central, 4-79
    Cepillos de las agujas, 4-70
    Cerraje de la malla, 4-4
    Conmutador del raport, 4-24
    Contador, 4-27
    Contadores de forma, 4-25
    Corrección básica del variador VGK, 4-66
    Corrección del variador, 4-45
    Corrección posición de variador VPK, 4-64
    Corte de corriente (Tiempo hasta el apagado del ordenador), 4-57
    Detector de agujas, 4-75
    Dispositivo de pinzado y de corte del hilo (enhebrado), 3-17
    Estirador peine (barra de luz), 4-52
    Estirador tejido (Control), 4-20, 4-52
    Estiraje del tejido (descargar durante la desconexión), 4-55
    Fuerza de estiraje, 4-19
    Graduación del guíahilo, 4-12
    Guía del guíahilos, 4-78
    Guiahilos, 4-9
    Guíahilos, 4-75
    Guíahilos de intarsia, 4-80
    Guíahilos de vanisado, 4-84
    Idioma, 4-50
    Iluminación, 4-28
    Intervalo de engrase (fontura), 5-24
    Listón del símbolo, 4-30
    Lubricación central, 5-25
    Menú de estiraje del tejido (WMF), 4-21
    Monitoreo, 4-32
    Número de piezas, 4-24
    Pantalla táctil, 3-8
    Parámetros de la fontura, 4-54
    Parámetros de la máquina, 4-55
    Paro por choque (piezo), 4-54
    Paro por resistencia, 4-52
    Pinzahilos, 4-71
    Posición de las levas de formación (NPK), 4-68
    Profundidad de formación de mallas de las agujas de corte, 4-48
    Punto de paro de un guíahilos de intarsia, 4-81
    Recorrido de limpieza, 4-48
    Reprensar, 4-5
    ruta, 4-106
    Segundo cerraje, 4-7
    Sensórica, 4-52
    Tensión del hilo, 4-13
    Tope de guiahilos, 4-77
    Valor para soltar el dispositivo de pinzado, 4-29
    Valores de estiraje del tejido, 4-19
    Velocidad del carro, 4-2
    Velocidad del carro después de la parada de la máquina, 4-55
    Velocidad del carro en nudos pequeños, 4-52
    Zonas de tisaje (SEN), 4-18
Ajustar conexión online
    Ajustar ID, 7-39
Ajustar los sensórica, 4-52
Ajustar ruta, 4-106
Ajustar:
    Ajustar, 3-10
Ajustes de la máquina
    Archivo de configuración, 4-118
Alimentador
    Alimentador de almacén SFE, 2-11, 4-17

Alimentador de fricción, 2-11
Encender y apagar, 4-48
Alimentador de fricción, 2-11
Ajustar, 4-15
Cambiar la posición del rodillo de fricción, 6-41
Sustituir correa de accionamiento, 6-41
Sustituir el rodillo de fricción, 6-41
Apoyo del alambre
Cambiar, 6-15
Archivo
Leer y Almacenar, 4-95
Archivo de configuración, 4-118
Área del cerraje de la malla, 8-1

B

Barra de arranque, 2-36
Basic Settings, 7-6
Biblioteca
Leer / almacenar, 3-2
Leer y Almacenar, 4-95
Borrar
Memoria de tisaje, 4-101
Borrar la memoria de tisaje, 4-101
Brazo tensor del hilo (lateral), 2-12
Brazo tensor del hilo lateral, 2-12

C

Cambiar
Aguja y pieza de acoplamiento, 6-7
Apoyo del alambre, 6-15
Correa de accionamiento (alimentador de fricción), 6-41
Dispositivo del control del hilo, 6-40
Fusibles, 6-50
Guía de las agujas, 6-14
Guíahilos, 6-38
Guíahilos de intarsia, 6-38
Plaquitas de presión (guíahilos de intarsia), 4-81
Platina de retención, 6-11
Platina de retención (resorte), 6-12
Platina de selección, 6-10
Platina guía del hilo, 6-13
Platina intermedia, 6-9
Rodillo de fricción (alimentador de fricción), 6-41
Tarjeta electrónica, 6-49
Cargar los ajustes de la máquina, 7-13
Carpeta
Gestión, 4-91
Leer / almacenar, 3-2
Leer y Almacenar, 4-95
Carro, 2-16
Cepillos (lubricación central)
Ajustar, 4-79
Cepillos de las agujas
Ajustar, 4-70
Cerraje de la malla (motor de paso a paso), 2-22
Chapa de arrollado, 2-34
Comprobación de programa, 4-109
Conectar/desconectar resultado de Debug, 7-12
Conexión / desconexión de la bocina, 4-52
Conexión de red, 4-122
Configuración de la máquina, 7-8
Configuración del sistema, 7-41
Configurar
Listón del símbolo, 4-30
Monitoreo, 4-32
Configurar la listón del símbolo, 4-30
Configurar la red, 7-9
Configurar Monitoreo, 4-32
Contador de turnos, 3-20
Control remoto, 10-4
Control remoto con un Web Browser, 10-10
Control remoto VNC
activar, 10-5
Averiguar la dirección IP, 10-7
configurar, 10-6
Iniciar y configurar el Viewer, 10-8
Instalar el software VNC Viewer, 10-7
Web Browser, 10-10
Copia de seguridad, 4-103
Copiar
archivo, 4-103
Copiar archivo, 4-103
Copiar datos de Servicio, 4-59

Corrección básica del variador
VGK, 4-66
Corrección del variador, 4-45
Corrección posición de variador
VPK, 4-64
Correo electrónico, 10-12
Corte de corriente, 4-57
Cursos del hilo, 2-7

D

Datos de funcionamiento, 3-20
Datos de la máquina
Leer / almacenar, 7-16
USB-Memory-Stick, 7-18
Datos de la orden, 3-36
Datos del sistema, 7-41
Desconexión automática de la máquina, 3-7
Desgaste
Minimizar, 5-1
Desvíahilos, 2-34
Detector de agujas, 2-27
Ajustar, 4-75
Diagnóstico de error con Copy Logfiles, 7-14
Dirección helpline, 1-2
Dirección Internet, 1-2
Dispositivo de desplazamiento (guíahilos de intarsia), 4-81
Dispositivo de pinzado, 2-13
Soltar, 4-29
Dispositivo de pinzado y corte del hilo
Limpieza, 5-13, 5-18
Dispositivo de pinzado y de corte del hilo, 2-13
Desmontar, 6-35
Enhebrar, 3-17
Dispositivo de variador, 2-29
Dispositivo del control del hilo
cambiar, 6-40
Dispositivos de seguridad, 2-26

E

Editor de muestras
visualizar archivo, 4-99
Editor Sintral, 4-111
Eliminación de pelusas
Encender y apagar, 4-48
Encender y apagar la iluminación, 4-28
Entorno operativo, 2-39
Entrar tiempo de espera para el rearranque, 7-7
Equipo de alimentación, 6-44
Equipos especiales, 9-1
Estirador auxiliar, 2-32
Estirador de tejido
Chapa de arrollado, 2-34
Dispositivos de control, 2-34
Estirador principal, 2-31
Descargar durante la desconexión, 4-55
Estirador tejido, 2-31
Ajustar, 4-19
Ajustar control, 4-52
Descargar el estirador principal durante la desconexión, 4-55
Estirador auxiliar, 2-32
Estirador principal, 2-31
Peine del estiraje, 2-33, 4-52
Quitar el arrollado del tejido, 3-43
Tensión del estirador, 2-31
Ethernet
Ajustar ID online, 7-39
Extraer
Fontura, 6-17
Parte del carro, 6-24
Placa de cerrojos, 6-33

F

Fallo
Cambiar aguja y pieza de acoplamiento, 6-7
Cambiar el apoyo del alambre, 6-15
Cambiar la guía de las agujas, 6-14
Cambiar la platina de retención, 6-11
Cambiar la platina de selección, 6-10
Cambiar la platina intermedia, 6-9
Cambiar la platina-guía del hilo, 6-13
Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido, 3-39

Corregir la posición de las levas de formación (NPK), 4-68
Desmontar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo, 6-35
Eliminar fallos en el tejido, 3-38
Enhebrar hilo en los guíahilos, 3-42
Iniciar la máquina, 3-44
Quitar el arrollado del tejido en estirador tejido, 3-43
Quitar la parte del carro, 6-24
Quitar la placa de cerrojos, 6-33
Sustituir la platina de retención (resorte), 6-12
Tarjetas electrónicas, 6-44
Fontura
Estructura, 2-28
Extraer, 6-17
Reparación, 6-21
Fuente de 40 V, 6-1
Funciones de peine
Realizar de forma manual, 4-42
Funciones de peine:Realizar de forma manual, 4-23
Fusibles
Comprobar, 6-50

G

Gancho de retenida, 2-13
Generador de impulsos, 2-26
Gestión de archivo, 4-91
Guardar datos del Dongle, 7-14
Guía de las agujas
Cambiar, 6-14
Guiahilos
Guiahilos de vanisado, 2-15
Guíahilos
Ajustar, 4-75
Ajustar guía, 4-78
cambiar, 6-38
graduación, 4-12
Guiahilos de intarsia, 2-15
Llamar la ocupación, 3-11
Guiahilos de intarsia, 2-15
Guíahilos de intarsia
Ajustar, 4-80
Colocar, 6-38
Desplazar, 4-81
Guiahilos de vanisado, 2-15
Guíahilos de vanisado
Ajustar, 4-84
Gusanos (worm), 3-2, 4-85

H

Herramientas de gestión de la máquina, 10-1
Control remoto VNC, 10-4
llamar, 10-1
Hilo
Cursos del hilo, 2-7
Enhebrar, 3-11

I

Idioma
Ajustar, 4-50
Iluminación
Encender y apagar, 4-48
Indicar número de vueltas, 3-6
Iniciar el programa de tisaje, 3-19
Instalación directa, 7-20
Instalación directa/indirecta, 7-19
Instalación indirecta, 7-26
Instalar el software VNC Viewer, 10-7
Interrumpir el rearranque, 7-2
Interruptor de emergencia, 2-35
Interruptor principal, 2-35
Proceso de desconexión, 2-35
Interruptor principal de la máquina, 2-35
Intervalo de engrase (fontura)
Ajustar, 5-24
Reiniciar, 5-28
Introducir el número de piezas, 3-6

K

KnitLAN, 4-122

L

Lámpara de señalización, 2-37
Lapicero táctil, 2-38
Leer / almacenar
Datos de la máquina, 7-16
Programa de tisaje, 3-2
Leer en Program de tisaje, 3-2
Leer por lectura archivo, 3-2
Leer y Almacenar, 4-95
Limpieza
Dispositivo de pinzado y corte del hilo, 5-13, 5-18
Máquina de tejer, 5-3
Segmento de transporte (dispositivo de pinzado y corte del hilo), 5-15
Llamar Herramientas de gestión de la máquina, 10-1
Longitud de la malla, 8-2
Lubricación central, 2-18
Ajustar, 5-25
Posición de montaje y de trabajo, 6-3
Purgar el conducto de aceite, 6-43

M

Mantenimiento, 5-1
Máquina de tejer
Área del cerraje de la malla, 8-1
Datos de la máquina, 7-16
Datos de la máquina en USB-Memory-Stick, 7-18
Desconexión automática, 3-7
Detener, 3-24
Engrasar, 5-23
Inicio después de un fallo, 3-44
Limpieza, 5-3
Longitud de la malla, 8-2
Tabla de conversión, 8-5
Tabla de los hilos, 8-4
Marcha de referencia, 4-61
Mensajes de error
Resumen, 3-46
Suprimir, 3-48
Menú de pedidos, 3-33
Modelo, 1-2
Modelo de construcción, 1-2
Mostrar historial, 7-15
Mostrar versión actual, 7-15
Mostrar versión anterior, 7-14
Muestra
Ajustar, 4-36

N

Nivel del peine, 2-25

O

Online, 4-122

P

Palanca de bloqueo, 2-25
Pantalla táctil
Ajustar, 3-8
Parámetros de la fontura
Ajustar, 4-54
Parámetros de la máquina
Ajustar, 4-55
Paro por choque, 2-26
Ajustar, 4-54
Paro por resistencia, 2-26
Ajustar, 4-52
Parte del carro
Extraer, 6-24
Montaje, 6-31
Peine del estiraje, 2-33
Encender y apagar la barra de luz, 4-52
Pérdida de datos, 3-2, 4-85
Pérdida de producción, 3-2, 4-85
Perfil del usuario, 4-125
Pinzahilos, 4-71
Plan de lubricación, 5-23
Platina de retención, 2-24
Cambiar, 6-11
Platina de retención (resorte)
Cambiar, 6-12
Platina guía del hilo
Cambiar, 6-13

Posición de las levas de formación
Corregir, 4-68
Prensamallas, 2-19
Procedimiento de inicialización, 7-2
Proceso de desconexión, 2-35
Producción
Controlar el tiempo de tisaje, 3-25
Medir tiempo de tisaje, 3-31

R

Recorrido de limpieza
Ajustar, 4-48
Recorrido del variador, 2-29
Red, 4-122
Reinicio, 7-36
Reinicio con configuración de la máquina, 7-37
Reporte, 3-20
Guardar, 3-20
Resumen de consejos, 3-46
Resumen de mensajes, 3-46

S

Segmento de transporte (dispositivo de pinzado y corte del hilo)
Limpieza, 5-15
Selección directa de carpeta, 4-106
Seleccionar Boot Source, 7-7
Sensores del tejido, 2-34
Encender y apagar, 4-48
Símbolos utilizados en este documento, 1-3
Sistema de tisaje, 2-21
Sistema operativo
Instalación directa, 7-20
Instalación indirecta, 7-26
Software
actualizar, 7-32
Basic Settings, 7-6
Cargar los ajustes de la máquina, 7-13
Conectar/desconectar resultado de Debug, 7-12
Configuración de la máquina, 7-8
Configurar la red, 7-9
Datos de la máquina en USB-Memory-Stick, 7-18
Diagnóstico de error con Copy Logfiles, 7-14
Guardar datos del Dongle, 7-14
Instalación directa, 7-20
Instalación directa/indirecta, 7-19
Instalación indirecta, 7-26
Mostrar historial, 7-15
Mostrar versión actual, 7-15
Mostrar versión anterior, 7-14
Reinicio, 7-36
Reinicio con configuración de la máquina, 7-37
Seleccionar Boot Source, 7-7
Software VNC, 10-4
System Control Unit (SCU), 7-2
System Info, 7-41

T

Tabla de conversión, 8-5
Tabla de los hilos, 8-4
Tarjeta de batería, 6-44
Tarjeta electrónica
Armario de mandos, 6-44
Sustituir, 6-49
Tareas, 6-44
Teclado de pantalla, 10-3
Teclas de función
Elementos de entrada estándar, 2-44
Elementos de selección, 2-45
Menú principal, 2-41
Teclado virtual, 2-46
Teclas de función adicionales, 2-43
Teclas de función estándar, 2-42
Tensión del estirador (estirador tejido), 2-31
Tensión del hilo
Ajustar, 4-13
Tiempo de tisaje
controlar, 3-25
medir, 3-31
Tope de guiahilos
Ajustar, 4-77

TP
Comprobación de programa, 4-109

U

Unidad (otras), 4-106
Unidad de entrada, 2-38

V

Velocidad del carro, 4-2
Después de la parada de la máquina, 4-55
En caso de cubiertas deslizantes abiertas, 4-55
En nudos pequeños, 4-52
Virus, 3-2, 4-85
Virus de computadora, 3-2, 4-85
Visualizar archivo en el editor de muestra, 4-99

Z

Zonas de tisaje (SEN)
Ajustar, 4-18