

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Istruzioni di servizio

| | Tipo | Tipo di calcolatore | Modello |
|-----------|------|---------------------|-----------|
| CMS 730 S | 554 | OKC | 000 - 004 |



Data: 2008-07-02

Versione software: V_OKC_001.007.00x_STOLL

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

I nostri prodotti vengono perfezionati costantemente, per cui ci riserviamo di apportare modifiche tecniche.

Contratto di licenza con l'utente finale (03/2001)

Condizioni di licenza che regolano l'utilizzo del software STOLL

Concessore di licenza: H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

§ 1 Oggetto della licenza ed impiego

- (1) Il Concessore di licenza concede il diritto d'uso non esclusivo sul software STOLL sopra indicato, alle condizioni di seguito specificate. Il Concessore di licenza mette a disposizione del Licenziatario copia del codice oggetto dei programmi concessi in licenza. Il materiale di licenza comprende inoltre una descrizione del programma su supporto cartaceo. I programmi concessi in licenza e la descrizione verranno di seguito denominati "Software concesso in licenza".
- (2) Il Software concesso in licenza può essere utilizzato esclusivamente con le macchine da maglieria STOLL, con cui è stato fornito e funziona solo su tali macchine. Non è ammesso un impiego diverso del Software concesso in licenza.
- (3) L'utilizzo ammesso comprende la memorizzazione dei programmi concessi in licenza in un dispositivo di elaborazione dati, l'esecuzione dei programmi, l'elaborazione dei database e la produzione di copie dei programmi, solo se necessarie per l'impiego previsto dal contratto. Tutti i diritti su tali copie spettano al Concessore di licenza.
- (4) Il Licenziatario non gode di ulteriori diritti di utilizzo e sfruttamento. La creazione di copie di sicurezza, il collaudo e il controllo dei programmi così come la decompilazione del programma sono ammessi solo se consentiti da disposizioni di legge vigenti.
- (5) Il materiale di licenza consegnato su supporto cartaceo, in particolare la descrizione dei programmi, può essere riprodotto solo previo consenso del Concessore di licenza.
- (6) Il Licenziatario può trasferire a terze persone, previa comunicazione scritta al Concessore di licenza, il diritto all'utilizzo insieme alla macchina da maglieria di cui al par. (2) secondo quanto descritto ed alle condizioni limitate esposte nei par. da (1) a (5). Tale destinatario dovrà essere reso espressamente partecipe di queste condizioni. Non è ammesso il trasferimento nell'ambito di un rapporto di esecuzione continuata (es. locazione, leasing). Con il trasferimento decadono tutti i diritti d'uso del primo Licenziatario, anche i diritti su eventuali copie ed elaborazioni che, se non vengono consegnate, vanno distrutte.
- (7) Né il Licenziatario né utilizzatori successivi hanno il diritto di utilizzare il software concesso in licenza, né integralmente né parzialmente, su più di un dispositivo di elaborazione dati contemporaneamente né di distribuire riproduzioni del software concesso in licenza, nella sua versione originale o in versioni modificate o elaborate.

§ 2 Durata di utilizzo

I diritti di utilizzo indicati all'§ 1 vengono concessi a tempo indeterminato per tutta la vita economica del software concesso in licenza.

§ 3 Protezione del software concesso in licenza

- (1) Il Licenziatario dovrà evitare qualsiasi utilizzo improprio, nella propria azienda, del Software concesso in licenza e dovrà far sì che anche i suoi dipendenti e collaboratori nonché le altre persone che lavorano con il pacchetto osservino gli impegni indicati all' § 1.
- (2) Il Licenziatario si impegna a non modificare le annotazioni di protezione contenute nel software, ad esempio note di copyright e altri diritti riservati nonché ad inserire gli stessi, in modo integrale, anche nelle copie eventualmente realizzate. Il Licenziatario è autorizzato a utilizzare i programmi o parti di programmi di altri produttori contenuti o collegati al software solo se accetta le relative condizioni.

§ 4 Garanzia

- (1) Le parti contraenti fanno sapere che, nell' attuale stato tecnico, non è possibile sviluppare programmi perfettamente idonei per tutte le condizioni applicative. Il Concessore di licenza consegna al Licenziatario la descrizione dei programmi regolarmente aggiornata, in cui sono indicati l'uso corretto e le condizioni d'impiego dei programmi. Salvo accordi diversi, non vengono riportate caratteristiche specifiche.
- (2) Il Concessore di licenza garantisce che il Software concesso in licenza funzionerà in conformità alla descrizione pubblicata e valida al momento della consegna al Licenziatario; non vengono considerate eventuali irrilevanti riduzioni della funzionalità. Il Concessore garantisce inoltre che il supporto dati utilizzato è esente da vizi di materiale o difetti di fabbricazione e che i dati sono regolarmente registrati. Qualora il Licenziatario utilizzi il Software concesso in licenza con prodotti hardware o software non provenienti dalla STOLL, il Licenziatario ha l'onere di dimostrare che l'errore riscontrato è causato proprio dal Software concesso in licenza.

- (3) Qualora il Software concesso in licenza ai sensi del par. (2) risultasse inutilizzabile o difettoso, la sostituzione prevista dalla garanzia avviene solo previa restituzione del software difettoso. Se anche il software dato in sostituzione dovesse risultare difettoso o inutilizzabile e il Concessore di licenza non riuscisse a ripristinarne la funzionalità o ad eliminare il difetto entro opportuna scadenza, il Licenziatario potrà, a propria scelta, esigere una riduzione o il rimborso del compenso previa restituzione del Software concesso in licenza.
- (4) È esclusa qualsiasi ulteriore garanzia, in particolare di conformità dei dati o del Software concesso in licenza ai requisiti e agli scopi del Licenziatario.
- (5) La garanzia ha la durata di dodici mesi a partire dalla consegna del Software al Licenziatario.

§ 5 Limitazioni di responsabilità

- (1) Il Concessore di licenza risponde dei danni se derivanti dalla sua violazione di un obbligo contrattuale, tale da compromettere il raggiungimento dello scopo contrattuale. La responsabilità è limitata a quei danni che il Concessore di licenza ha potuto prendere in considerazione all'atto della stipula in base alle condizioni allora note. In ogni caso la responsabilità è limitata al massimo a due volte il canone di licenza pagato dal Licenziatario.
- (2) In caso di virus il Licenziatario ha l'onere di dimostrare che il Software da assoggettare a manutenzione era infetto.
- (3) Il Concessore di licenza non risponde di lucro cessante, mancato guadagno, danni indiretti e conseguenti né di danni derivanti da rivendicazioni di terzi, eccezion fatta per le rivendicazioni dovute alla violazione di diritti di terzi.
- (4) In caso di riacquisizione di dati il Concessore di licenza risponde solo nell'ambito del par. (1) e solo se il Licenziatario memorizza tali dati a intervalli adeguati in base all'applicazione nel senso di una elaborazione regolare, in forma leggibile da macchina, e se tali dati possono essere riprodotti senza un dispendio eccessivo.
- (5) Le suddette limitazioni di responsabilità non valgono per i danni evidentemente derivanti da intenzione o colpa grave del Concessore di licenza, alla mancanza delle caratteristiche promesse o a eventuali diritti fondati sulla legge relativa alla responsabilità di prodotto.

§ 6 Disposizioni conclusive

- (1) Modifiche e integrazioni alle presenti condizioni devono essere apportate per iscritto, pena la nullità.
- (2) La nullità di singole disposizioni delle presenti condizioni di licenza non comporta la nullità delle restanti disposizioni. La disposizione nulla dovrà essere sostituita da una disposizione valida che più si avvicini allo scopo economico inizialmente previsto.
- (3) Le presenti condizioni e il rapporto giuridico tra Concessore di licenza e Licenziatario sono soggetti al diritto tedesco.
- (4) Luogo di adempimento e foro competente per i rapporti con imprenditori è D-Reutlingen.

Installazione programmi

Le precise indicazioni concernenti l'installazione del software si trovano nel manuale.

Licenza di software per Windows XP

Il numero di licenza si trova sull'armadio di comando sinistro o destro.



Fig. 1 Licenza di software per Windows XP sull'armadio di comando sinistro

Visione d'insieme

- 1 Informazioni sul presente documento**
- 2 Descrizione della macchina per maglieria**
- 3 Produzione con la macchina per maglieria**
- 4 Regolazione della macchina per maglieria**
- 5 Manutenzione della macchina per maglieria**
- 6 Manutenzione periodica della macchina per maglieria**
- 7 Installazione del software ed impostazioni di base**
- 8 Filati e fittezza della maglia**
- 9 Dispositivi speciali**
- 10 Machine Management Tools**
- 11 Registro**

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Sommario

| | | |
|----------|---|------------|
| 1 | Informazioni sul presente documento | 1-1 |
| 1.1 | Scopo del presente documento | 1-1 |
| 1.2 | Destinatari del presente documento | 1-1 |
| 1.3 | Informazioni contenute nel presente documento | 1-2 |
| 1.4 | Simboli contenuti nel presente documento. | 1-4 |
| | | |
| 2 | Descrizione della macchina per maglieria | 2-1 |
| 2.1 | Componenti della macchina per maglieria | 2-2 |
| 2.1.1 | Lato anteriore | 2-2 |
| 2.1.2 | Vista laterale (destra) | 2-5 |
| 2.1.3 | Lato posteriore | 2-6 |
| 2.2 | Guida dei fili | 2-7 |
| 2.2.1 | Corse del filo | 2-7 |
| 2.2.2 | Dispositivo di controllo dei fili | 2-10 |
| 2.2.3 | Guida laterale del filo | 2-11 |
| 2.2.4 | Dispositivo di pinzatura e di taglio del filo. | 2-13 |
| 2.2.5 | Guidafili per intarsio * | 2-15 |
| 2.2.6 | Guidafilo vanisé * | 2-15 |
| 2.3 | Carro. | 2-16 |
| 2.3.1 | Comando, velocità e corsa. | 2-16 |
| 2.3.2 | Aspirazione ed corsa di pulizia. | 2-17 |
| 2.3.3 | Lubrificazione centrale | 2-18 |
| 2.3.4 | Pressamaglie | 2-19 |
| 2.4 | Caduta | 2-21 |
| 2.4.1 | Struttura della caduta di lavoro. | 2-21 |
| 2.4.2 | I motorini passo a passo nel carro | 2-23 |
| 2.4.3 | Funzione di abbattaggio | 2-25 |
| 2.4.4 | Posizione degli aghi fuori dal carro | 2-26 |
| 2.5 | Dispositivi di controllo | 2-27 |
| 2.5.1 | Generatore di impulsi | 2-27 |
| 2.5.2 | Arresto a resistenza | 2-27 |
| 2.5.3 | Arresto agli urti | 2-27 |
| 2.5.4 | Salva-aghi | 2-28 |
| 2.6 | Fronture | 2-29 |
| 2.6.1 | Struttura | 2-29 |
| 2.6.2 | Dispositivo di spostamento. | 2-30 |
| 2.7 | Tirapezza | 2-32 |
| 2.7.1 | Tiraggio principale | 2-32 |

| | | |
|-------|--|------|
| 2.7.2 | Tiraggio ausiliario | 2-33 |
| 2.7.3 | Pettine di tiraggio | 2-34 |
| 2.7.4 | Dispositivi di controllo | 2-35 |
| 2.8 | Indicatori ed elementi operativi | 2-36 |
| 2.8.1 | Interruttore principale | 2-36 |
| 2.8.2 | Asta d'avvio | 2-37 |
| 2.8.3 | Lampada di segnalazione | 2-38 |
| 2.8.4 | Pannello di comando | 2-39 |
| 2.8.5 | Superficie utente | 2-40 |

3 Produzione con la macchina per maglieria 3-1

| | | |
|-------|---|------|
| 3.1 | Preparazione della produzione e del cambio di turno | 3-1 |
| 3.1.1 | Caricamento di file, librerie e cartelle | 3-2 |
| 3.1.2 | Immissione del numero di pezzi o di giri | 3-6 |
| 3.1.3 | Configurazione del disinserimento automatica della macchina | 3-7 |
| 3.1.4 | Regolazione dello schermo sensitivo | 3-8 |
| 3.2 | Infilaggio del filato | 3-11 |
| 3.2.1 | Richiamo dell'assegnazione dei guidafili | 3-11 |
| 3.2.2 | Posizionamento delle rocche | 3-12 |
| 3.2.3 | Infilaggio negli anellini | 3-13 |
| 3.2.4 | Infilaggio nel dispositivo di controllo dei fili | 3-13 |
| 3.2.5 | Infilaggio nell'apparecchio STIXX * | 3-13 |
| 3.2.6 | Infilaggio dei fili nel fornitore a frizione | 3-14 |
| 3.2.7 | Infilaggio nella calotta di sicurezza | 3-15 |
| 3.2.8 | Infilaggio nel guidafili | 3-16 |
| 3.2.9 | Infilatura dei fili del dispositivo di pinzatura e di taglio filo | 3-17 |
| 3.3 | Produzione | 3-19 |
| 3.3.1 | Avvio della macchina | 3-19 |
| 3.3.2 | Richiamo del report e del contaturni | 3-20 |
| 3.3.3 | Arresto della macchina | 3-24 |
| 3.3.4 | Controllo del tempo di funzionamento del programma | 3-25 |
| 3.3.5 | Misura del tempo di funzionamento | 3-31 |
| 3.4 | Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini) | 3-33 |
| 3.4.1 | Creazione e gestione del menu ordini | 3-33 |
| 3.4.2 | Impostazione o modifica dei contatori per il menu ordini | 3-35 |
| 3.4.3 | Salva/carica del menu ordini | 3-36 |
| 3.5 | Eliminazione dei errori nel tessuto | 3-38 |
| 3.5.1 | Nuovo inizio dopo lo scarico del telo | 3-39 |
| 3.5.2 | Infilaggio dei guidafili | 3-42 |
| 3.5.3 | Srotolamento del telo dal tiraggio | 3-43 |
| 3.6 | Avvio della macchina dopo un disturbo | 3-44 |
| 3.6.1 | Retrospectiva dei messaggi e dei suggerimenti | 3-46 |

| | | |
|-------|---------------------------------|------|
| 3.6.2 | Sopprimere i messaggi di errore | 3-48 |
|-------|---------------------------------|------|

| | | |
|----------|---|------------|
| 4 | Regolazione della macchina | 4-1 |
| 4.1 | Impostazioni di base | 4-1 |
| 4.1.1 | Regolazione della velocità del carro | 4-2 |
| 4.1.2 | Regolare della fittezza delle maglie | 4-4 |
| 4.1.3 | Regolazione e scalatura dei guidafili | 4-9 |
| 4.1.4 | Regolare la tensione del filo | 4-13 |
| 4.1.5 | Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione * | 4-15 |
| 4.1.6 | Regolare il fornitore ad accumulo SFE * | 4-17 |
| 4.1.7 | Regolazione dei settori di lavorazione | 4-18 |
| 4.1.8 | Regolazione del tirapezza | 4-19 |
| 4.1.9 | Regolare di commutatori di rapporti e del numero di pezzi | 4-24 |
| 4.1.10 | Regolazione dei contaforma | 4-25 |
| 4.1.11 | Regolare dei contatori | 4-27 |
| 4.1.12 | Inserire e disinserire l'illuminazione | 4-28 |
| 4.1.13 | Impostazione del valore per la sospensione della pinza | 4-29 |
| 4.1.14 | Configurazione della barra dei simboli | 4-30 |
| 4.1.15 | Configurazione del monitoraggio | 4-32 |
| 4.1.16 | Configurazione del disegno | 4-36 |
| 4.1.17 | Impostazioni K&W | 4-44 |
| 4.1.18 | Correzione dello spostamento | 4-45 |
| 4.2 | Regolazioni ampliate | 4-47 |
| 4.2.1 | Attivare e disattivare gli aggregati | 4-48 |
| 4.2.2 | Per impostare la lingua | 4-50 |
| 4.2.3 | Regolazione della sensorica | 4-52 |
| 4.2.4 | Regolare dei parametri fronture | 4-54 |
| 4.2.5 | Regolare dei parametri della macchina | 4-55 |
| 4.2.6 | Regolare del tempo di disinserimento in caso di black-out | 4-57 |
| 4.2.7 | Copiatrice dei dati di assistenza | 4-59 |
| 4.2.8 | Esecuzione della corsa di riferimento | 4-61 |
| 4.2.9 | Regolare della correzione posizione spostamento VPK | 4-64 |
| 4.2.10 | Regolare la correzione di base spostamento VGK | 4-66 |
| 4.2.11 | Correzione della posizione delle camme di discesa | 4-68 |
| 4.2.12 | Regolazione degli spazzolini | 4-70 |
| 4.2.13 | Regolare la pinza del filo | 4-71 |
| 4.2.14 | Montare e regolare il pressamaglie | 4-72 |
| 4.2.15 | Regolazione del salva-aghi | 4-75 |
| 4.2.16 | Per regolare i guidafili | 4-75 |
| 4.2.17 | Regolazione dei limitatori dei guidafili | 4-77 |
| 4.2.18 | Regolazione della guida del guidafilo | 4-78 |
| 4.2.19 | Regolare gli spazzolini della lubrificazione centrale | 4-79 |
| 4.2.20 | Per regolare i guidafili per intarsio * | 4-80 |
| 4.2.21 | Spostamento dei guidafili per intarsio nel settore del carro * | 4-81 |
| 4.2.22 | Impostazione del punto d'arresto di un guidafilo per intarsio * | 4-81 |

| | | |
|----------|---|------------|
| 4.2.23 | Regolazione dei guidafili vanisé | 4-84 |
| 4.3 | Il lavoro con file. | 4-85 |
| 4.3.1 | Aiuto sul lavoro nelle finestre | 4-85 |
| 4.3.2 | File manager | 4-91 |
| 4.3.3 | Lavoro con file, biblioteche e cartelle | 4-95 |
| 4.3.4 | Visualizzare un file nell'editore disegni. | 4-99 |
| 4.3.5 | Cancellare la memoria di lavorazione | 4-101 |
| 4.3.6 | Copiature di file | 4-103 |
| 4.3.7 | Selezione della cartella attuale. | 4-106 |
| 4.3.8 | Esecuzione del test del programma. | 4-109 |
| 4.4 | Lavorazione con l'Editor del SINTRAL | 4-111 |
| 4.4.1 | Attivazione dell'Editor del Sintral | 4-111 |
| 4.4.2 | Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori | 4-117 |
| 4.5 | Modifica del file Setup | 4-118 |
| 4.6 | Collegamento KnitLAN | 4-122 |
| 4.7 | Definizione del profilo utente | 4-125 |
| 5 | Manutenzione della macchina per maglieria | 5-1 |
| 5.1 | Minimizzazione dell'usura. | 5-1 |
| 5.2 | Macchina per maglieria | 5-3 |
| 5.2.1 | Pulizia dello schermo sensitivo | 5-5 |
| 5.2.2 | Pulire l'aspirazione e il contenitore per la lanugine * | 5-6 |
| 5.2.3 | Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore | 5-8 |
| 5.2.4 | Pulizia della frontura. | 5-9 |
| 5.2.5 | Pulire la pinza attiva | 5-9 |
| 5.2.6 | Pulizia del freno permanente | 5-10 |
| 5.2.7 | Pulire il fornitore a frizione * | 5-10 |
| 5.2.8 | Pulizia del ventilatore dell'azionamento principale | 5-11 |
| 5.2.9 | Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando a destra. | 5-12 |
| 5.2.10 | Pulizia del tappetino filtrante dell'alimentatore | 5-12 |
| 5.2.11 | Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo | 5-13 |
| 5.2.12 | Pulizia del segmento di trasporto | 5-15 |
| 5.2.13 | Pulizia delle cadute | 5-17 |
| 5.2.14 | Pulizia accurata del dispositivo pinze e taglio filo. | 5-18 |
| 5.3 | Lubrificazione della macchina per maglieria. | 5-22 |
| 5.3.1 | Intervallo di lubrificazione | 5-23 |
| 5.3.2 | Regolare dell'intervallo di lubrificazione per la frontura | 5-24 |
| 5.3.3 | Regolazione della lubrificazione centrale. | 5-25 |
| 5.3.4 | Oliatura della frontura. | 5-28 |
| 5.3.5 | Ripristino dell'intervallo di lubrificazione. | 5-28 |
| 5.3.6 | Oliatura della frontura delle platine. | 5-29 |
| 5.3.7 | Oliatura delle barre dei guidafili | 5-29 |

| | | |
|----------|---|------------|
| 5.3.8 | Oliatura della barra di scorrimento del carro | 5-30 |
| 5.3.9 | Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi | 5-30 |
| 5.3.10 | Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie | 5-31 |
| 5.3.11 | Oliatura delle cerniere delle linguette degli aghi | 5-31 |
| 5.3.12 | Ingrassaggio delle barre dei guidafili | 5-32 |
| 5.3.13 | Ingrassaggio del dispositivo di spostamento | 5-33 |
| 5.3.14 | Ingrassaggio degli elementi di regolazione | 5-34 |
| 6 | Riparazione della macchina per maglieria | 6-1 |
| 6.1 | Attività secondarie per la riparazione | 6-1 |
| 6.1.1 | Attivazione e disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V | 6-1 |
| 6.1.2 | Lubrificazione centrale - posizione di montaggio e di lavoro | 6-3 |
| 6.2 | Utili righe di lavorazione | 6-4 |
| 6.3 | Sostituzione di componenti | 6-6 |
| 6.3.1 | Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento | 6-7 |
| 6.3.2 | Sostituire la platina intermedia | 6-9 |
| 6.3.3 | Sostituire la platina di selezione | 6-10 |
| 6.3.4 | Sostituzione della platina di abbattaggio | 6-11 |
| 6.3.5 | Sostituire la molla della platina d'abbattaggio | 6-12 |
| 6.3.6 | Sostituire la guida del filato della platina | 6-13 |
| 6.3.7 | Sostituire la guida aghi | 6-14 |
| 6.3.8 | Sostituire il supporto del filo d'acciaio | 6-15 |
| 6.3.9 | Asportazione o inclinazione della frontura | 6-17 |
| 6.3.10 | Riparare la frontura | 6-21 |
| 6.3.11 | Asportazione e montaggio della slitta | 6-24 |
| 6.3.12 | Togliere la piastra della serratura | 6-33 |
| 6.3.13 | Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio | 6-35 |
| 6.3.14 | Sostituzione dei guidafili | 6-38 |
| 6.3.15 | Montaggio dei guidafili per intarsio * | 6-38 |
| 6.3.16 | Sostituzione del dispositivo di controllo del filo | 6-40 |
| 6.3.17 | Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione | 6-41 |
| 6.3.18 | Spurgo della tubazione dell'olio | 6-43 |
| 6.4 | Eliminazione di disturbi di componenti elettronici | 6-44 |
| 6.4.1 | Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro) | 6-44 |
| 6.4.2 | Alimentatore | 6-47 |
| 6.4.3 | Comando dei magneti dei guidafili | 6-48 |
| 6.4.4 | Sostituzione della scheda elettronica | 6-49 |
| 6.5 | Controllo dei fusibili | 6-50 |
| 7 | Installazione del software ed impostazioni di base | 7-1 |
| 7.1 | Fase di inizializzazione | 7-2 |
| 7.1.1 | Basic Settings | 7-6 |

| | | |
|-----------|---|-------------|
| 7.2 | Carica/salva dei dati della macchina | 7-16 |
| 7.3 | Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick | 7-18 |
| 7.4 | Installare il sistema operativo Stoll | 7-19 |
| 7.4.1 | Installazione diretta | 7-20 |
| 7.4.2 | Installazione indiretta | 7-26 |
| 7.4.3 | Aggiornamento del software | 7-32 |
| 7.4.4 | Esecuzione del riavvio | 7-36 |
| 7.4.5 | Esecuzione del riavvio con configurazione macchina | 7-37 |
| 7.4.6 | Configurazione del collegamento online | 7-39 |
| 7.4.7 | Panoramica sui dati del sistema | 7-42 |
| 8 | Filati e fittezza della maglia | 8-1 |
| 8.1 | Settore di fittezza delle maglie | 8-1 |
| 8.2 | Lunghezza della maglia | 8-2 |
| 8.3 | Tabella del filato | 8-4 |
| 8.4 | Tabella di conversione | 8-5 |
| 9 | Dispositivi speciali | 9-1 |
| 10 | Machine Management Tools | 10-1 |
| 10.1 | Finestra Machine Management Tools | 10-1 |
| 10.2 | Visualizzare la tastiera sullo schermo | 10-3 |
| 10.3 | Controllo remoto con il software VNC | 10-4 |
| 10.3.1 | Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina | 10-5 |
| 10.3.2 | Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina | 10-6 |
| 10.3.3 | Individuare l'indirizzo IP della macchina | 10-7 |
| 10.3.4 | Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook) | 10-7 |
| 10.3.5 | Controllo remoto con il VNC Viewer | 10-8 |
| 10.3.6 | Controllo remoto tramite Web Browser | 10-10 |
| 10.4 | Inviare una e-mail direttamente dalla macchina | 10-12 |
| 11 | Registro | 11-1 |

1 Informazioni sul presente documento

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Scopo del presente documento *(vedi pagina 1-1)*
- Destinatari del presente documento *(vedi pagina 1-1)*
- Informazioni contenute nel presente documento *(vedi pagina 1-2)*
- Simboli contenuti nel presente documento *(vedi pagina 1-4)*

1.1 Scopo del presente documento

Il presente documento costituisce una guida all'uso della vostra macchina per maglieria.

Le informazioni contenute riguardano i seguenti aspetti:

- Uso
- Manutenzione durante il funzionamento normale
- Eliminazione di disturbi
- Manutenzione periodica
- Ricerca errori

1.2 Destinatari del presente documento

I singoli capitoli del presente documento sono destinati a personale con qualifiche e compiti diversificati:

| Destinatari e qualifiche | Capitolo |
|--|---|
| Tutto il personale: Conoscenza delle direttive vigenti in materia di sicurezza sul posto di lavoro | 1 Informazioni sul presente documento 2 Descrizione della macchina per maglieria |
| Operatori: Conoscenza delle nozioni fondamentali relativi alla lavorazione sulle macchine rettilinee per maglieria | Tutti i capitoli suddetti 3 Produzione con la macchina per maglieria 4 Regolazione della macchina per maglieria 5 Manutenzione della macchina per maglieria 6 Manutenzione periodica della macchina per maglieria |
| Tecnici: Conoscenza delle direttive vigenti in materia di sicurezza elettrotecnica e formazione professionale conseguita nel settore della meccanica tessile | Tutti i capitoli |

Tab. 1-1 Assegnazione dei destinatari i capitoli

1.3 Informazioni contenute nel presente documento

Il presente documento contiene tutte le informazioni relative al montaggio, all'uso, alla manutenzione ordinaria e periodica della macchina per maglieria.

Per ulteriore informazioni consultare i documenti qui di seguito riportati:

| Documento | Informazioni contenute |
|--|--|
| Catalogo di pezzi di ricambio | Figure e codici per l'ordinazione di tutti i pezzi di ricambio |
| Manuale del dispositivo di preparazione di disegni STOLL | Impiego del dispositivo di preparazione di disegni STOLL |
| Manuale di programmazione | Creazione di programmi di lavoro con Sintral |
| Istruzioni per l'apparecchio STIXX | Dispositivo speciale per misurare e regolare la lunghezza della maglia |
| Stoll-knit report 2 (SKR2) | Software per il rilevamento dei dati operativi e di macchina |
| Order Management Software (OMS) | Software per la distribuzione, il controllo e la gestione degli ordini di lavoro |

Tab. 1-2 Visione d'insieme dei documenti relativi alla macchina per maglieria e al dispositivo di preparazione di disegni STOLL

Per ulteriore informazioni potete rivolgervi a:

- la filiale STOLL o il rivenditore nazionale STOLL
- la helpline della STOLL:
 - Tel: +49-(0)7121-313-450
 - Fax: +49-(0)7121-313-455
- E-Mail: helpline@stoll.com
- Internet: <http://www.stoll.de> // www.stoll.com
- i centri di addestramento STOLLI che organizzano corsi specifici

Targhetta Alcune informazioni e descrizioni dipendono dal modello e dal tipo di computer. A seconda della data di fabbricazione della macchina si possono presentare differenze del modello. Il modello della macchina è indicato sulla targhetta e sulla tabella che si trova sul frontespizio di questo manuale d'istruzioni.

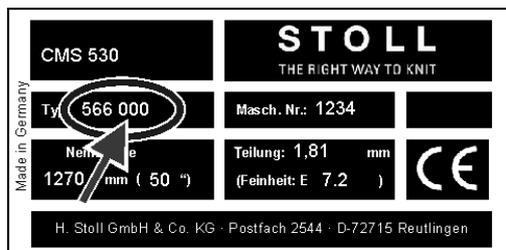


Fig. 1-1 Targhetta della macchina

La seconda colonna di numeri nel campo "Typ" specifica il modello. In questo esempio si tratta di una macchina del modello "003".

1.4 Simboli contenuti nel presente documento

Alcune informazioni del presente documento sono evidenziate da simboli particolari che ne agevolano l'accesso.

- * Secondo il tipo di macchina, l'equipaggiamento della macchina può essere diverso da questa descrizione (tipo di macchina, estensione della consegna, dispositivo speciale).



Questo simbolo indica le informazioni fondamentali.



Questo simbolo indica i consigli per ottimizzare il modo di procedere.



PERICOLO

Questo simbolo indica un avvertimento!

Un avvertimento è volto a prevenire incidenti mortali o lesioni per l'operatore, nonché danni di grave entità alla macchina per maglieria.

→ Leggere sempre con cura e seguire scrupolosamente gli avvertimenti.

1. Eseguire la prima operazione.
2. Eseguire la seconda operazione.
3. Eseguire la terza operazione.

- oppure -

→ Eseguire le operazioni in un'unica fase.



In caso di anomalie di funzionamento:

Questo simbolo ne indica le possibili cause.

→ Per risolvere il problema, eseguire questa operazione.

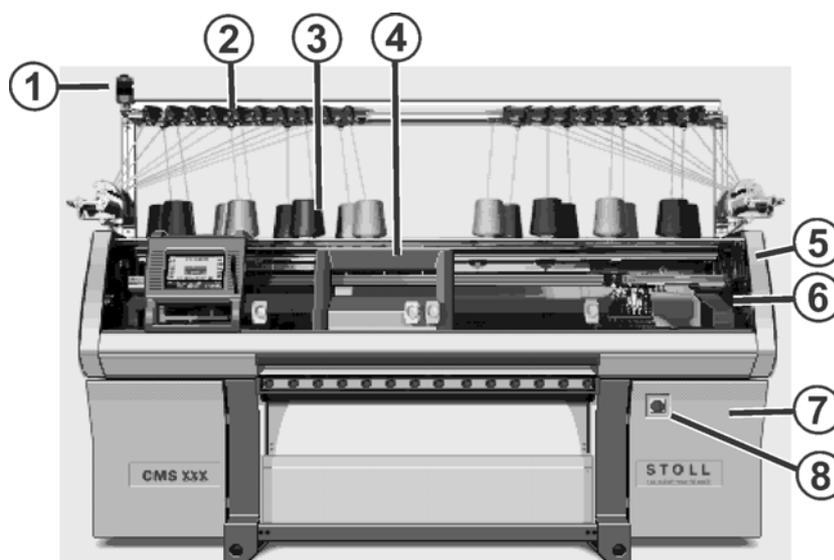
2 Descrizione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Componenti della macchina per maglieria (*vedi pagina 2-2*)
- Guida dei fili (*vedi pagina 2-7*)
- Carro (*vedi pagina 2-16*)
- Caduta (*vedi pagina 2-21*)
- Dispositivi di controllo (*vedi pagina 2-27*)
- Fronture (*vedi pagina 2-29*)
- Indicatori ed elementi operativi (*vedi pagina 2-36*)

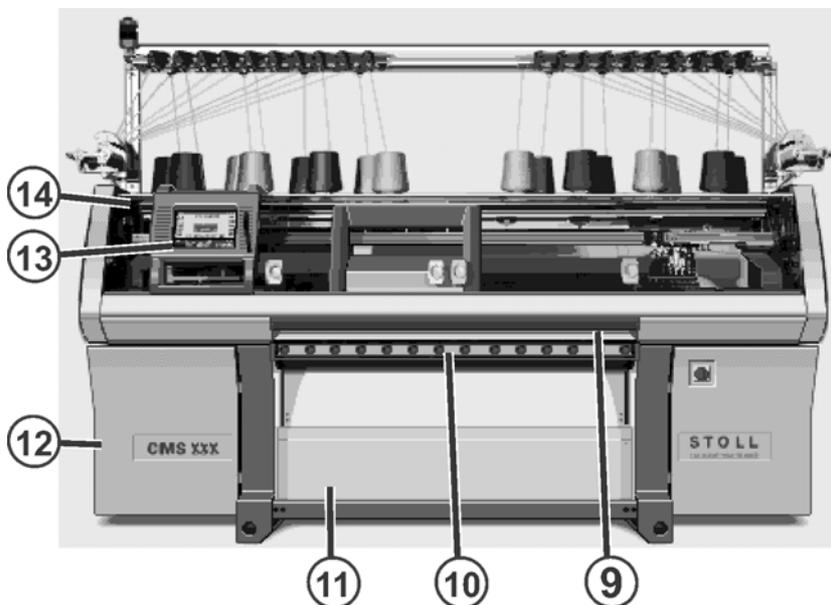
2.1 Componenti della macchina per maglieria

2.1.1 Lato anteriore



| | Denominazione | Funzione |
|---|--|--|
| 1 | Lampada di segnalazione | Indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria. |
| 2 | Dispositivo di controllo dei fili | Tende e sorveglia il filo. |
| 3 | Portarocche | Su di esso si depositano le rocche. |
| 4 | Carro | Si sposta sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni ago nella frontura. |
| 5 | Calotta di sicurezza (sinistra, destra) | La posizione di inversione del carro è protetta dalla calotta di sicurezza. |
| 6 | Calotte di copertura | L'intera corsa del carro è protetta da calotte di copertura. Esse impediscono l'introduzione di arti nella macchina in funzione. |
| 7 | Controllore (lato destro della macchina) | Controlla il carro e lo spostamento della frontura. |
| 8 | Interruttore principale | Inserimento e disinserimento della macchina. Interruttore di arresto d'emergenza. |

Tab. 2-1 Panoramica degli elementi di macchina 1



| | Denominazione | Funzione |
|----|--|---|
| 9 | Asta d'avvio | Attiva ed arresta il carro. |
| 10 | Tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario e pettine di tiraggio) | <p>Tiraggio principale: Tira le maglie dagli aghi e le porta in basso nella vasca del telo.</p> <p>Tirapezza ausiliario: Prende il tessuto direttamente sotto le fronture.</p> <p>Pettine di tiraggio: Con il pettine di tiraggio si inizia automaticamente la lavorazione di teli che vengono quindi espulsi dopo il loro completamento.</p> |
| 11 | Vano di raccolta | Il tirapezza convoglia il tessuto pronto nel vano di raccolta, dove viene protetto dallo sporco. |
| 12 | Controllore (lato sinistro della macchina) | <p>Controlla sequenza di lavorazione.</p> <p>Salva i dati del programma di lavorazione.</p> <p>Controlla la selezione degli aghi ed i motori nel carro.</p> |
| 13 | Schermo tattile | Lo schermo tattile consente la comunicazione con il controllore della macchina |
| 14 | Porta USB | <p>Collegamento per un supporto dati intercambiabile su cui sono salvati programmi di lavorazione, sistemi operativi e dati di macchina.</p> <p>Raccomandazioni: Utilizzare un USB Memory Stick. Anche possibile: Drive floppy, drive CD, drive DVD, disco rigido esterno.</p> |

Tab. 2-2 Panoramica degli elementi di macchina 2

2.1 Componenti della macchina per maglieria

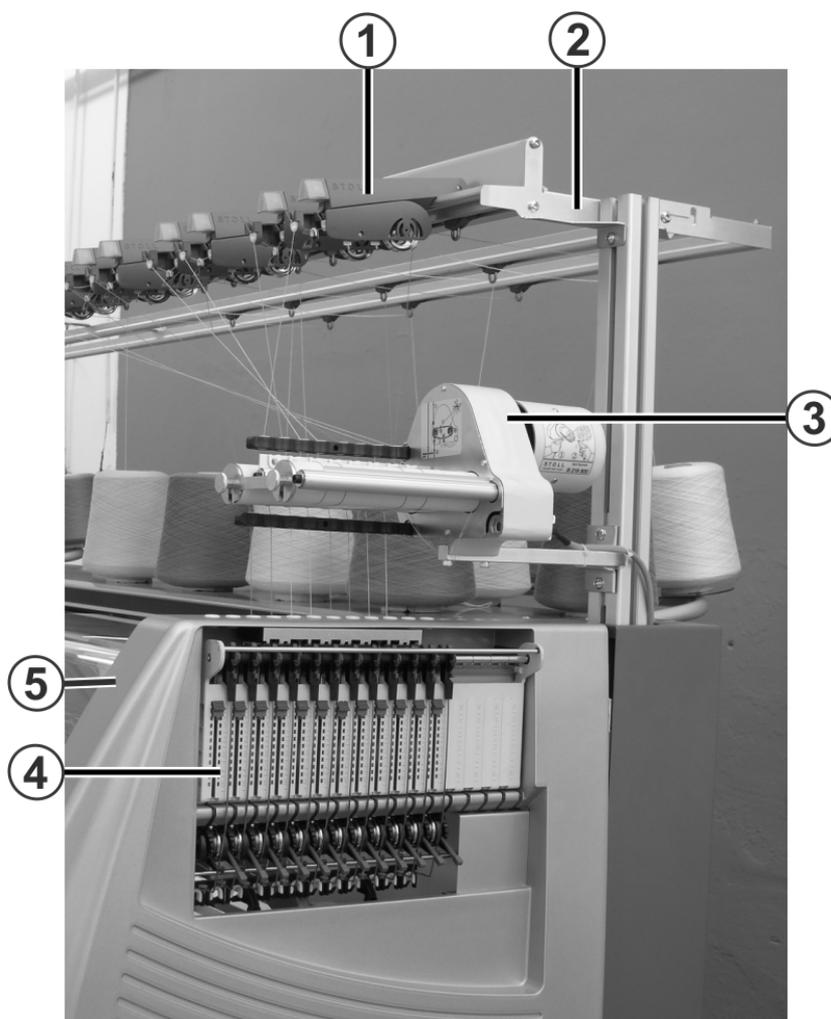
Lato interno



| | Denominazione | Funzione |
|---|--|---|
| 1 | Carro | Si sposta sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafilo e di ogni ago nella frontura. |
| 2 | Frontura | Ogni macchina possiede una frontura anteriore ed una frontura posteriore. Nella frontura si trovano scanalature che guidano gli aghi. |
| 3 | Dispositivo di pinzatura e taglio (sinistra, destra) | Il dispositivo pinze e taglio filo blocca il filo che non viene impiegato per la lavorazione. |
| 4 | Guidafilo | Viene tirato dal carro sulla frontura e conduce il filo agli aghi. |
| 5 | Barra guidafilo | Le barre si trovano al di sopra delle fronture. I guidafili scorrono su questa barra. |

Tab. 2-3 Panoramica degli elementi di macchina 3

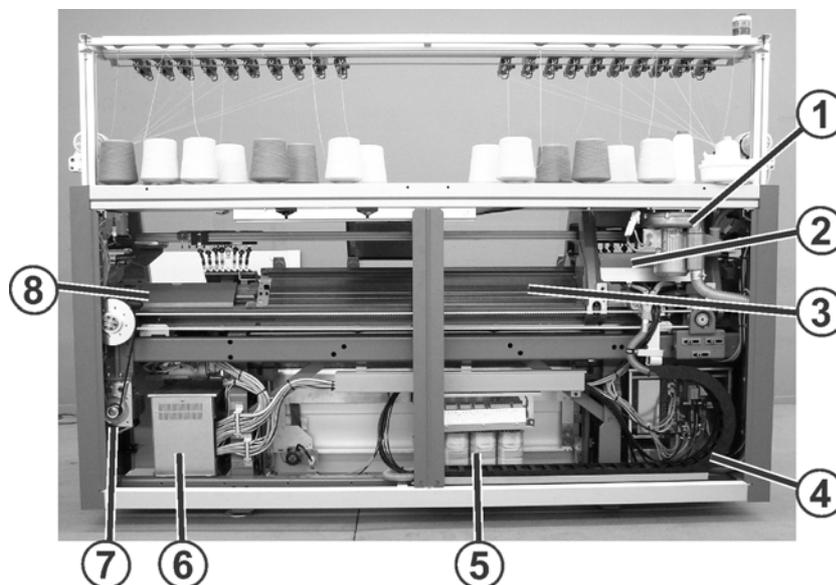
2.1.2 Vista laterale (destra)



| | Denominazione | Funzione |
|---|---|--|
| 1 | Dispositivo di controllo dei fili | Tende e sorveglia il filo. |
| 2 | Dispositivo di controllo e guida dei fili | Su di esso sono montati i dispositivi di controllo del filo ed i fornitori a frizione. |
| 3 | Fornitore a frizione | Svolge il filo dalla rocca e lo conduce al tendifilo con tensione costante. |
| 4 | Tendifilo laterale | Sorveglia e tende e il filo. |
| 5 | Calotta di sicurezza (sinistra, destra) | La posizione di inversione del carro è protetta dalla calotta di sicurezza. |

Panoramica degli elementi di macchina 4

2.1.3 Lato posteriore



| | Denominazione | Funzione |
|---|--|---|
| 1 | Eliminazione della lanugine | L'eliminazione della lanugine elimina la lanugine dal settore superiore delle fronture. |
| 2 | Carro | Si sposta sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafilo e di ogni ago nella frontura. |
| 3 | Frontura posteriore | Ogni macchina possiede una frontura anteriore ed una frontura posteriore. Nella frontura si trovano scanalature che guidano gli aghi. |
| 4 | Cavo trascinateore (catena di alimentazione) | Nella catena di alimentazione sono condotti i cavi per il movimento alterno del carro. |
| 5 | Trasformatore (fusibili) | E' possibile azionare la macchina per maglieria con tensioni di rete diverse. |
| 6 | Controllore (lato destro della macchina) | Controlla il carro e lo spostamento della frontura. |
| 7 | Azionamento principale | Un motore di comando trasmette il movimento al carro mediante una cinghia dentata. |
| 8 | Dispositivo di spostamento | Viene impiegato per effettuare lo spostamento laterale della frontura posteriore. |

Panoramica degli elementi di macchina 5

2.2 Guida dei fili

La guida dei fili svolge le seguenti funzioni:

- guida il filato
 - dalla rocca al guidafile
 - riducendo al minimo l'attrito
 - ed evitando il contatto o l'incrocio dei fili
- controlla il filato per maglieria e, in particolare,
 - Estremità del filo
 - la rottura del filo
 - i nodi
- regola la tensione del filo
- elimina il problema dei fili pendenti grazie alla ricuperazione del filo

2.2.1 Corse del filo

Sulla macchina per maglieria sono previste diverse corse per l'infilaggio del filato. La corsa ottimale dipende dal tipo di filato e dal disegno.

| Filato | Corsa |
|--|---|
| Fili impiegati raramente, p. es. fili elastici | Corsa 1 |
| Fili impiegati raramente, p. es. fili di separazione | Corsa 2 |
| Fili impiegati frequentemente | Disegni semplici: Corsa 2 Disegni complessi: Corsa 3 |
| Fili di difficile lavorazione | Corsa 3 |
| Teli della stessa lunghezza | Corsa 4 |

Tab. 2-4 Determinazione della corsa

Le figure qui di seguito riportate illustrano le quattro corse possibili.

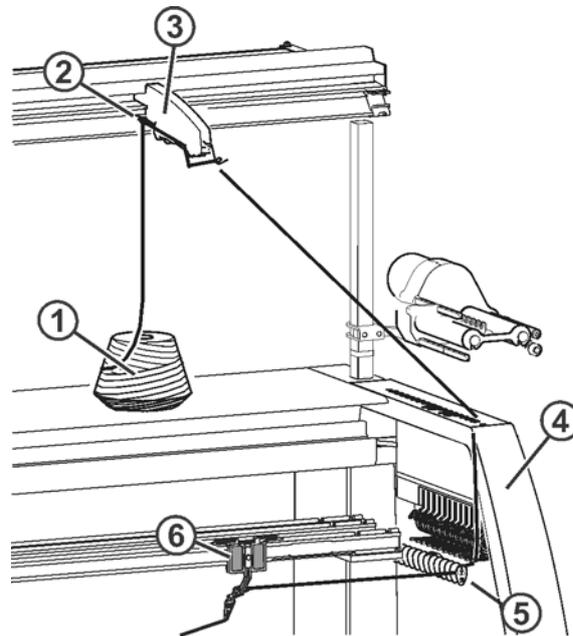


Fig. 2-1 Corsa 1

- | | |
|-------------------------------------|------------------------|
| 1 Spola | 4 Calotta di sicurezza |
| 2 Guida del filato laterale | 5 Deviatore del filato |
| 3 Dispositivo di controllo dei fili | 6 Guidafile |

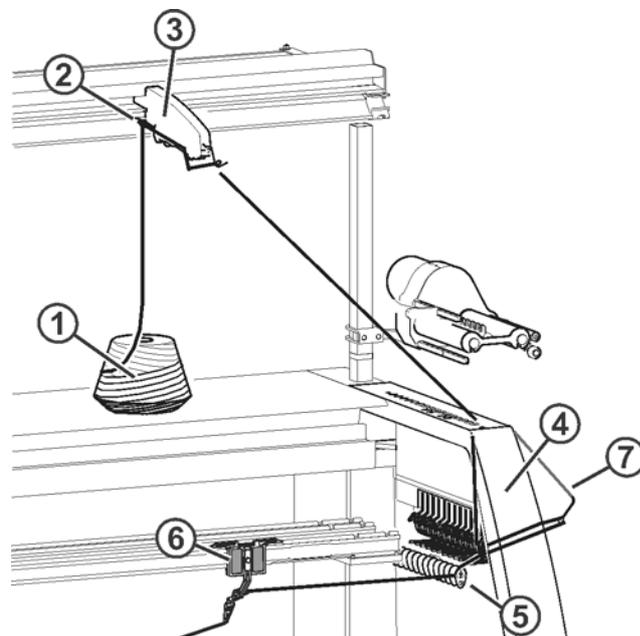


Fig. 2-2 Corsa 2

- | | |
|-------------------------------------|------------------------|
| 1 Spola | 5 Deviatore del filato |
| 2 Guida del filato laterale | 6 Guidafile |
| 3 Dispositivo di controllo dei fili | 7 Tendifilo laterale |
| 4 Calotta di sicurezza | |

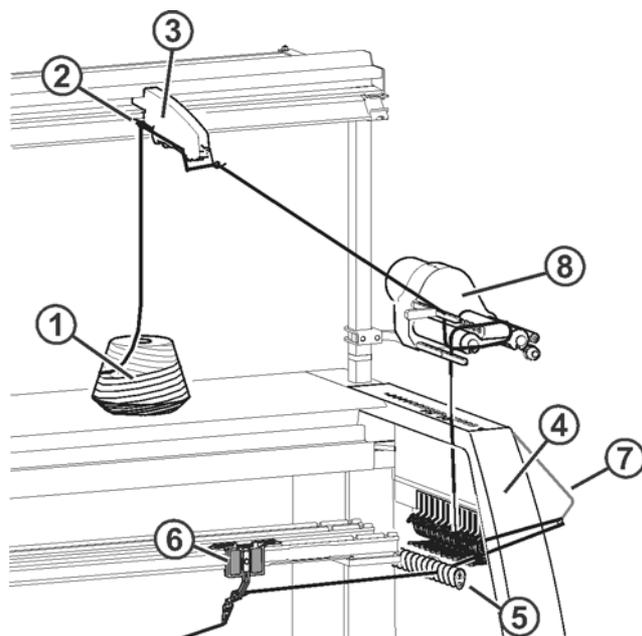


Fig. 2-3 Corsa 3

- | | |
|-------------------------------------|------------------------|
| 1 Spola | 5 Deviatore del filato |
| 2 Guida del filato laterale | 6 Guidafile |
| 3 Dispositivo di controllo dei fili | 7 Tendifilo laterale |
| 4 Calotta di sicurezza | 8 Fornitore a frizione |

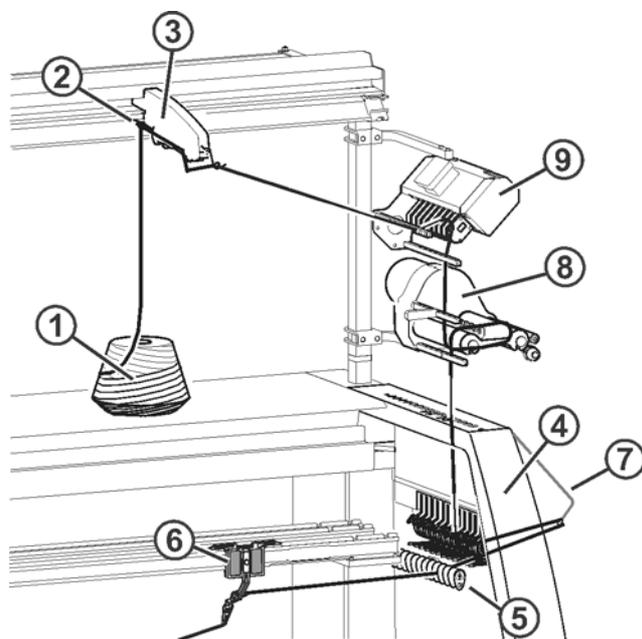


Fig. 2-4 Corsa 4

- | | |
|-------------------------------------|------------------------|
| 1 Spola | 6 Guidafile |
| 2 Guida del filato laterale | 7 Tendifilo laterale |
| 3 Dispositivo di controllo dei fili | 8 Fornitore a frizione |
| 4 Calotta di sicurezza | 9 Apparecchio STIXX |
| 5 Deviatore del filato | |

2.2.2 Dispositivo di controllo dei fili

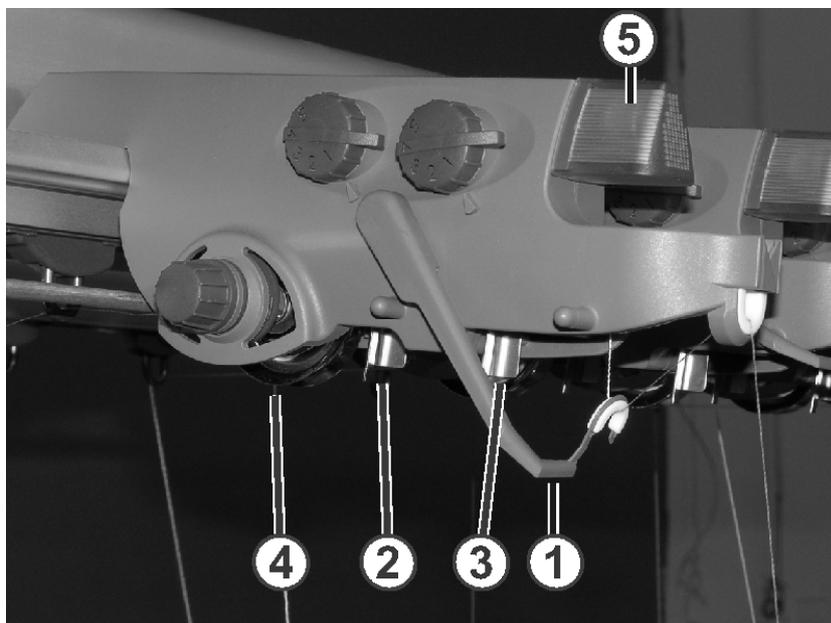


Fig. 2-5 Dispositivo di controllo dei fili

- | | | | |
|---|----------------------------------|---|-------------------------|
| 1 | Controllo della rottura del filo | 4 | Disco frenante del filo |
| 2 | Tastanodi per nodi grandi | 5 | Diodo luminescente |
| 3 | Tastanodi per nodi piccoli | | |

E' possibile regolare singolarmente gli elementi del dispositivo di controllo dei fili in base al filato in lavorazione.

Il controllo della rottura del filo (1) sorveglia in filo ed arresta la macchina per maglieria in caso di rottura o di esaurimento del filo. L'anomalia viene segnalata dal diodo luminescente (5) sull'unità di controllo dei fili, dalla luce di segnalazione e sul Touch-Screen.

In caso di nodi grandi rilevati nel filato, il tastanodi arresta la macchina per maglieria. L'anomalia viene segnalata dal diodo luminescente (5) sull'unità di controllo dei fili, dalla luce di segnalazione e sul Touch-Screen.

In caso di nodi piccoli rilevati nel filato, la macchina lavora un numero programmato di ranghi a velocità ridotta.

Il disco del freno del filo (4) regola la tensione del filo e ne impedisce la flessione.

2.2.3 Guida laterale del filo

Il fornitore a frizione, la pinza attiva, il tendifilo laterale ed il freno permanente lavorano insieme.

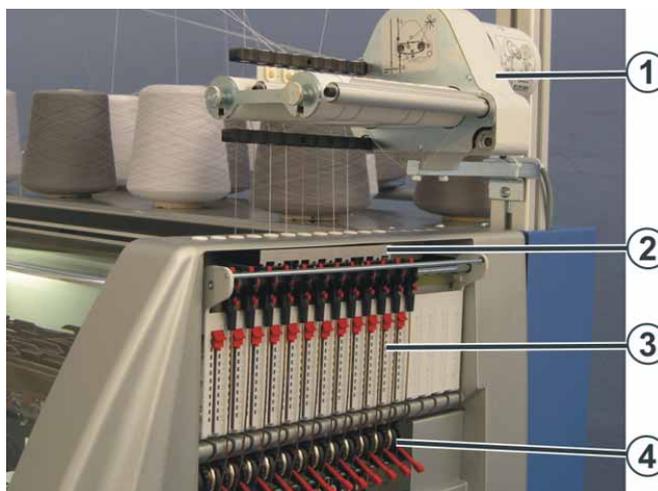


Fig. 2-6 Guida laterale del filo

- | | | | |
|---|----------------------|---|--------------------|
| 1 | Fornitore a frizione | 3 | Tendifilo laterale |
| 2 | Pinza attiva | 4 | Freno permanente |

Fornitore a frizione I rulli a frizione del fornitore a frizione (1) riducono la tensione del filo.

Fornitore ad accumulo SFE * Il fornitore serve per l'accumulo intermedio del filo. Nel tirare il filo, il corpo d'avvolgimento cilindrico e le posizioni del filo che sono a parte creano una tensione del filo più uniforme che da una rocca. Eventuali punte di tensione vengono assorbite dal fornitore e poi compensate.

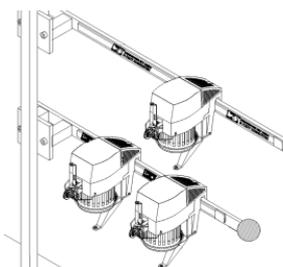


Fig. 2-7 Fornitore ad accumulo SFE

Secondo l'uso si possono utilizzare fino a 5 fornitori su ogni lato della macchina.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

Pinza attiva

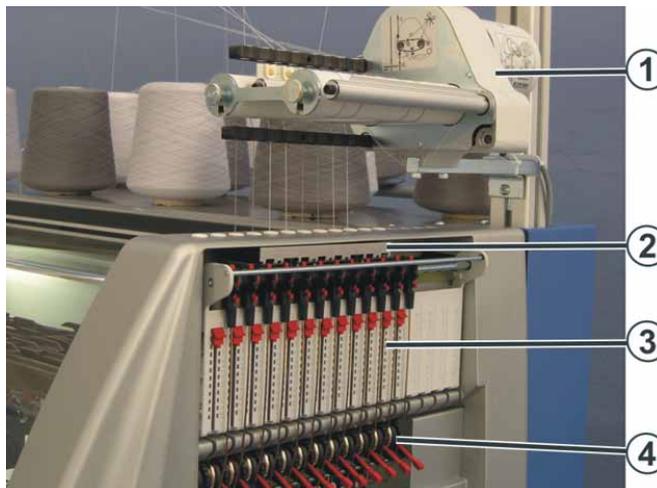


Fig. 2-8 Guida laterale del filo

- | | | | |
|---|----------------------|---|--------------------|
| 1 | Fornitore a frizione | 3 | Tendifilo laterale |
| 2 | Pinza attiva | 4 | Freno permanente |

Sotto il fornitore a frizione si trova la pinza attiva, la quale è integrata nella calotta di sicurezza laterale. La pinza è posizionata in modo che ad ogni traccia del fornitore a frizione è associata una traccia corrispondente della pinza. Sono presenti complessivamente 8 tracce.

Nel fornitore a frizione talvolta si verifica un problema:

Se un filo non viene lavorato a lungo, è possibile che il fornitore, a causa dell'attrito, fornisca un po' di filo allontanando il tendifilo laterale in modo da arrestare la macchina. Ciò viene impedito dalla pinza. Se il tendifilo si allontana di oltre 45 gradi, la pinza si chiude automaticamente. Quando il filo viene lavorato di nuovo, il tendifilo si sposta all'interno e la pinza si apre.

Tendifilo laterale Il tendifilo laterale svolge due funzioni:

| Funzione | Descrizione |
|---------------------|--|
| Sorvegliare il filo | Arresto della macchina per maglieria in caso di rottura o di esaurimento del filo. |
| Tendere il filo | Se il guidafilo si avvicina al tendifilo, può tenere nello stato teso il filo ancora non lavorato. IL tendifilo si allontana tenendo teso il filo. |

In caso di rottura del filo, il tendifilo laterale si sposta all'esterno spegnendo la macchina. Sull'estremità superiore del tendifilo è montato un magnete che attiva un contatto nella calotta di sicurezza laterale.

2.2.4 Dispositivo di pinzatura e di taglio del filo

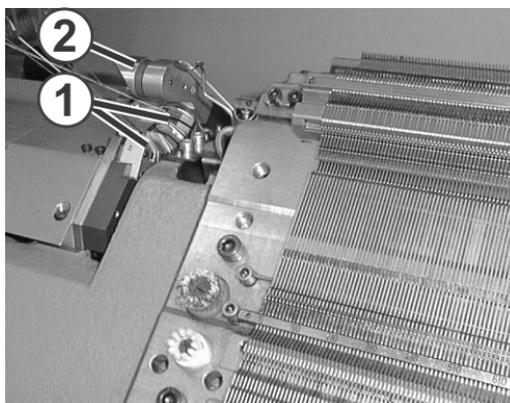


Fig. 2-9 Dispositivo di pinzatura e di taglio del filo

- 1 Pinze
- 2 Gancio d'afferramento

I dispositivi di pinzatura e di taglio del filo sono montati a sinistra ed a destra accanto alle fronture. Ognuno lavora con otto pinze (1).

Il dispositivo di pinzatura e di taglio del filo blocca il filo che non viene impiegato per la lavorazione. Nel cambiare il colore, un guidafilo non più necessario viene arrestato dietro di una pinza. Il gancio d'afferramento (2) tira il filo verso il basso. Successivamente il filo viene pinzato e tagliato. Quando il guidafilo ritorna in azione, dopo aver lavorato alcuni ranghi, la pinza si apre liberando l'estremità del filo. Il numero di ranghi lavorati fino all'apertura della pinza viene programmato nel programma di lavorazione.

Sistema di guida del filato

Sul lato destro e sinistro della frontura si trova il sistema di guida del filato. Esso lavora insieme al dispositivo di pinzatura e di taglio del filo. Il sistema di guida del filato è formato da due staffe di guida e dalla pinza del filo.

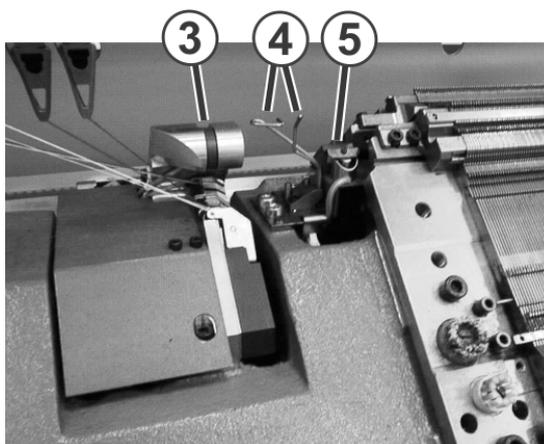


Fig. 2-10 Sistema di guida del filato

- 3 Dispositivo di pinzatura e di taglio del filo
- 4 Staffa di guida del filato
- 5 Pinza del filo

Mediante un magnete di sollevamento il sistema di guida del filato viene tenuto in posizione di lavoro. Esso svolge le seguenti funzioni:

- Staffa di guida: quando il guidafile si porta nella posizione di pinzatura e taglio, il filo viene prelevato con sicurezza dal dispositivo di pinzatura e taglio.

Se il guidafile viene riutilizzato, una staffa mantiene il filo profondo per farlo prelevare con sicurezza dagli aghi anche se il guidafile si è arrestato fuori dal dispositivo di pinzatura e di taglio del filo.

- Pinza: quando il guidafile viene riapplicato, il filo viene collocato nella pinza. Essa blocca il filo finché non venga tirato dalla pinza dalla forza di trazione del telo. La pinza del filo impedisce che la fine del filo venga prelevata dai rulli del tiraggio ausiliario e che si avvolga intorno ad essi. La pressione (forza di serraggio) del freno del filo è regolabile mediante una vite. La pinza del filo venga aperta da un comando del programma Sintral.

2.2.5 Guidafili per intarsio *

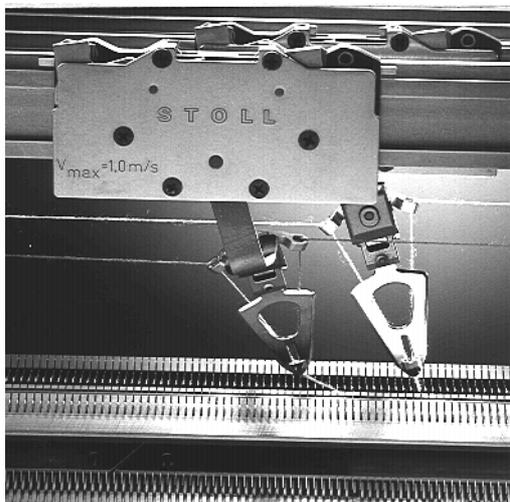


Fig. 2-11 Guidafili per intarsio

E' possibile montare questo tipo di guidafili per realizzare disegni ad intarsio.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

2.2.6 Guidafile vanisé *

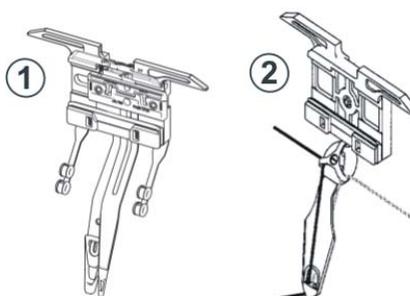


Fig. 2-12 Guidafile vanisé

- | | | |
|---|---------------------------|------------|
| 1 | Guidafile a doppia staffa | E 5 - E 18 |
| 2 | Guidafile con doppio foro | E 3 - E 4 |

E' possibile montare questo tipo di guidafile per realizzare articoli a maglia placcata.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))
- Dispositivi speciali ([vedi pagina 9-1](#))

2.3 Carro

2.3.1 Comando, velocità e corsa



Fig. 2-13 Carro

Un motore di comando trasmette il movimento al carro mediante una cinghia dentata. La programmazione in continuo della velocità consente di adattare tale parametro al tipo di filato, disegno e passo del lavoro.

Interruttori di fine corsa controllano la corsa del carro e, in caso di traslazione eccessiva verso l'esterno, questi arrestano la macchina per maglieria.

La corsa del carro viene gestita dal programma di lavorazione e può variare per ogni rango di lavorazione o di trasporto. Il carro inverte la direzione dopo aver superato l'ultimo ago attivo.

2.3.2 Aspirazione ed corsa di pulizia

Aspirazione



Fig. 2-14 Eliminazione della peluria e contenitore per la peluria

Il dispositivo di aspirazione elimina la peluria dal settore superiore delle fronture. La peluria viene ammassata in un contenitore.

Corsa di pulizia

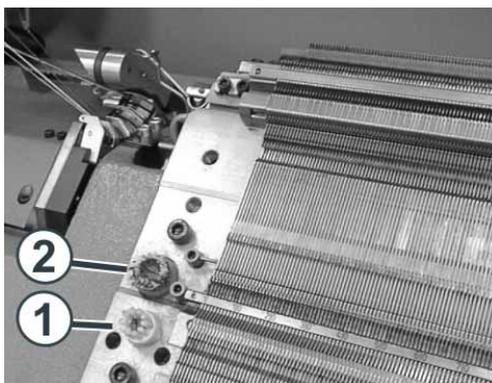


Fig. 2-15 Spazzolini per la pulizia dei sistemi di selezione

Dopo aver lavorato un numero programmabile di ranghi di lavoro, il carro esegue una corsa di pulizia su tutta la frontura, durante la quale viene aspirata la peluria dalla frontura. All'esterno della frontura sono presenti spazzolini.

- Gli spazzolini (1) puliscono i sistemi di selezione.
- Gli spazzolini (2) puliscono i pezzi di pressione.

Altri informazioni:

- Attivare e disattivare gli aggregati ([vedi pagina 4-48](#))

2.3.3 Lubrificazione centrale

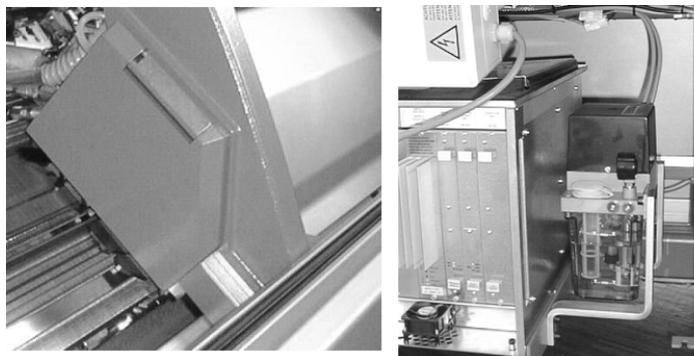


Fig. 2-16 Lubrificazione centrale sul carro, a destra: Alimentazione di olio
Questa lubrifica i talloni di lavoro delle platine di abbattaggio, del pezzo d'accoppiamento e della platina intermedia. Tutti gli altri punti di lubrificazione devono essere lubrificati manualmente.

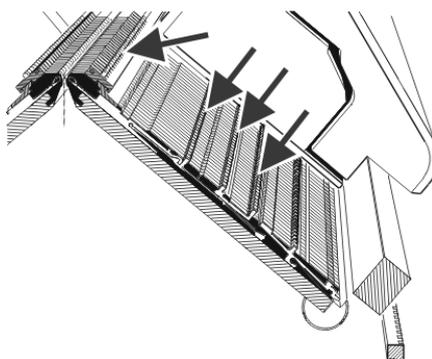


Fig. 2-17 Punti di lubrificazione della lubrificazione centrale

2.3.4 Pressamaglie

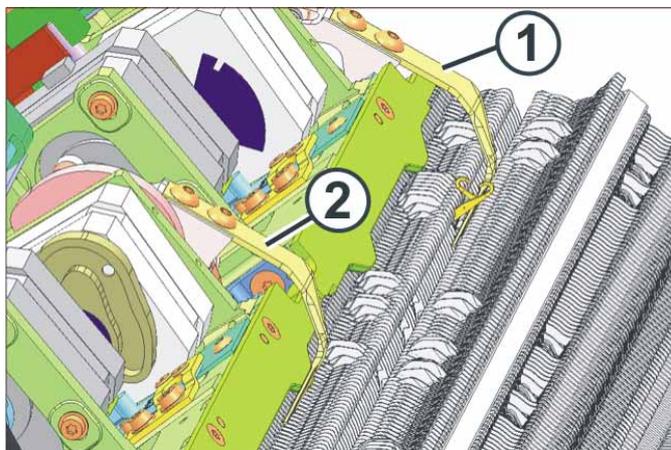


Fig. 2-18 Pressamaglie con motorino passo a passo

- 1 Pressamaglie in lavoro
- 2 Pressamaglie fuori lavoro

Il pressamaglia (1) favorisce il processo di lavoro e di trasporto in situazioni di lavoro difficili. Allontana il telo dagli aghi ed impedisce che il telo finito venga tirato verso l'alto durante la corsa di sollevamento degli aghi. In posizione di lavoro si trova tra la frontura anteriore e posteriore, al disotto degli aghi.

Ad ogni caduta anteriore e posteriore sono assegnati due pressamaglie che lavorano secondo la direzione del carro. Nella direzione del carro verso destra è attivo il pressamaglia posteriore e nella direzione del carro verso sinistra è attivo quello anteriore. I pressamaglie della slitta anteriore e posteriore possono essere attivati e disattivati indipendentemente. Le relative istruzioni sono riportate nel programma di lavorazione.

Il pressamaglia può assumere tre posizioni:

- disattivato
- lavorare a maglia
- trasporto (circa 1 mm più in alto della posizione di lavorazione)

Il comando seleziona automaticamente la posizione di lavorazione o di trasporto.

Il movimento del pressamaglia avviene mediante un motorino passo a passo. Il pressamaglia si porta in posizione di lavorazione poco dopo l'inversione del carro. Lo spostamento avviene poco dopo che l'ultimo ago in lavorazione abbia abbandonato la caduta. Il motorino comanda anche il movimento degli spazzolini, in quanto questi impedirebbero l'avvicinamento e l'allontanamento del pressamaglia.

2.3 Carro



Quando il carro si trova nella frontura e la slitta viene tolta dalla macchina, occorre controllare se un pressamaglie è attivo. In caso affermativo, il pressamaglie deve essere smontato.

Altri informazioni:

- Impostazioni K&W ([vedi pagina 4-44](#))

2.4 Caduta

2.4.1 Struttura della caduta di lavoro

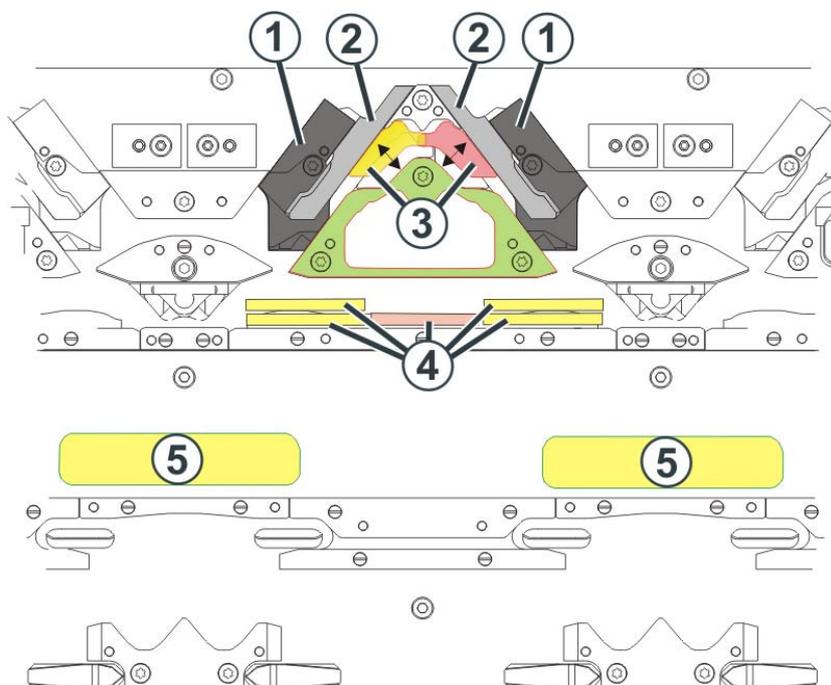


Fig. 2-19 Caduta di lavoro

- | | | | |
|---|--|---|----------------------|
| 1 | Camme di discesa (1 ^a fittezza o pregradazione) | 4 | Pezzi di pressione |
| 2 | Camme di discesa (2 ^a fittezza) | 5 | Sistema di selezione |
| 3 | Camme di lavorazione e camme di trasporto | | |

Ogni caduta di lavoro può lavorare con la tecnica a tre vie senza limitazioni di sorta.

Ogni ago può essere portato in otto posizioni diverse:

- Maglia
- Maglia corta (2^a fittezza)
- Maglia inglese
- Maglia corta (2^a fittezza)
- Maglia inglese non raccolta
- fuori lavoro
- Trasporto
- Ricezione

Per la formazione della maglia è possibile scegliere tra le seguenti possibilità:

- Maglia
- Maglia inglese

2.4 Caduta

- fuori lavoro
- Trasporto di maglie e boccole della maglia inglese dalla frontura anteriore alla posteriore o viceversa, o persino nelle due direzioni contemporaneamente

Il sistema di selezione seleziona solo gli aghi che lavorano. Tutti gli altri aghi restano inattivi e non immagliano.

2.4.2 I motorini passo a passo nel carro

Ogni caduta di lavoro possiede 4 motorini passo a passo per il controllo della fittezza della maglia e degli aghi. I motorini passo a passo vengono controllati dal programma di lavorazione.

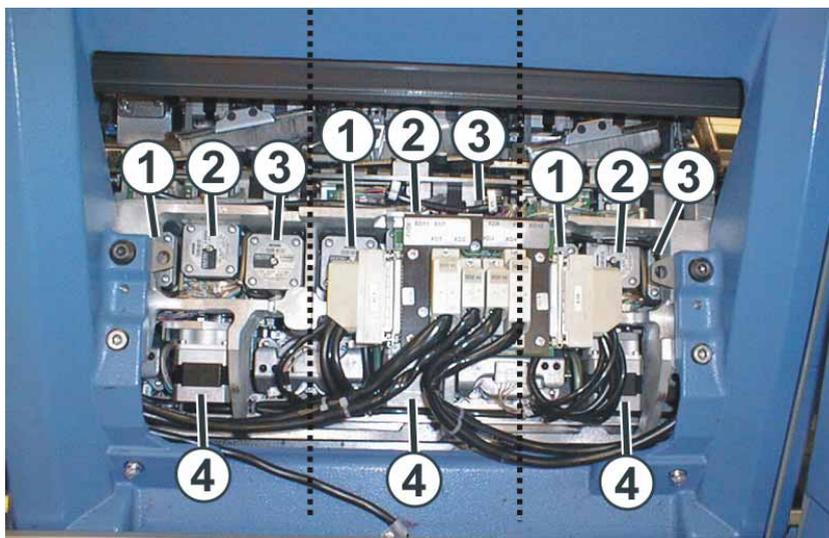


Fig. 2-20 Motorini passo a passo nel carro

| Direzione del carro verso sinistra | Direzione del carro verso destra |
|---|---|
| 1 Pregradazione | Prima fittezza |
| 2 Seconda fittezza, camma di lavorazione e camma di trasporto | Seconda fittezza, camma di lavorazione e camma di trasporto |
| 3 Prima fittezza | Pregradazione |
| 4 Controllo dei pezzi di pressione | Controllo dei pezzi di pressione |

Prima e seconda fittezza È possibile regolare individualmente la fittezza della maglia in ogni caduta di lavoro

- per singoli settori del tessuto sottoposti a sollecitazioni particolari, ad esempio cimose diminuite o motivi a disegno
- per singole camme di discesa
- per filati diversi (correzione del titolo del filato)
- Seconda fittezza: Singoli aghi o zone vengono lavorati con una fittezza minore (punto maglia corto, maglia inglese corta).

E' possibile effettuare delle modifiche anche durante la lavorazione agendo sullo schermo sensitivo.

Camma di lavorazione e camma di trasporto

La camma di lavorazione e la camma di trasporto vengono attivate dal motorino passo a passo intermedio(2).

In un rango di lavoro le camme si trovano nella loro posizione superiore e gli aghi vengono condotti dal lato inferiore delle camme. In un rango di trasporto le camme si trovano nella loro posizione inferiore e gli aghi vengono condotti nella posizione di trasporto dal lato superiore delle camme.

2.4 Caduta

- Pregradazione** In queste macchine le platine d'abbattaggio sono chiuse nella loro posizione di base. Per movimenti di spostamento maggiori è possibile che i punti maglia vengano avanzati sotto le platine d'abbattaggio. Ciò può portare ad una peggiore ottica del telo o influenzare negativamente la sicurezza di lavorazione.
- Per evitare questo, si utilizza la pregradazione. Nell'entrare nella caduta di lavoro, gli aghi vengono afferrati dalla prima camma di discesa (di testa) e raccolti di nuovo, cioè tirati verso il basso. Contemporaneamente le platine d'abbattaggio si aprono, per cui i punti maglia vengono riposizionati esattamente sotto le platine d'abbattaggio. Poi avviene il corso di lavorazione vero e proprio per questi aghi.
- Controllo dei pezzi di pressione** Il controllo dei pezzi di pressione è formato da 5 pezzi di pressione che vengono attivati e disattivati da un motorino passo a passo, secondo la direzione del carro. I pezzi di pressione controllano gli aghi nelle posizioni maglia inglese, ricezione di punti maglia, non immagliare e seconda fittezza. Il pezzo di pressione ha il compito di spingere la platina intermedia (e quindi anche il pezzo d'accoppiamento e l'ago) nella frontura fino al raggiungimento della camma corrispondente nella caduta di lavoro.

2.4.3 Funzione di abbattaggio

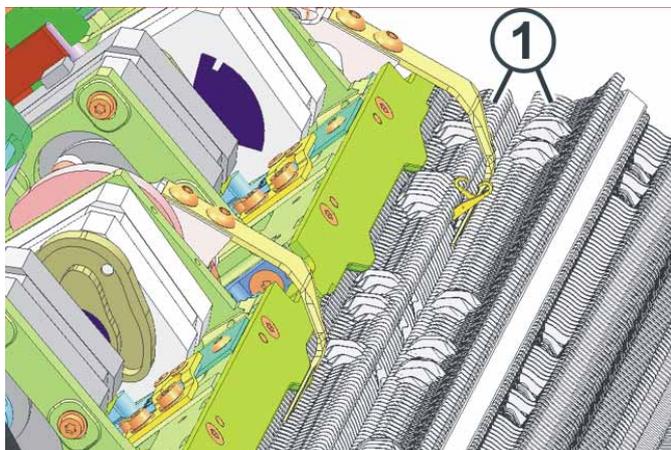


Fig. 2-21 Platine di abbattaggio

Le platine di abbattaggio (1) sono chiuse elasticamente nella loro posizione base. Spingono il telo verso il basso, impedendo che venga tirato accidentalmente verso l'alto.

Quando il carro passa sulla frontura, le platine d'abbattaggio si aprono solo in determinate zone di una caduta di lavoro (pregradazione, ricezione della maglia, dopo la formazione della maglia). Dipendente dalla situazione di lavoro si impiegano bilancieri diversi che vengono attivati automaticamente dal comando delle platine d'abbattaggio.

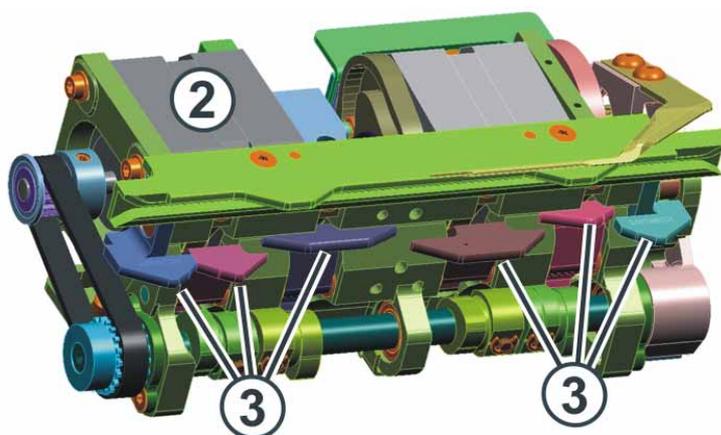


Fig. 2-22 Comando delle platine d'abbattaggio

- 2 Motore del comando delle platine d'abbattaggio
- 3 Bilanciere

2.4.4 Posizione degli aghi fuori dal carro

Per tessuti molto lasci può essere necessario modificare la posizione degli aghi fuori dal carro. I punti maglia sono così lunghi da non poter essere più tenuti correttamente dalle platine d'abbattaggio. Per questo, gli aghi devono trovarsi in una posizione più in basso nella frontura di quella della regolazione standard.

Se escono dal carro, gli aghi vengono portati dall'ultima camma su una determinata altezza nella frontura. La posizione standard della testa dell'ago è alla stessa altezza dell'estremità superiore della frontura. Ciò viene chiamato anche "livello del pettine". A partire da questa posizione vi sono due posizioni supplementari più in basso di 2 e di 3 millimetri. Ciò può essere regolato con la leva di arresto (1). Questa è collegata con l'ultima camma.

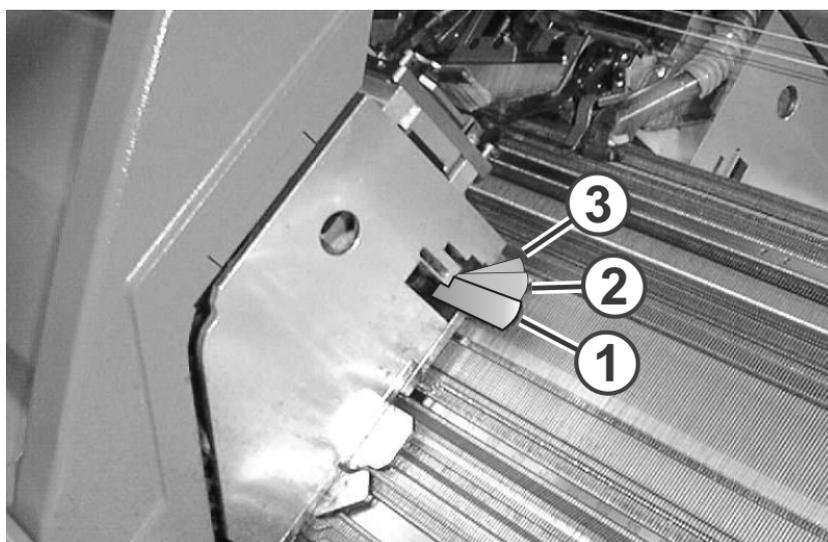


Fig. 2-23 Leva di arresto sul carro

2.5 Dispositivi di controllo

2.5.1 Generatore di impulsi



Fig. 2-24 Generatore di impulsi

Il generatore di impulsi (1) tasta le scanalature e le canaline sulla barra del generatore di impulsi della barra di guida per il carro. Esso individua la posizione del carro determinando il momento in cui il sistema di selezione attiva le platine corrispondenti.

2.5.2 Arresto a resistenza

Quando la potenza assorbita dal motore di comando varia rispetto a un valore memorizzato, la macchina per maglieria si arresta. Una maggiore potenza assorbita può dipendere dalla resistenza offerta da un'ago.

2.5.3 Arresto agli urti

Se si verifica un urto sulla frontura, ad esempio se si rompe un'ago, l'arresto piezoelettrico agli urti arresta la macchina per maglieria. L'arresto piezoelettrico agli urti si trova sotto le fronture.

2.5.4 Salva-aggi

Il salva-aggi (1) verifica l'altezza del tessuto nel settore di aghi.

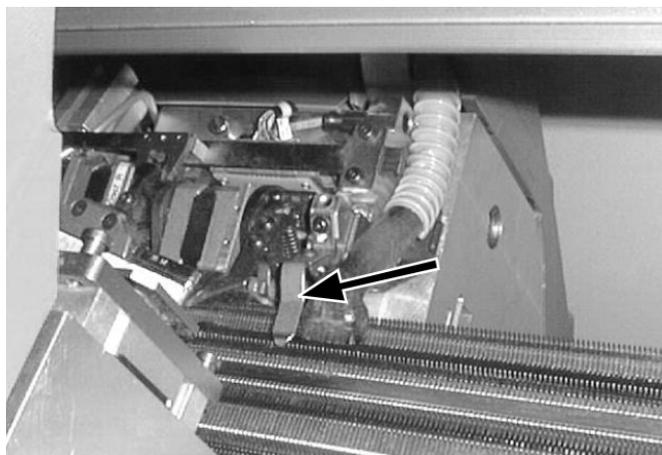


Fig. 2-25 Salva-aggi

In presenza di aghi difettosi (p. es. rottura della linguetta), sussiste il pericolo che il tessuto non venga scaricato verso il basso accumulandosi nel settore di aghi. Per evitare quindi ingenti danni, la macchina viene arrestata.

2.6 Fronture

2.6.1 Struttura

La frontura anteriore fissata con viti al suo supporto. E' possibile spostare lateralmente la frontura posteriore, avvicinandola a quella anteriore, con l'aiuto di un dispositivo di spostamento.

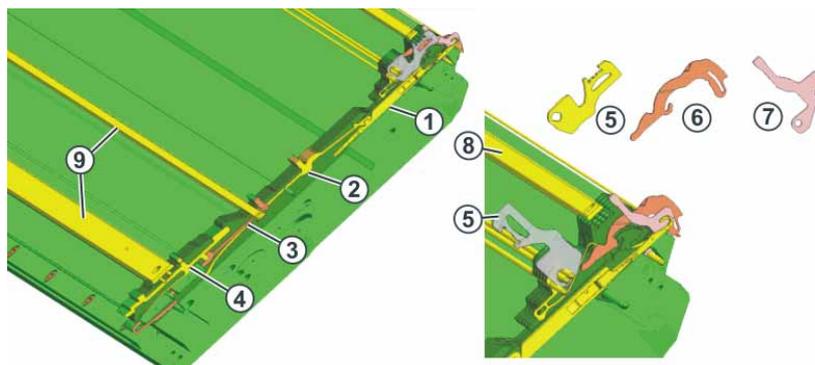


Fig. 2-26 Frontura

- | | | | |
|---|-----------------------------|---|-----------------------------|
| 1 | Ago | 6 | Platina di abbattaggio |
| 2 | Pezzo d'accoppiamento | 7 | Platine di guida del filato |
| 3 | Platina intermedia | 8 | Barra degli aghi |
| 4 | Platina di selezione | 9 | Barra di copertura |
| 5 | Guida ago (aperta e chiusa) | | |

I pezzi mobili, contrassegnati con i numeri dal (1) al (4), vengono fissati nella frontura mediante diverse barre. Per sostituire un pezzo, la barra corrispondente deve essere tirata da parte, servendosi del gancio di estrazione, il quale si trova negli accessori.

2.6.2 Dispositivo di spostamento

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



Fig. 2-27 Motore di spostamento

Il motore di spostamento (1) è collocato sul lato destro sotto il supporto di frontura. Viene impiegato per effettuare lo spostamento laterale della frontura posteriore. Questo viene controllato dal programma di lavorazione. Lo spostamento è programmabile in continuo.

Corsa di spostamento

La corsa di spostamento massima corrisponde a circa 4 pollici (circa 10 cm). In relazione alla finezza della macchina la corsa di spostamento massima può essere da 12 a 72 aghi.

| Finezza della macchina | Corsa di spostamento massima |
|------------------------|------------------------------|
| E 18 (E 9.2) | 72 aghi |
| E 16 (E 8.2) | 64 aghi |
| E 14 (E 7.2) | 56 aghi |
| E 12 (E 6.2) | 48 aghi |
| E 10 (E 5.2) | 40 aghi |
| E 8 | 32 aghi |
| E 7 (E 3,5.2) | 28 aghi |
| E 5 (E 2,5.2) | 20 aghi |
| E 4 | 16 aghi |
| E 3.5 | 14 aghi |
| E 3 | 12 aghi |

Tab. 2-5 Corsa di spostamento massima in relazione alla finezza della macchina

| | |
|---------------------------------------|---|
| Trasporto | Nel trasportare, la frontura posteriore viene spostata fino a che gli aghi delle fronture anteriore e posteriore si tocchino quasi. In questa fase il singolo ago s'infila nella molla a scatola dell'ago contrapposto. |
| Superspostamento | Il superspostamento dilata le maglie prima del trasporto. In seguito la frontura viene riportata sullo spostamento programmato, garantendo la massima sicurezza di spostamento delle maglie anche a fronte di elevate velocità di corsa del carro. |
| Compensazione delle forze di trazione | Un dispositivo di misura controlla la posizione precisa della frontura. Se la forza di trazione diminuisce durante il trasporto, perché sono già state trasferite alcune maglie, il motore di spostamento effettua automaticamente la regolazione in modo da garantire valori costanti per il trasferimento di tutte le maglie. |
| Spostamento lento | E' possibile spostare la frontura a velocità molto lenta per non danneggiare il filato. Il carro resta in stand-by sul punto d'inversione, finché la frontura non ha completato lo spostamento. |

2.7 Tirapezza

Il tirapezza è composto da tre unità:

- Tiraggio principale
- Tiraggio ausiliario
- Pettine di tiraggio

Ogni unità viene azionata separatamente da un motore. Il motore può essere adattato ad ogni situazione specifica di lavoro.

2.7.1 Tiraggio principale

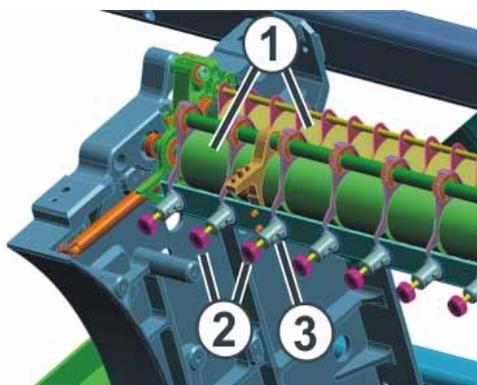


Fig. 2-28 Tiraggio principale

- | | |
|---|-------------------|
| 1 | Rulli di tiraggio |
| 2 | Viti zigrinate |
| 3 | Scala |

I rulli di tiraggio (1) vengono azionati da un motore. I rulli di tiraggio convogliano il tessuto pronto nel vano di raccolta, dove viene protetto dall'accumulo di sporco.

Tensione di tiraggio La tensione di tiraggio risulta dai seguenti valori:

- tensione iniziale in corrispondenza del punto d'inversione del carro
- tensione di tiraggio durante la lavorazione

I due valori vengono regolati indipendentemente l'uno dall'altro. Il valore ottimale per la tensione di tiraggio dipende dalla larghezza di lavoro, dal tipo di filato e dal disegno.

La pressione dei rulli di tiraggio (1) regolata singolarmente agendo sulle viti zigrinate (2). La regolazione si ripercuote su due rulli di tiraggio. Una scala graduata (3) facilita la regolazione del rullo di tiraggio.

- Usura precoce del rullo di tiraggio
- Il rivestimento di gomma del rullo di tiraggio (1) si usura precocemente a causa di:
- valori eccessivi di tiraggio (il rullo ruota)
 - pressione eccessiva
 - Filati dannosi per la gomma, ad esempio filati abrasivi o sostanze di avvivaggio del filato come grassi o oli
 - raggi ultravioletti
- detergenti che attaccano la gomma, ad esempio etere o carburante.
Suggerimento: per la pulizia impiegare benzina solvente.

2.7.2 Tiraggio ausiliario

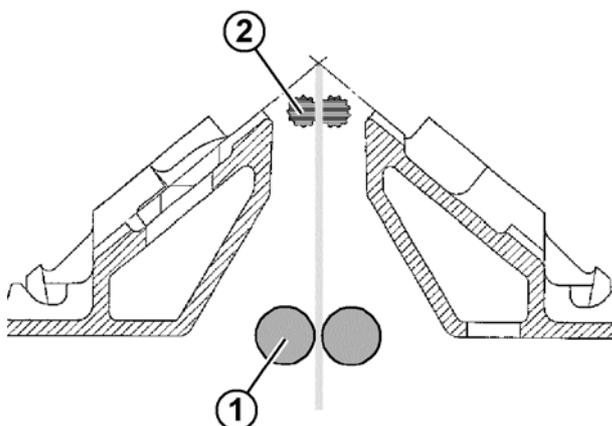


Fig. 2-29 Tiraggio ausiliario

- 1 Tiraggio principale
- 2 Tiraggio ausiliario

Il tiraggio ausiliario aggancia il tessuto direttamente sotto la frontura.

Il tiraggio ausiliario sostiene:

- formazione della maglia
- adattamento del tirapezza ai requisiti specifici del tessuto
- diminuzioni o aumenti

Se sul telo agisce solo il tiraggio principale, i rulli del tiraggio ausiliario si aprono allontanandosi l'uno dall'altro.

La forza e la velocità di tiraggio sono programmabili.

2.7.3 Pettine di tiraggio

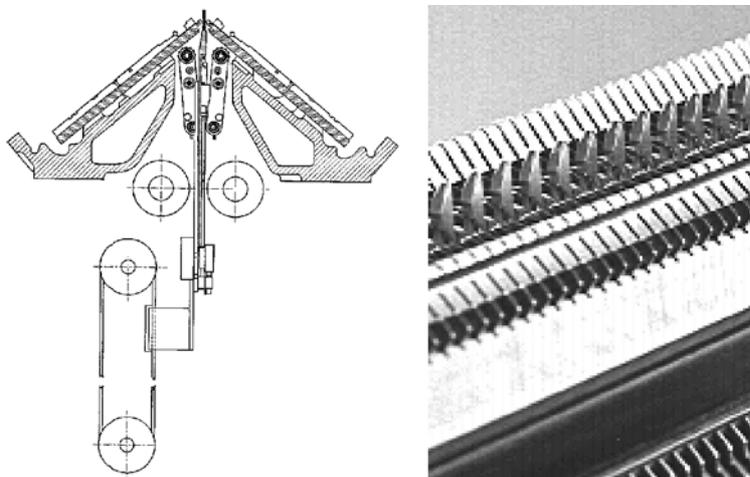


Fig. 2-30 Pettine di tiraggio

Con il pettine di tiraggio si inizia automaticamente la lavorazione di teli che vengono quindi espulsi dopo il loro completamento.

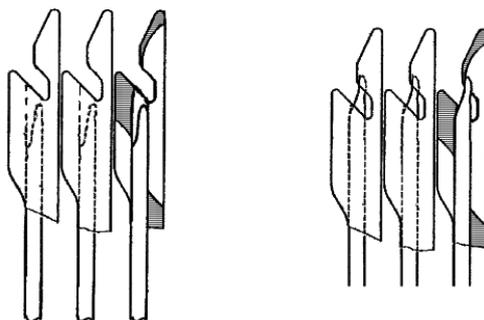


Fig. 2-31 Gancio del pettine di tiraggio con spingitoi (aperto a sinistra, chiuso a destra)

All'inizio della lavorazione di un telo, un rango di rete viene realizzato con l'elastico (filo del pettine). Il tiraggio principale ed il tiraggio ausiliario si aprono; il pettine di tiraggio si sposta verso l'alto. Gli spingitoi aprono le aperture di inclusione sui ganci del pettine.

Il filo del pettine viene collocato automaticamente nelle aperture di inclusione e gli spingitoi richiudono le aperture di inclusione.

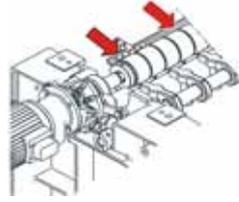
Dopo due ranghi viene collocato il filo di separazione e la macchina inizia a lavorare il telo calato. Il pettine di tiraggio esegue le regolazioni del tiraggio principale e tira il tessuto verso il basso.

Appena i ganci del pettine si trovano sotto il tiraggio principale, i rulli di tiraggio si chiudono ed il tiraggio continua a lavorare il tessuto. Gli spingitoidi aprono le aperture di inclusione sui ganci del pettine. Il pettine di tiraggio libera il tessuto e si porta in posizione di base.

Gli spingitoidi possono aprire i ganci del pettine su ogni punto. Pertanto elementi formati come colli e cimose possono essere scaricati solo con il pettine di tiraggio. Questi elementi vengono lavorati senza tiraggio principale oppure ausiliario.

2.7.4 Dispositivi di controllo

Durante il tirapezza, vengono controllati i seguenti parametri:

| Parametri | Controllo |
|---|--|
| Velocità dei rulli di tiraggio | La velocità di rotazione dei rulli di tiraggio viene sempre sottoposta a misurazione. In caso di differenza eccessiva dai valori limite superiore o inferiore, la macchina per maglieria si arresta. I valori limite sono programmabili in continuo. |
| Avvolgimento di fili lenti (1)  | Per evitare che i fili lenti si avvolgano intorno ai rulli del tiraggio, si impiegano quattro deviatori di filo (accessori). |
| Avvolgimento del tessuto (1)  | Per evitare che il tessuto si avvolga intorno ai rulli del tiraggio, si impiega un'avvolgitore telo. Se comunque il tessuto si avvolge, la macchina per maglieria si arresta. |
| Espulsione del tessuto (1)  | Quattro sensori (accessori) tastano il tessuto tra la frontura e il tirapezza. e possono essere spostati liberamente su tutta la larghezza di lavoro. Quando il tessuto viene espulso, la macchina per maglieria si arresta. |

Tab. 2-6 Dispositivi di controllo per il tiraggio
(1) Non per macchine con pettine di tiraggio

Altri informazioni:

- Regolazione della sensorica ([vedi pagina 4-52](#))

2.8 Indicatori ed elementi operativi

2.8.1 Interruttore principale



Fig. 2-32 Interruttore principale

L'interruttore principale (1) si trova sulla parte anteriore della macchina sopra l'apparecchio di comando destro.

In posizione "1 - On" l'interruttore principale è inserito, in posizione "0 - Off" è disinserito.

Processo di disinserimento

Ruotando l'interruttore principale da "1" a "0", la macchina viene disinserita immediatamente, e nel contempo si bloccano i movimenti pericolosi. I dati macchina, tuttavia, vengono conservati con l'aiuto della batteria e di un processo che dura ca. 60 secondi. Nello stesso tempo compaiono dei messaggi sullo schermo sensitivo. Una volta questo processo terminato, lo schermo sensitivo si oscura e viene emesso un segnale acustico.

L'alimentazione di rete resta ancora sotto tensione, costituendo un pericolo di morte, anche se l'interruttore principale è disinserito. Prima di effettuare interventi sull'unità dell'interruttore principale, è necessario staccare l'alimentazione di rete dello stabilimento.

Arresto d'emergenza

L'interruttore principale funge nel contempo anche da interruttore di arresto d'emergenza.

Quando si effettuano interventi di manutenzione e assistenza, È possibile bloccare l'interruttore principale per impedirne l'inserimento accidentale.

2.8.2 Asta d'avvio

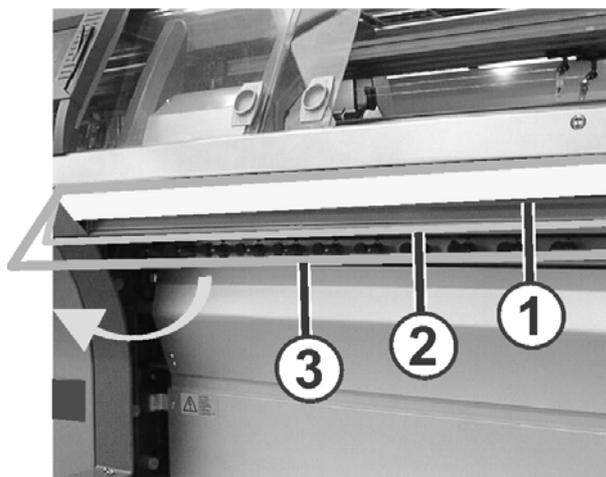


Fig. 2-33 Asta d'avvio

- 1 Arresto carro
- 2 Velocità ridotta
- 3 Velocità normale

L'asta d'avvio consente di avviare e arrestare il carro e, di conseguenza, la lavorazione. E' possibile spostarla in tre posizioni diverse.

Da osservare nella posizione 3:

1. Con coperture chiuse, l'asta d'avvio viene mantenuta in posizione da un magnete (produzione a velocità normale).



PERICOLO

Pericolo di lesioni dovuto all'espulsione violenta di parti degli aghi.
Pericolo di lesioni degli occhi dovuto all'espulsione di parti di aghi.

→ Portare occhiali di protezione.

2. Con coperture aperte (p. es. durante attività di installazione e di controllo), il magnete non svolge la sua funzione e l'asta d'avvio deve essere mantenuta in posizione 3 manualmente. Una volta rilasciata, l'asta d'avvio cade immediatamente in posizione 1 e la macchina si arresta (dispositivo morto secondo la norma EN 11 111). La velocità massima del carro con calotte di sicurezza aperte può essere regolata.

2.8.3 Lampada di segnalazione



Fig. 2-34 Lampada di segnalazione

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

Modello: lampadina di segnalazione (verde) da una fiamma

| Colore | Stato della macchina per maglieria |
|--------------------------|--|
| verde | Macchina per maglieria in funzione |
| verde (lampeggio lento) | Macchina per maglieria arrestata con l'asta d'avvio |
| verde (lampeggio rapido) | Macchina per maglieria inattiva a causa di un'errore intercorsa durante la lavorazione |
| disinserita | Interruttore principale disinserito |

Modello: Lampadina di segnalazione (verde, giallo) da due fiamme

| Colore | Stato della macchina per maglieria |
|----------------------|---|
| verde | Macchina per maglieria in funzione |
| Verde (lampeggiante) | Macchina per maglieria arrestata con l'asta d'avvio |
| giallo | Macchina per maglieria inattiva a causa di un'errore intercorsa durante la lavorazione |
| Verde, giallo | Durante il processo di disinserimento lampeggiano entrambe le lampade. Durata approssimativa: 60 secondi; disinserire l'interruttore principale fino al disinserimento completo della macchina. |
| disinserita | Interruttore principale disinserito |

Tab. 2-7 Colori della lampada di segnalazione

2.8.4 Pannello di comando



Fig. 2-35 Pannello di comando

Il pannello di comando (1) costituisce l'interfaccia con il comando della macchina e consente di effettuare le seguenti operazioni:

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

L'unità d'immissione può essere spostato su tutta la larghezza della frontura. Per la CMS 420 E l'unità d'immissione è fissa.

Per eseguire una funzione, sfiorare il simbolo corrispondente (tasto) sullo schermo sensitivo. Per non sporcare né danneggiare lo schermo sensitivo, suggeriamo di usare l'apposita matita (2).

2.8.5 Superficie utente

Struttura della superficie
utente



Fig. 2-36 Struttura della superficie utente



Non toccare lo schermo sensibile con oggetti appunti né esporlo alla luce diretta del sole per non rovinare il tubo catodico.

La superficie utente visualizza le informazioni relative alla situazione d'uso attuale ed è sempre suddivisa in tre settori:

- settore superiore (1)
 - menu
 - immissione ed emissione di informazioni
- settore centrale (2)
 - display di stato
 - elementi di immissione supplementari
 - Elementi di selezione
- settore inferiore (3)
 - Tasti di funzione

Funzioni della superficie
utente

Lo schermo sensitivo offre le seguenti possibilità:

- richiamo di pagine, menu e maschere di immissione
- Richiamo di informazioni di aiuto
- visualizzazione dei dati di funzionamento della macchina per maglieria
- accesso alle funzioni della macchina per maglieria
- immettere di valori per la gestione della macchina per maglieria
- elaborazione del programma di lavorazione

I tasti e gli elementi elencati qui di seguito consentono di richiamare queste funzioni:

- Tasti di funzione
- Elementi di immissione

Tasti di funzione

I paragrafi riportati qui di seguito illustrano due gruppi di tasti di funzione:

- tasti di funzione standard; visualizzati in forma standard
- tasti di funzione supplementari; richiamabili mediante un tasto di commutazione

Tasti di funzione standard

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Ritorno al "Menu principale" |
|  | Ritorno alla pagina precedente |
|  | Passaggio alla pagina successiva |
|  | Attivazione dell'aiuto |
|  | Ritorno alla pagina di aiuto precedente |
|  | Visualizzazione degli ultimi messaggi e segnalazioni sotto forma di elenco |
|  | Confermare l'immissione |
|  | Attivazione della riga di comando e della finestra di uscita per comandi diretti |
|  | Menu ordini: Azzeramento del contatore per i teli già smacchinati "0" |
|  | Commutazione sul 100 % della velocità programmata per il carro |
|  | Commutazione sul 75 % della velocità programmata per il carro |
|  | Commutazione sulla riga di stato |
|  | Commutazione sugli elementi di selezione/immissione |
|  | Tacitazione del messaggio |
|  | Commutazione sui "tasti di funzione supplementari" |

Tab. 2-9 Tasti di funzione standard

Tasti di funzione
supplementari

I tasti funzione supplementari possono essere richiamati in ogni finestra con il tasto "Tasti funzione supplementari".

Questi tasti funzione supplementari vengono descritti nei relativi capitoli.

I seguenti tasti funzione supplementari sono presenti in tutte le finestre.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare la finestra di immissione per un comando Sintral diretto. Esso viene eseguito in un menu o in una finestra, cioè non occorre uscire dal menu né richiamare la finestra "Comandi diretti". |
|  | Elaborazione del programma di lavoro |
|  | Passaggio ai tasti funzione standard |

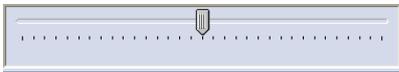
Tab. 2-10 Tasti funzione supplementari in tutte le finestre

- Elementi di immissione
- I paragrafi qui di seguito riportati illustrano tre gruppi di elementi di immissione:
- elementi di immissione standard; visualizzati quando si sfiora un tasto per attivare un campo di immissione
 - elementi di selezione; visualizzati quando si sfiora un tasto per attivare un campo di immissione
 - tastiera virtuale; richiamabile per immettere dei dati

Elementi di immissione standard

| Elemento | Funzione |
|---|---|
|  | Riduzione di un passo per il valore |
|  | Aumento di un passo per il valore |
|  | Annullamento della modifica; l'ultimo valore memorizzato viene visualizzato di nuovo |
|  | Annullamento della modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo |
|  | Conferma l'inserimento, salvataggio delle modifiche, uscita dal processo di regolazione |
|  | Cancellazione di un carattere a sinistra del cursore |
|  | Posizionamento del cursore all'inizio della riga |
|  | Posizionamento del cursore alla fine della riga |

Tab. 2-11 Elementi di immissione standard

| Elemento | Funzione |
|--|---|
|  | Attivazione di un solo interruttore per volta |
|  | Interruttore di posizione (on/off) |
|  | Casella di controllo (on/off) |
|  | Interruttore con frecce (sinistra/destra) oppure (in alto/in basso) |
|  | Regolatore a scorrimento |
|  | Riduzione di un passo per il valore attuale |
|  | Aumento di un passo per il valore attuale |

Tab. 2-12 Interruttori e regolatore a scorrimento

Elementi di selezione

| Elemento | Funzione |
|---|--|
|  | Apertura del campo di selezione |
|  | Chiusura del campo di selezione |
|  | Spostamento del cursore: una riga in alto |
|  | Spostamento del cursore: una riga in basso |
|  | Spostamento del cursore: un carattere a sinistra |
|  | Spostamento del cursore: un carattere a destra |
|  | Spostamento del cursore: sul primo dato del campo di selezione |
|  | Spostamento del cursore: sull'ultimo dato del campo di selezione |

Tab. 2-13 Elementi di selezione

Tastiera virtuale

E' possibile attivare la tastiera virtuale per immettere lettere e cifre. Viene visualizzato un tastierino numerico per l'immissione di cifre, oppure una tastiera alfanumerica per l'immissione di lettere e cifre.

La tastiera virtuale comprende tre tasti di commutazione:

- tasto SHIFT
- tasto CPS LCK
- tasto CTRL

Per impiegare un tasto di commutazione, p. es. per immettere un carattere speciale, premere prima il tasto di commutazione e poi il tasto con il carattere speciale. Per ritornare ai caratteri normali, premere nuovamente un tasto di commutazione.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Attivazione della tastiera virtuale |
|  | Disattivazione della tastiera virtuale |
|  | Tasto SHIFT: per passare da maiuscolo a minuscolo, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa |
|  | Tasto CPS LCK: per passare da maiuscolo a minuscolo conservando l'impostazione delle cifre o dei caratteri speciali |
|  | Tasto CTRL: per passare ai tasti di funzione F1-F10 e ai codici abbreviati della tastiera (short cuts) |

Tab. 2-14 Tasti di commutazione

3 Produzione con la macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Preparazione della produzione e del cambio di turno ([vedi pagina 3-1](#))
- Infilaggio del filato ([vedi pagina 3-11](#))
- Produzione ([vedi pagina 3-19](#))
- Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini) ([vedi pagina 3-33](#))
- Eliminazione dei difetti nel telo ([vedi pagina 3-38](#))
- Avvio della macchina dopo un disturbo ([vedi pagina 3-44](#))

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Caricamento di file, librerie e cartelle ([vedi pagina 3-2](#))
- Immissione del numero di pezzi o di giri ([vedi pagina 3-6](#))
- Configurazione del disinserimento automatica della macchina ([vedi pagina 3-7](#))
- Regolazione dello schermo sensitivo ([vedi pagina 3-8](#))

3.1.1 Caricamento di file, librerie e cartelle

È possibile caricare files (Sintral, Jacquard, Setup), librerie (Auto-SINTRAL) e classificatori dalle seguenti fonti (supporti dati):

- Supporto dati intercambiabile (sulla presa USB)
ad esempio: USB Memory Stick, drive floppy, drive CD, drive DVD, hard disk esterno
- Disco rigido del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Drive di rete



PRUDENZA

Virus informatici!

Perdita di dati o interruzione della produzione. A causa dei dati non controllati, nella macchina possono penetrare virus informatici attraverso la porta USB o la rete.

→ Sulla macchina per maglieria caricare solo dati non contenenti virus informatici.

Il connettore per l'USB Memory Stick si trova sopra le coperture sul lato sinistro della macchina.

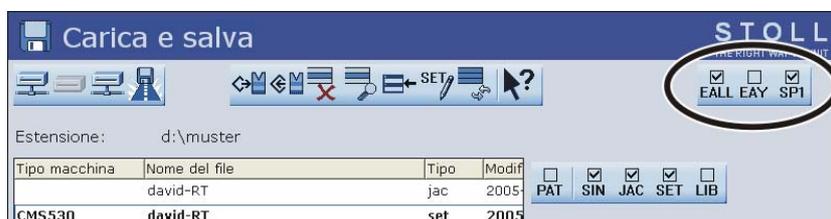


Fig. 3-1 Connettori USB

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|  | "Caricamento" del file selezionato e delle relative parti di disegno |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 3-1 Tasti per il caricamento di un programma di lavorazione

Eeguire queste regolazioni sempre prima del caricamento:



| Tasto | Funzione |
|-------|---|
| EALL | Cancellare il disegno precedente |
| EAY | Cancellazione di tutte le posizioni dei guidafile |
| SP1 | Dopo aver caricato il disegno, viene eseguita automaticamente la funzione "Avvio programma a partire da riga 1". Ciò significa che non è necessario eseguire il "Giro" attraverso la finestra "Avvio macchina" per avviare il programma di lavorazione con il tasto "SP a partire da riga 1". |



La funzione "Attiva EALL" viene eseguita solo se si carica un file Sintral. Viene cancellato dalla memoria non solo il disegno precedente completo (Sin, Jac, Set), ma vengono resettati anche i contenuti di contacicli, contatori e valori NP.

| Tasti | Funzione |
|---|--|
|   | Inserire e disinserire la "Selezione EALL" |
|   | Inserire e disinserire la "Selezione EAY" |
|   | Inserire e disinserire "SP1" |

Tab. 3-2 Tasti di selezione "EALL", "EAY" e "SP1"

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Caricare un programma di lavorazione:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Lettura e memorizzazione".

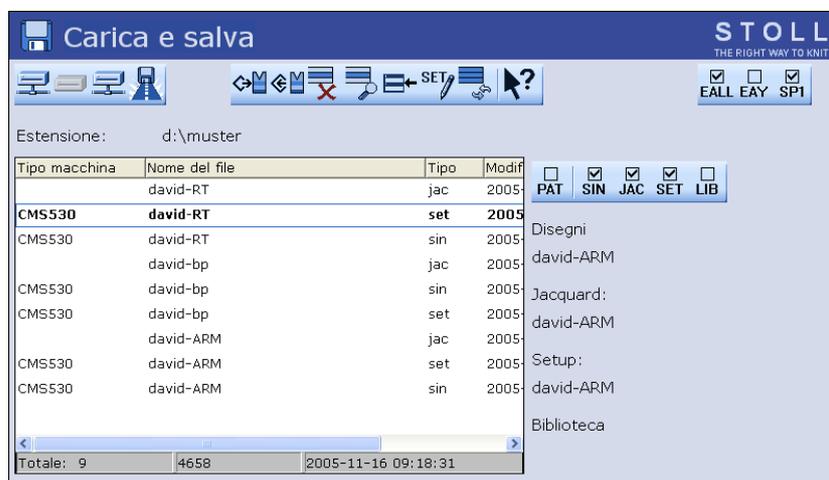


Fig. 3-2 Finestra "Lettura & Memorizzazione"

2. Con uno dei tasti "Selezione diretta cartella" impostare il percorso.
3. Con i tasti PAT/SIN/JAC/SET/LIB selezionare se elencare disegni completi della macchina attuale (PAT) o singoli tipi di file.
4. Selezionare un file toccandolo nell'elenco dei file.
5. Toccare il tasto "Carica".
6. Confermare la domanda seguente toccando il tasto "1",
- oppure -
 → Per annullare l'operazione, toccare il tasto "0".
7. Richiamare il "Menu principale".



Se si richiama la finestra dell'editore SINTRAL:

il programma di lavorazione caricato contiene un errore.

→ Eliminare l'errore

Messaggio di errore
"Carattere non valido"

Controllare se il programma di lavorazione contiene caratteri speciali. È consentito utilizzare soltanto i caratteri dell'insieme ASCII.

```

! " # $ % & ' ( ) * + , - . /
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 : ; < = > ?
@ A B C D E F G H I J K L M N O
P Q R S T U V W X Y Z [ \ ] ^ _
` a b c d e f g h i j k l m n o
p q r s t u v w x y z { | } ~

```

Fig. 3-3 Insieme di caratteri ASCII

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN ([vedi pagina 4-122](#))
- Selezione della cartella attuale ([vedi pagina 4-106](#))
- Lavoro con file, biblioteche e cartelle ([vedi pagina 4-95](#))
- Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori ([vedi pagina 4-117](#))

3.1.2 Immissione del numero di pezzi o di giri

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Commutat. di rapport. & contat." |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 3-3 Tasti per l'immissione del numero di pezzi o di giri

Immissione del numero di pezzi o di giri:

1. Dal "Menu principale" richiama la finestra "Commutat. di rapport. & contat.".



Fig. 3-4 Finestra "Commutat. di rapport. & contat."

2. Per la produzione di pezzi, immissione il "Numero di pezzi".

- oppure -

- Per la produzione di metraggio, impostare il numero di giri massimo con il contatore "MT" in modo da determinare la lunghezza del telo.
3. Richiamare il "Menu principale".

3.1.3 Configurazione del disinserimento automatica della macchina

Quando la macchina viene disinserita, l'interruttore principale passa da "1" a "0".



Fig. 3-5 Finestra "Macchina stop"

| Interruttore nel campo "Disinserire la macchina" | La macchina si disinserisce automaticamente |
|--|---|
| "In caso di stop" | Ad ogni arresto |
| "Se contapezzi = 0" | Al termine del numero di pezzi programmato |
| "Se telo finito" | al termine del telo attuale |
| "Stop: Tempo di attesa" | Se la macchina si è arrestata, al termine del tempo impostato (in ore) si disinserisce l'interruttore principale automaticamente. |

Tab. 3-4 Configurazione del disinserimento automatico della macchina nella finestra "Macchina stop"

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare la finestra "Macchina stop" |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 3-5 Tasti per la configurazione del disinserimento automatico della macchina

Configurazione del disinserimento automatico della macchina:

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Macchina stop".

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

2. Nel campo "Disinserimento macchina" portare l'interruttore su "0" o su "1".
3. Richiamare il "Menu principale".

Al disinserimento dell'interruttore principale, il tessuto resta teso nel tirapezza. Ciò può causare maglie dilatate visibili in un telo sensibile. Per evitarlo, il tirapezza non può essere scaricato.

Altri informazioni:

- Regolare dei parametri della macchina ([vedi pagina 4-55](#))

3.1.4 Regolazione dello schermo sensitivo

Calibrazione dello schermo sensitivo

La calibrazione riveste particolare importanza se sulla stessa macchina lavorano persone di altezza diversa. La posizione dei tasti cambia in funzione dei diversi angoli di osservazione. Per attivare i tasti sempre in modo corretto, calibrare lo schermo sensitivo all'inizio del proprio turno.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiama la finestra "Regolazione dello schermo sensitivo" |
|  | Tasto "Calibrazione" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 3-6 Tasti per la calibrazione dello schermo sensitivo

Calibrazione dello schermo sensitivo:

**PRUDENZA**

Regolazione errata dello schermo sensitivo!

Regolazione errata permanente: in questo caso, i tasti sul bordo dello schermo non sono più accessibili. E' possibile reimpostare il programma soltanto con l'aiuto di una tastiera (Helpline STOLL).

- Durante la calibrazione toccare lo schermo sensitivo soltanto all'interno dei bersagli!

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Regolazione dello schermo sensitivo".
La finestra "Regolazione dello schermo sensitivo" si apre.



Fig. 3-6 Finestra "Regolazione dello schermo sensitivo"

3. Sfiare il tasto "Calibrazione".
Si apre la finestra delle impostazioni. In alto a sinistra si trova un bersaglio.

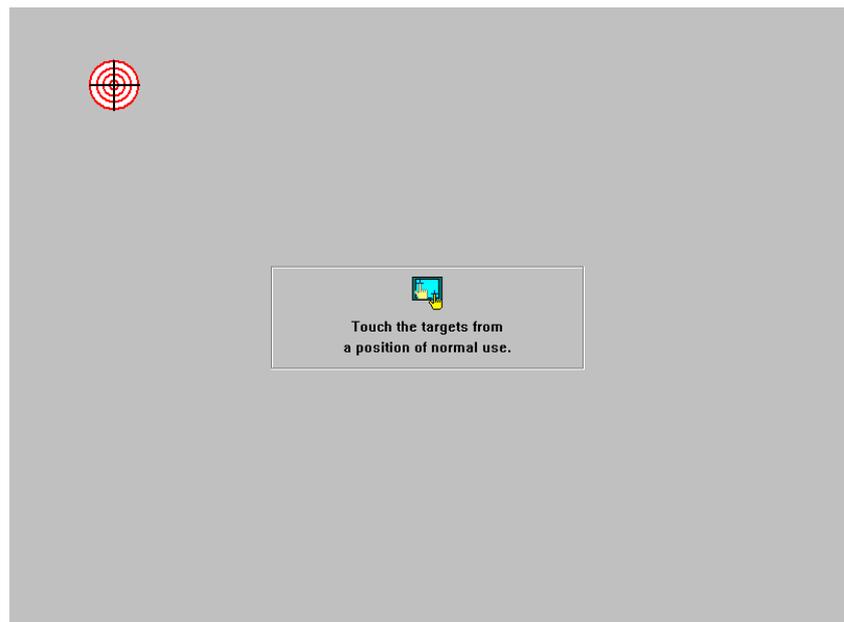


Fig. 3-7 Finestra di regolazione con bersaglio

4. Sfiare esattamente il bersaglio.
In basso a destra compare un secondo bersaglio.
5. Sfiare esattamente il bersaglio.
In alto a destra compare un terzo bersaglio.
6. Sfiare esattamente il bersaglio.
Compare una Message box con una richiesta irrilevante ai fini della calibrazione perché, in questo caso, non esiste il cursore del mouse.
7. Sfiare il tasto "Sì".
8. Richiamare il "Menu principale".

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Regolare della luminosità
dello schermo

Sul retro del pannello di comando si trovano due manopole con cui si può regolare la luminosità.

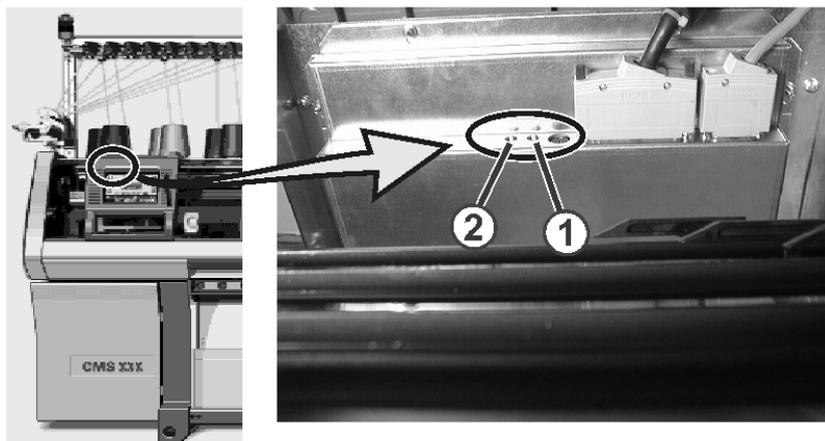


Fig. 3-8 Regolazione della luminosità dello schermo

La luminosità del display viene aumentata con la manopola (1) e ridotta con la manopola (2).

3.2 Infilaggio del filato

Sulla macchina per maglieria sono previste diverse corse per l'infilaggio del filato. La corsa ottimale dipende dal tipo di filato e dal disegno.

Altri informazioni:

- Corse del filo ([vedi pagina 2-7](#))

3.2.1 Richiamo dell'assegnazione dei guidafili

| Tasto | Funzione |
|--|---|
|  | Richiamare la finestra "Avvio macchina" |
|  | Richiamare il "Menu principale" |
|  | Richiamare la finestra "Guidafilo" |

Tab. 3-7 Tasti per il richiamo dell'occupazione dei guidafili

Richiamare l'assegnazione dei guidafili:

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Avvio macchina".

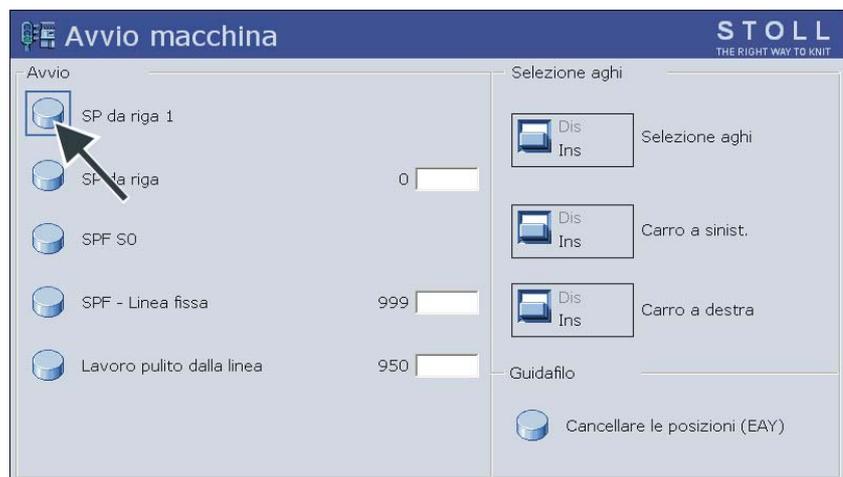
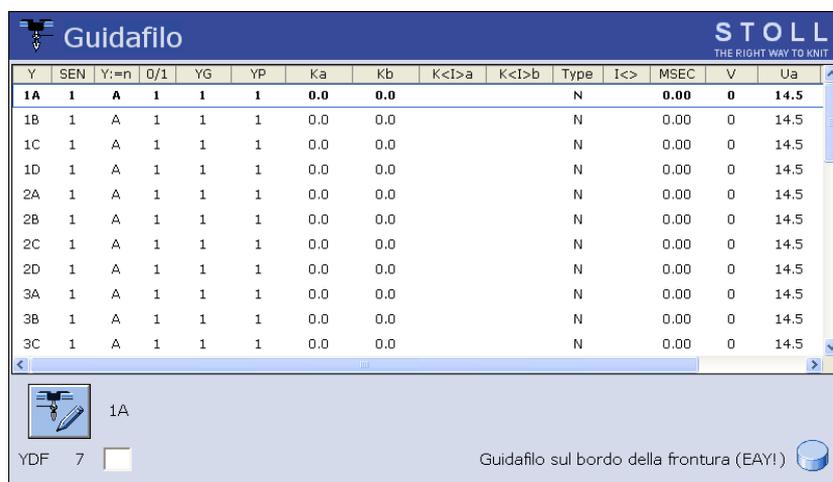


Fig. 3-9 Finestra "Avvio macchina"

2. Toccare il tasto "SP a partire da riga 1".
Il computer ricerca nel programma di lavoro i guidafili occorrenti.
3. Richiamare il "Menu principale".

4. Richiamare la finestra "Guidafili".



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

1A

YDF 7

Guidafilo sul bordo della frontura (EAY1)

Fig. 3-10 Assegnazione dei guidafili nella finestra "Guidafili"

5. Richiamare il "Menu principale".

3.2.2 Posizionamento delle rocche

Se i fili di più rocche devono essere alimentati a un unico guidafilo, è possibile infilarne quattro contemporaneamente da ogni lato.

- Posizionare le rocche sulla macchina per maglieria o sul portarocche supplementare.

3.2.3 Infilaggio negli anellini

1. Spostare gli anellini di lato, posizionando ciascuno di essi sopra una rocca.
2. Infilare ogni filo in un anellino.

3.2.4 Infilaggio nel dispositivo di controllo dei fili

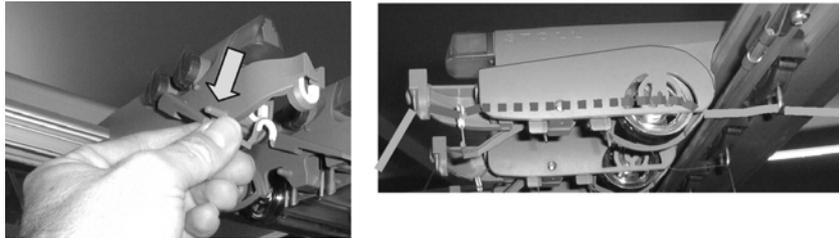


Fig. 3-11 Corso del filo nel dispositivo di controllo dei fili

1. Portare il controllo della rottura del filo in posizione di lavoro. Tirare il controllo della rottura del filo leggermente verso sinistra finché non è più bloccato dalla camma di battuta.
2. Infilare ogni filo in un dispositivo di controllo dei fili come illustrato in figura.

3.2.5 Infilaggio nell'apparecchio STIXX *

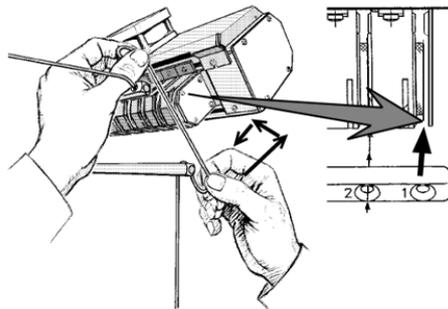


Fig. 3-12 Percorso del filo nell'apparecchio STIXX

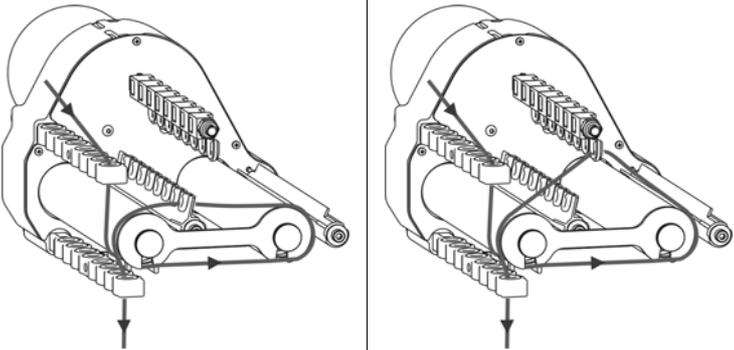
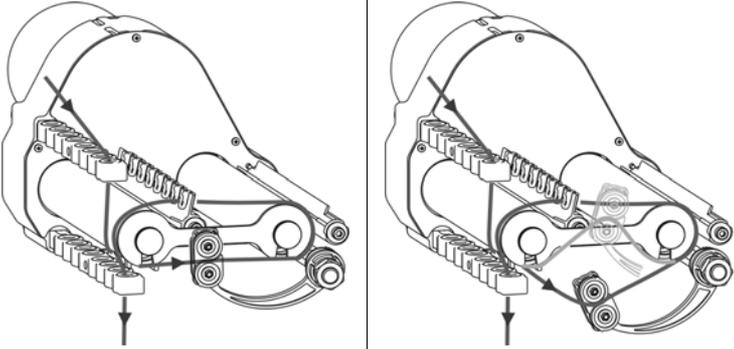
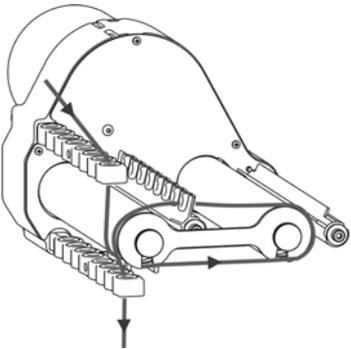
- ➔ Tenendo il filo con entrambe le mani, passarlo dal basso verso l'alto nell'apposita fessura e quindi avvolgerlo intorno all'anello di misura.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

3.2.6 Infilaggio dei fili nel fornitore a frizione

Secondo il tipo macchina e il modello, ci sono diversi modelli di fornitori a frizione.

| Percorso del filo | |
|-------------------|---|
| 1 |  <p>Regolazione standard</p> <p>Alimentazione del filo minima</p> |
| 2 |  <p>Regolazione standard</p> <p>Alimentazione del filo (grigio) più elevata Alimentazione del filo (nero) minima</p> |
| 3 |  |

Altri informazioni:

- Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione *
(vedi pagina 4-15)

3.2.7 Infilaggio nella calotta di sicurezza



Durante l'infilamento verificare che il filo venga infilato verticalmente attraverso la calotta di sicurezza laterale.

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

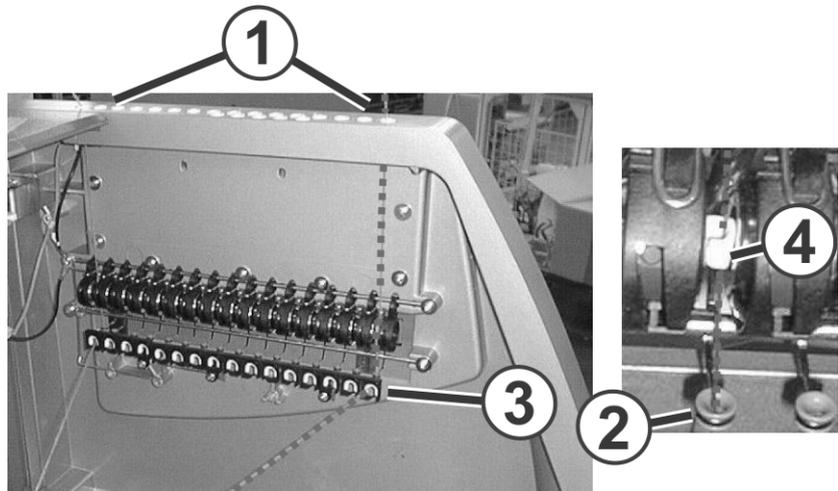


Fig. 3-13 Percorso del filo attraverso la calotta di sicurezza laterale

3. Infilare il filo verticalmente verso il basso nell'occhiello (2) del tendifilo laterale. Per un rapido orientamento, nella calotta di sicurezza è applicata una zigrinatura verticale.
4. Condurre il filo al guidafilo attraverso il dispositivo di rinvio (3).
5. Portare il tendifilo laterale in posizione di lavoro.
6. Tirare il filato nell'occhiello aperto (4) del freno permanente.

3.2.8 Infilaggio nel guidafili

→ Infilare i fili nell'occhiello più vicino al guidafilo.

Se vengono impiegati più guidafili di una guida e i fili vengono alimentati da uno stesso lato:

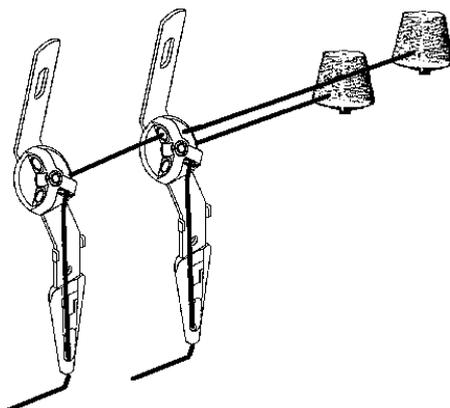


Fig. 3-14 Infilaggio in più guidafili di una guida

→ Infilare i fili come illustrato nella figura soprastante.

Se per un guidafilo si utilizzano più rocche:

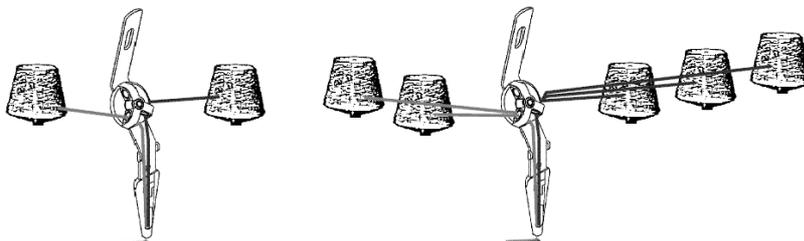


Fig. 3-15 Infilamento con più rocche

→ Infilare il filo da sinistra e da destra. Accertarsi che venga utilizzato lo stesso numero di filo da sinistra e da destra.

3.2.9 Infilatura dei fili del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio" |

Tab. 3-8 Tasto per infilare il dispositivo di pinzatura e taglio filo

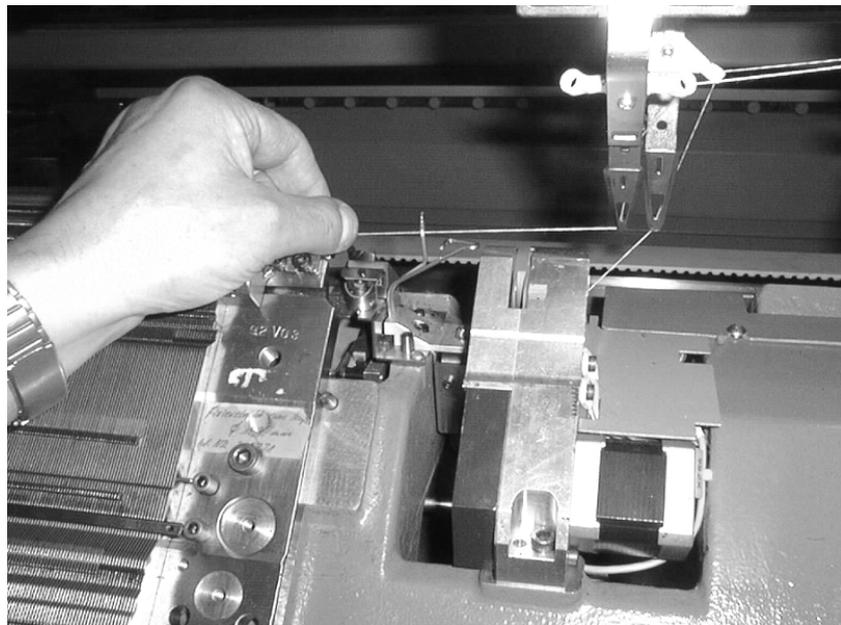


Fig. 3-16 Infilaggio del filo

1. Togliere il filo dal guidafilo e tirarlo fino alla pinza del filo.
2. Tenere fermo il filo.
3. Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".



Fig. 3-17 Finestra "Pinzatura e taglio"

3.2 Infilaggio del filato

4. Nella riga "Bloccare" premere il tasto del relativo punto di serraggio.
Il filo viene messo nel dispositivo di pinzatura e di taglio filo e bloccato.
5. Ripetere queste operazioni per ogni filo necessario.

3.3 Produzione

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Avvio della macchina (*vedi pagina 3-19*)
- Richiamo del report e del contaturni (*vedi pagina 3-20*)
- Arresto della macchina (*vedi pagina 3-24*)
- Controllo del tempo di funzionamento del programma (*vedi pagina 3-25*)
- Misura del tempo di funzionamento (*vedi pagina 3-31*)

3.3.1 Avvio della macchina

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare la finestra "Avvio macchina" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo del menu "Monitoraggio modificabile" |

Tab. 3-9 Tasti per l'avvio della macchina

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Avvio macchina".



Fig. 3-18 Finestra "Avvio macchina"

2. Nel campo "Avvio" toccare il tasto "SP a partire da riga 1".
3. Richiamare "Tasti funzione supplementari".

4. Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
La finestra "Monitoraggio modificabile" visualizza i dati macchina e lo svolgimento del programma durante la produzione.
5. Azionare la macchina con l'asta d'avvio.

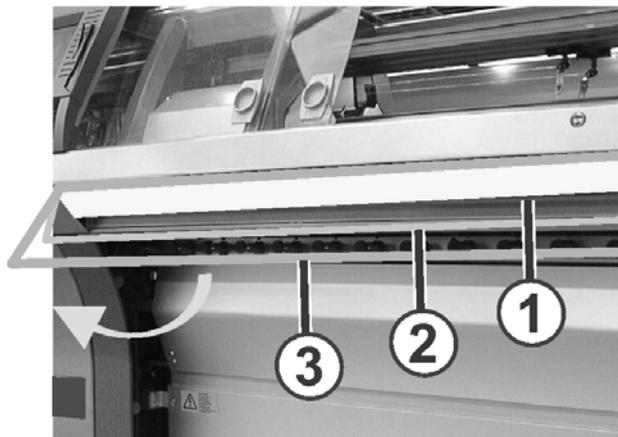


Fig. 3-19 Asta d'avvio

- 1 Arresto carro
- 2 Velocità ridotta
- 3 Velocità normale

Altri informazioni:

- Configurazione del monitoraggio ([vedi pagina 4-32](#))

3.3.2 Richiamo del report e del contaturni

Il comando raccoglie tutti i dati di funzionamento rilevati a partire dal primo caricamento del sistema operativo e dall'avvio del programma di lavorazione attuale. Questi dati offrono all'operatore un ausilio per ottimizzare la resa e il carico di lavoro della macchina per maglieria.

Report Sulla pagina sinistra sono elencati i dati di funzionamento (1) suddivisi per tipologia. La tabella a sinistra (2) visualizza l'elenco progressivo di tutti i dati rilevati dopo caricamento del sistema operativo. I dati di questa tabella non possono essere cancellati. È possibile cancellare i dati della tabella a destra (3) agendo sul tasto "Report0".

I dati di produzione possono essere elencati per un determinato intervallo di tempo corrispondente a un turno, un giorno o a una settimana.

Fig. 3-20 Finestra "Report"

| Denominazione | Dati visualizzati |
|---------------|---|
| "F" | Numero di errori o di arresti |
| "%", "H", "M" | Percentuale, ore, minuti |
| "SIN" | Periodo di lavoro del comando (SINTRAL) |
| "RUN" | Periodo di produzione |
| "V=V" | Arresto causato dal disinnesto dell'asta d'avvio |
| "/-" | Arresto del dispositivo di controllo dei fili, alimentazione del filato |
| "000" | Arresto contapezzi |
| ">!" | Arresto a resistenza |
| "-/" | Arresto tasta-aghi di posizione |
| "%" | Arresto tirapezza |
| "PR" | Arresto programmazione |
| "MS~" | Arresto macchina o black-out di breve durata |
| "->/" | Arresto agli urti |
| "V[]" | Errore di spostamento |
| "#<>" | Numero complessivo di corse |
| "#ML" | Numero di corse a velocità ridotta |
| "ST" | Numero dei teli prodotti |

Tab. 3-10 Dati nella finestra "Report"

| Tasto | Funzione |
|---|----------------------------------|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Statistiche" |
|  | Richiamo della finestra "Report" |
|  | Per memorizzare il report |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 3-11 Tasti per il richiamo del report

Richiamare o salvare il report su USB Memory Stick:

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Statistiche".
3. Richiamare la finestra "Report".
4. Per cancellare i dati di funzionamento dal rapporto, sfiorare il tasto "Report0".

- oppure -

- Per salvare i dati di esercizio toccare il tasto "Salva report".
I dati vengono salvati sul dischetto insieme al numero di macchina STOLL (ad esempio "5320081234.rep").
5. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Copiatura dei dati di assistenza ([vedi pagina 4-59](#))

Contaturni In totale vengono offerti cinque contaturni. Per ogni turno viene generato un report completo. La struttura della tabella è la stessa di quella del report. La colonna "F" indica il numero di arresti durante il turno.

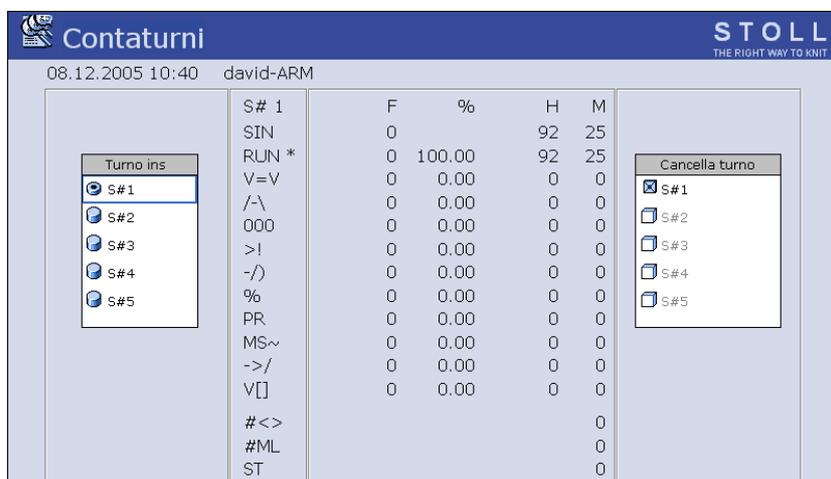


Fig. 3-21 Finestra "Contaturni"

| Tasto | Funzione |
|---|--------------------------------------|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Statistiche" |
|  | Richiamo della finestra "Contaturni" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 3-12 Tasti per il richiamo dei contaturni

Richiamo del contaturni:

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Statistiche".
3. Richiamo della finestra "Contaturni".
4. Per attivare un turno toccare il relativo tasto nel campo "Turno On".
5. Se vengono visualizzati i dati del turno precedente, toccare il relativo tasto nel campo "Cancella turno" (per azzerare il contaturni).
6. Richiamare il "Menu principale".

3.3.3 Arresto della macchina

Per arrestare la macchina è possibile scegliere tra le seguenti modalità:

- Disinnesto dell'asta d'avvio
- Attivazione del dispositivo di arresto, p. es. mediante apertura del coperchio
- Attivare l'arresto d'emergenza
- Arrestare la macchina nella finestra "Macchina stop"

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare il "Menu principale" |
|  | Richiamare la finestra "Macchina stop" |
|  | Rimettere al proprio posto le condizioni sui valori standard (reset). |
|  | Uscita dal processo di regolazione e salvataggio delle modifiche |

Tab. 3-13 Tasti per l'arresto della macchina per maglieria

Arrestare la macchina per maglieria nella finestra "Macchina stop":

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Macchina stop".



Fig. 3-22 Finestra "Macchina stop"

2. Se la macchina per maglieria deve arrestarsi sul punto d'inversione più vicino del carro, toccare il tasto "Macchina stop".

3. Se la macchina per maglieria deve arrestarsi quando è soddisfatta una determinata condizione, selezionare una condizione nel campo "Arresto condizionato".
- | | |
|---------------------------|---|
| Stop in minuti | Tempo residuo in minuti |
| Stop in una riga Sintral | Al raggiungimento della riga Sintral regolata |
| Stop in una riga jacquard | Al raggiungimento della riga Jacquard regolata |
| Stop con #/RS | Se la memoria o il contaciclo ha raggiunto il valore regolato |
| Stop con fine telo | Quando il telo è completamente lavorato |
4. Immettere il valore corrispondente per la condizione. Confermare la regolazione.



Se è attivo un arresto condizionato, nella riga di stato viene visualizzato un segnale d'arresto.

3.3.4 Controllo del tempo di funzionamento del programma



Per aprire la finestra "Controllo del tempo di funzionamento" deve essere attivata nella finestra "Configurazione Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configurazione Knit Report -> Tasti funzione supplementari)

Nella finestra "Controllo del tempo di funzionamento" vengono rilevati e visualizzati i tempi di lavoro, gli elenchi di sequenza, le sequenze o gli ordini, dei loro singoli elementi o di singoli disegni.

In questo modo l'emissione dei comandi "MIN", "MINSEQ" e "MINSEQEL" viene integrata una grande quantità di dati del processo di lavorazione:

- Visualizzazione del tempo di lavoro di un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).
Vengono visualizzati i tempi di lavoro attuale, ultimo, minimo, massimo e medio.
- Visualizzazione del tempo di lavoro previsto per un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).
- Visualizzazione del numero di teli lavorati ed ancora da lavorare.
- Visualizzazione del tempo di lavoro con o senza tempi di caricamento e di fermo.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Statistica" |
|  | Richiamo della finestra "Controllo del tempo di funzionamento" |
|  | Richiamo della finestra "Dati del tempo di funzionamento, sequenza" o della finestra "Dati tempo di lavoro disegno" |
|  | Richiamo della finestra "Archivio dati tempo di lavoro" |
|  | Ritorno alla finestra precedente |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Fig. 3-23 Tasti della finestra "Controllo del tempo di funzionamento"

Apertura della finestra "Controllo del tempo di funzionamento"

1. Nel "Menu principale" richiamare la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo di funzionamento".

In alternativa, la finestra "Controllo del tempo di funzionamento" può essere richiamata con i tasti funzione supplementari della finestra "Menu sequenze" o "Elenco sequenze".

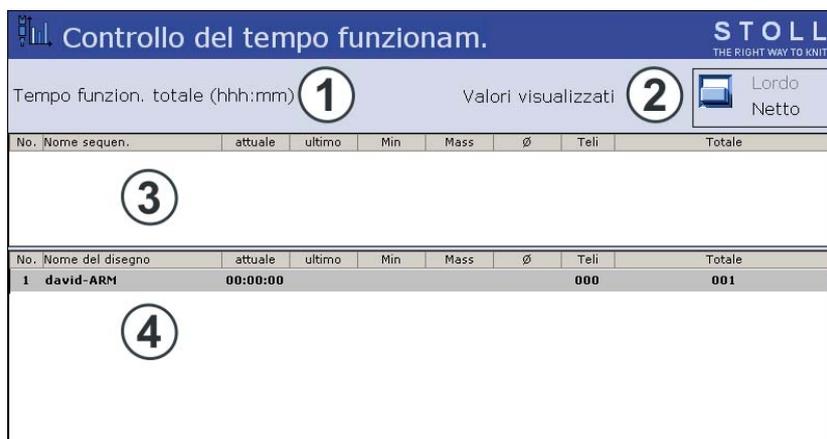


Fig. 3-24 Finestra "Controllo del tempo di funzionamento"

| Campo/ Tasto | Significato | |
|-----------------|---|--|
| 1 | Tempo di lavoro totale | Visualizzazione del tempo di lavoro totale stimato della sequenza, dell'elenco sequenze o del disegno. |
| 2 | Lordo | Visualizzazione del tempo totale di produzione, compresi i tempi di caricamento e di fermo e per gli interventi manuali. |
| | Netto | Visualizzazione del solo tempo di lavoro della macchina da "SP" (Start Program) a "Articolo pronto". |
| 3/4 | N. | Numero progressivo. |
| | Nome della sequenza/ degli elementi sequenza | Nome della sequenza, dell'ordine o degli elementi sequenza o di singoli disegni. |
| | Attuale | Tempo di lavoro trascorso della sequenza attuale dell'ordine o dell'elemento sequenza o del disegno. |
| | Ultimo | Tempo di lavoro dell'ultima sequenza lavorata dell'ordine o dell'elemento sequenza o del disegno. |
| | Min. | Tempo di lavoro minimo della sequenza attuale dell'ordine o dell'elemento sequenza o del disegno. |
| | Max. | Tempo di lavoro massimo della sequenza attuale dell'ordine o dell'elemento sequenza o del disegno. |
| | Ø | Tempo di lavoro medio della sequenza attuale dell'ordine o dell'elemento sequenza o del disegno. |
| | Teli | Numero di sequenze o di ordini o di elementi sequenza o di disegni già lavorati. |
| | Tot. | Numero totale di sequenze o di ordini o di elementi sequenza o di disegni. |

Tab. 3-14 Significato degli elementi della finestra "Controllo del tempo di funzionamento"

Descrizione delle funzioni della finestra "Archivio dati tempo di lavoro":

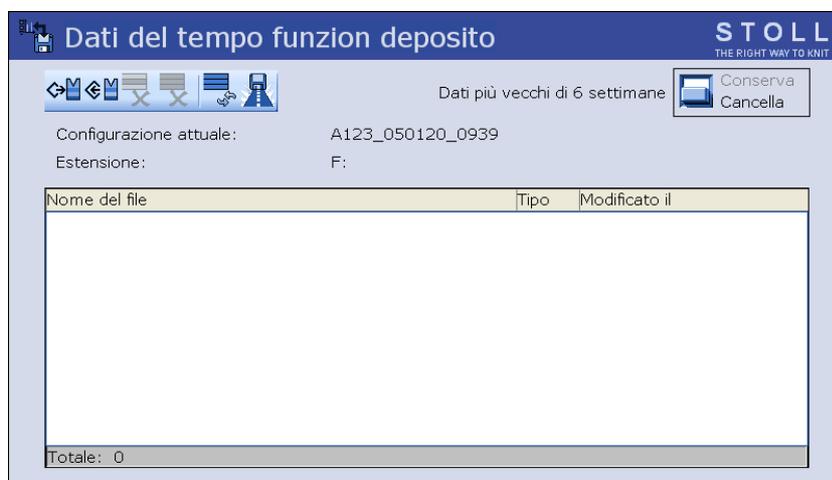


Fig. 3-25 Finestra "Dati tempo di funzionamento deposito"

| Tasto | Significato |
|---|---|
|  | "Caricamento" del file selezionato e dei relativi dati |
|  | "Salvataggio" del file selezionato nel classificatore attuale |
|  | "Cancellazione" del file selezionato |
|  | cancellare tutti i files |
|  | "Aggiornamento": Nuovo rilevamento del contenuto del classificatore attuale |
|  | "Selezione del classificatore attuale": Dialogo di selezione dell'attuale classificatore deposito |
| Dati più vecchi di 6 settimane | Cancella (attivato come standard) I dati vengono cancellati automaticamente se sono più vecchi di 6 settimane. Ciò riduce la memoria necessaria. Conserva: i dati non vengono cancellati. |

Tab. 3-15 Tasti della finestra "Dati tempo di funzionamento deposito"

1. Nel "Menu principale" richiamare la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo di funzionamento".
3. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Archivio dati tempo di lavoro".
5. Con il tasto "Selezione della cartella attuale" impostare il percorso.
6. Selezionare il file.
7. Selezionare l'azione (salvataggio, caricamento, cancellazione).
8. Confermare la domanda successiva toccando il tasto "1".

- oppure -

➔ Per annullare l'operazione, toccare il tasto "0".

Descrizione delle funzioni della finestra "Dati del tempo di funzionamento, sequenza" o "Dati tempo di lavoro disegno":



A seconda della selezione nella finestra "Controllo del tempo di funzionamento", la finestra ha per titolo "Dati del tempo di funzionamento, sequenza" per la sequenza selezionata o "Dati del tempo di funzionamento, disegno" per un elemento di sequenza o per un disegno. Questa finestra visualizza tempi di lavoro lordi.

| Tempo funz telo | No. | Data | Avvio | Finito | Tempo funzion. |
|-----------------|-----|------|-------|--------|----------------|
| | | | | | |

Fig. 3-26 Finestra "Dati del tempo di funzionamento, sequenza" ("Dati tempo di lavoro disegno")

| Voce | Significato |
|----------------------|---|
| Name | Nome della sequenza, dell'elemento sequenza o del disegno. |
| Tempo residuo | Tempo di lavoro residuo stimato nel formato mmm:ss |
| Ora finale | Ora stimata di fine lavoro (data, ora), possibile solo dopo un ciclo |
| Tempo di lavoro telo | Per sequenza: tempo di ciclo massimo o minimo della sequenza Per elemento sequenza/disegno: tempo di ciclo massimo o minimo del telo |
| N. | Numero della sequenza, dell'elemento sequenza o del telo |
| Data | Data di creazione |
| Inizio | Ora di inizio |
| Finito | Ora di completamento |
| Tempo di lavoro | Tempo di lavoro in hhh.mm |

Tab. 3-16 Tasti della finestra "Dati del tempo di funzionamento, sequenza" o della finestra "Dati tempo di lavoro disegno"

1. Nel "Menu principale" richiamare la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo di funzionamento".
3. Marcare la sequenza, l'elemento sequenza o il disegno.
4. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Dati del tempo di funzionamento, sequenza" o la finestra "Dati tempo di lavoro disegno".
La finestra "Dati del tempo di funzionamento, sequenza" o la finestra "Dati tempo di lavoro disegno" viene visualizzata con i relativi dati.
6. Chiudere la finestra con il tasto "Ritorno alla finestra precedente".

Altri informazioni:

- Esecuzione del riavvio con configurazione macchina ([vedi pagina 7-37](#))

3.3.5 Misura del tempo di funzionamento



Per aprire la finestra "Controllo del tempo di funzionamento" deve essere attivata nella finestra "Configurazione Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configurazione Knit Report -> Tasti funzione supplementari)

Nella finestra "Misura del tempo di funzionamento" si possono eseguire misurazioni manuali del tempo di lavoro (funzione cronometro). Le funzioni Start, Stop e Reset vengono attivate con i tasti funzione supplementari.



Fig. 3-27 Finestra "Misura del tempo di funzionamento"

| Tasto | Funzione |
|--|---|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Statistica" |
|  | Richiamo della finestra "Misura del tempo di funzionamento" |
|  | Avviare la misura del tempo di funzionamento (Start) |
|  | Arrestare la misura del tempo di funzionamento (Stop) |
|  | Azzerare la visualizzazione ("0") (Reset) |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Fig. 3-28 Tasti della finestra "Misura del tempo di funzionamento"

Cronometraggio del tempo di lavoro:

- Deve essere caricato un file disegno (1).
- 1. Se necessario, con "Reset" azzerare la visualizzazione ("0").
- 2. Toccare "Start".
Nel campo "Tempo di lavoro" (2) compare il tempo nel formato hh:mm:ss trascorso dall'istante di azionamento del tasto "Inizio".
- 3. Avviare il programma di lavorazione.
- 4. Al termine della lavorazione toccare "Fine".
Nel campo "Tempo di lavoro" (2) viene visualizzato il tempo cronometrato.

Altri informazioni:

- Esecuzione del riavvio con configurazione macchina ([vedi pagina 7-37](#))

3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Creazione e gestione del menu ordini (*vedi pagina 3-33*)
- Impostazione o modifica dei contatori per il menu ordini (*vedi pagina 3-35*)
- Salva/carica del menu ordini (*vedi pagina 3-36*)

3.4.1 Creazione e gestione del menu ordini

Con il menu ordini, le diverse grandezze di confezione di un articolo (programma di lavorazione) vengono raggruppate in un elenco ed elaborate in successione. Per ogni grandezza di confezione viene specificata la quantità ed i commutatori di rapporti.

Un ordine di lavorazione (riga) eseguito finché il numero di parti delle colonne "ST1" e "ST2" non è lo stesso. La macchina commuta automaticamente sulla grandezza successiva e produce la quantità di articoli impostata. La lavorazione avviene riga per riga dall'alto al basso.

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

Riga di avvio: 1

Fig. 3-29 Finestra "Menu ordini"

| Colonna | Dati visualizzati |
|------------|-------------------------------------|
| 1 | Numero ordine in corso |
| 2 | Nome dell'ordine |
| 3 ("ST1") | Numero di pezzi da lavorare |
| 4 ("ST2") | Pezzi già lavorati |
| 5 - 11 | Commutatore di rapporti e contatore |
| 12 ("#51") | Bordo sinistro del telo |
| 13 ("#52") | Bordo destro del telo |

Tab. 3-17 Dati della finestra "Menu ordini"

3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

| Tasto | Funzione |
|--|--|
|  | Richiamo della finestra "Menu ordini" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Azzeramento "0" dei valori nella colonna "ST2" (contatore degli articoli già prodotti) |
|  | cancella tutte le istruzioni nel menu ordini |
|  | "Copiatura" del contenuto di una linea |
|  | "Inserimento" del contenuto di una linea |
|  | "Attiva l'ordine di lavoro" |

Tab. 3-18 Tasti per l'elaborazione del "Menu ordini"

Per elaborare il menu ordini:

1. Dal "Menu principale" richiama la finestra "Menu ordini".
 2. Toccare la riga che deve essere elaborata.
La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
 3. Toccare i campi della riga selezionata, quindi immettere valori e nomi.
- oppure -**
- Richiama i "Tasti di funzione supplementari", copiare il contenuto di una riga ed inserirlo di nuovo nel punto desiderato.
 4. Confermare l'immissione.
 5. Richiama i "Tasti di funzione supplementari" e "Attiva l'ordine di lavoro".

Se l'ordine è attivo, nella riga di stato compare "ORDER".



Fig. 3-30 Righe di stato con ordine di lavorazione attivo



Modificando "ST2" si possono lavorare le parti mancanti di un ordine. Alla conclusione dell'ultimo ordine si controlla se vi sono ancora parti da lavorare. La macchina si arresta solo quando tutti gli ordini sono completi.

3.4.2 Impostazione o modifica dei contatori per il menu ordini

Nell'ambito di SINTRAL i contatori consentono di gestire la lavorazione di teli o taglie diverse con un unico programma.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Menu ordini" |
|  | Uscita dalla processo di regolazione e salvataggio delle modifiche |

Tab. 3-19 Tasti per l'impostazione dei contatori

Usare un altro commutatore di rapporti o contatore:



Non impiegare i contatori da "#1" a "#39" perché vengono azzerati all'avvio!

1. Dal "Menu principale" richiama la finestra "Menu ordini". Compare la finestra "Menu ordini".
2. Nell'intestazione della tabella toccare la colonna desiderata (commutatore di rapporto o contatore). Si apre la finestra delle impostazioni.

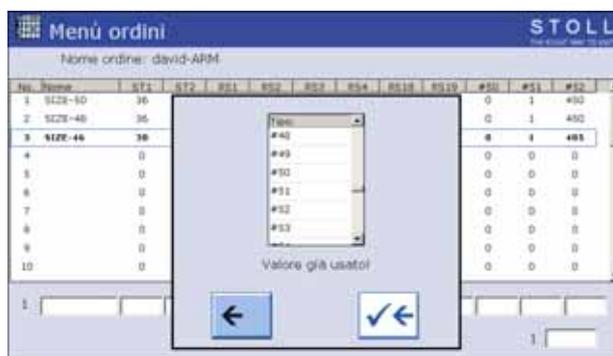


Fig. 3-31 Finestra delle impostazioni per la modifica di commutatori di rapporto e contatori

3. Assegnare un commutatore di rapporti o un contatore.
4. Confermare l'immissione.
5. La finestra "Menu ordini" si riapre.



All'inizio di un ordine, la macchina riprende i valori dei commutatori di rapporto e contatori. Se vengono modificati durante la lavorazione, i valori diventano attivi solo per la parte successiva.

3.4.3 Salva/carica del menu ordini

I dati nel menu ordini possono essere salvati, caricati ed eliminati nella finestra "Catalogo dati ordini".

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Menu ordini" |
|  | Richiamare "Tasti funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "Catalogo dati ordini" |

Tab. 3-20 Tasti della finestra "Catalogo dati ordini"

Descrizione delle funzioni di lavoro nel "Catalogo dati ordini":

1. Dal "Menu principale" richiama la finestra "Menu ordini".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Catalogo dati ordini".

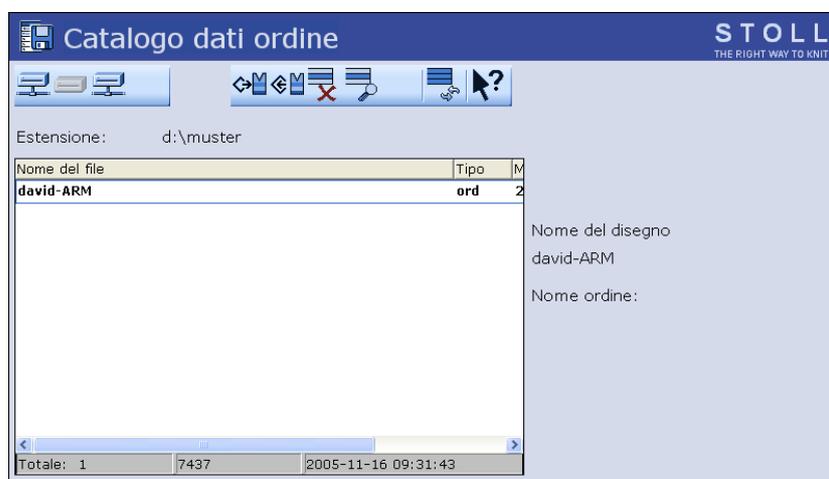


Fig. 3-32 Finestra "Catalogo dati ordini"

4. Con uno dei tasti "Selezione diretta cartella" impostare il percorso.
5. Selezionare il file.
6. Selezione l'azione.
7. Confermare la domanda successiva toccando il tasto "1",
- oppure -
 → Per annullare l'operazione, toccare il tasto "0".
8. Richiamare il "Menu principale".

Azioni nella finestra "Catalogo dati ordini"

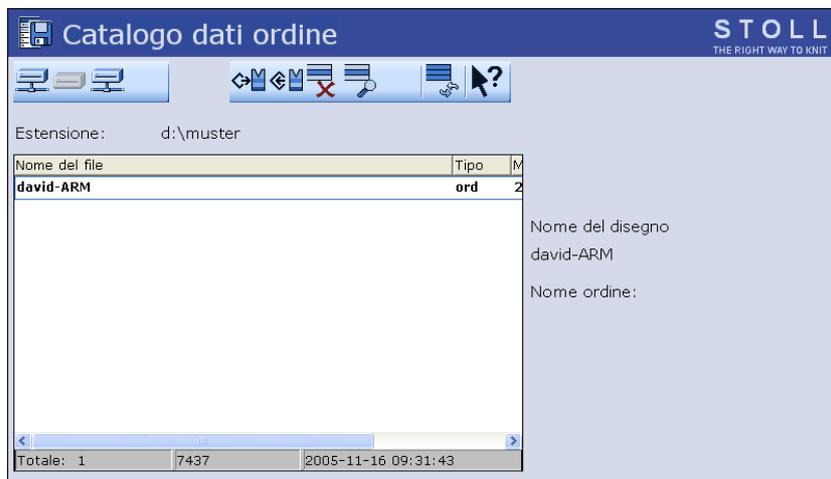


Fig. 3-33 Finestra "Catalogo dati ordini"

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|   | "Selezione diretta cartella": selezione della cartella predefinita |
|   | |
|  | |
|  | "Caricamento" del file selezionato e delle relative parti di disegno |
|  | "Salvataggio" delle parti di disegno selezionate nella cartella attuale |
|  | "Cancellazione" del file selezionato |
|  | "Visualizzazione" del file selezionato |
|  | "Aggiornamento": nuovo rilevamento del contenuto della cartella |
|  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |

Tab. 3-21 Tasti nella finestra "Catalogo dati ordini"

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attuale (*vedi pagina 4-106*)
- Visualizzare un file nell'editore disegni (*vedi pagina 4-99*)

3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

Se il telo non viene completato regolarmente, nella finestra "Avvio macchina" vengono offerte due possibilità.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Il rapporto il lavorazione si interrompe, gli altri rapporti vengono lavorati come programmato. |
|  | La macchina inizia automaticamente un nuovo telo, se si hanno le seguenti condizioni: Lo spostamento è in posizione base I guidafileli sono in posizione iniziale La direzione del carro consente di ricominciare la lavorazione. Finché queste condizioni non vengono soddisfatte, i rapporti vengono lavorati una volta soltanto. |

Tab. 3-22 Tasti per interrompere un telo

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Nuovo inizio dopo lo scarico del telo ([vedi pagina 3-39](#))
- Infilaggio dei guidafileli ([vedi pagina 3-42](#))
- Srotolamento del telo dal tiraggio ([vedi pagina 3-43](#))

3.5.1 Nuovo inizio dopo lo scarico del telo

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Avvio macchina" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |

Tab. 3-23 Tasti necessari per un nuovo inizio dopo lo scarico del telo

Per macchine senza pettine di tiraggio

Dopo lo scarico del telo compare il problema costituito dal fatto che sono state scaricate maglie e non è quindi possibile continuare la lavorazione. Per poter proseguire suggeriamo di richiamare la funzione "Lavorazione pulita", la quale consente di iniziare anche senza telo.

Normalmente ogni programma di lavoro contiene la funzione "Lavorazione pulita". Nei programmi di generazioni passate, questa funzione inizia alla riga 950, mentre nella M1 viene attivata con "#90".

La macchina riconosce il sistema per l'elaborazione di disegni su cui il disegno è stato creato. La riga 1 di un programma di lavoro della M1 contiene l'identificativo "<M1>". Il punto del programma "Lavoro pulito" viene adattato automaticamente nella finestra "Avvio macchina".

Funzione "Lavoro pulito" di programmi di lavoro di generazioni più vecchie (ad esempio SIRIX)

1. In caso di rottura dei fili, infilarli nuovamente.
2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
3. Richiamare la funzione "Lavoro pulito". A tale scopo, toccare il tasto "Lavoro pulito dalla riga".

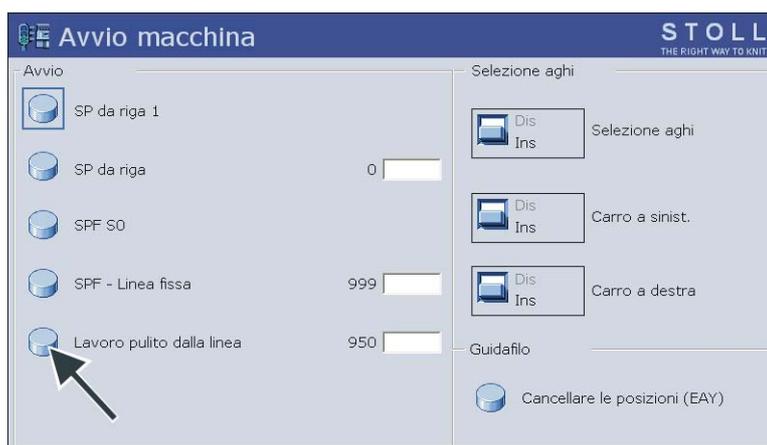


Fig. 3-34 Finestra "Avvio macchina"

4. Azionare la macchina con l'asta d'avvio.

3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto



Se durante la lavorazione pulita si notano aghi difettosi:

→ interrompere la lavorazione e sostituire gli aghi difettosi.

5. Quando la lunghezza del tessuto è tale da poter inserirlo nel tiraggio principale, arrestare la macchina con l'asta d'avvio.
6. Aprire il tiraggio principale, collocare il tessuto nel tiraggio principale e richiudere il tiraggio principale.
7. Per avviare il programma di lavoro, toccare il tasto "SP a partire da riga 1".
8. Azionare la macchina con l'asta d'avvio.

Funzione "Lavoro pulito" per un disegno M1

Presupposti:

- il programma di lavorazione è stato creato sullo M1
- Nella creazione del disegno è stata attivata la voce di menu "Lavoro pulito"



Fig. 3-35 Finestra "Avvio macchina"

| Regolazione | Funzione |
|-------------|--|
| #90=0 | La funzione "Lavoro pulito" è disattivata |
| #90=1 | La funzione "Lavoro pulito" è attiva. Viene lavorato un determinato numero di ranghi (finezza x 4) in funzione della finezza della macchina. In una macchina di finezza E 10 vengono lavorati complessivamente 40 ranghi di lavoro. |
| #90=n | Se il numero di ranghi di lavoro è eccessivo, "#90" può essere impostato su un altro numero. Similmente alla funzione "Lavoro pulito", due ranghi di lavoro vengono ripetuti un numero di volte pari alla regolazione di "#90". Esempio: #90=15. Vengono lavorati complessivamente 30 ranghi di lavoro (2 x 15). |
| #L, #R | Regolazione della larghezza del tessuto per la funzione "Lavoro pulito". Regolazione predefinita: Larghezza iniziale (#L=#51, #R=#52) |

1. In caso di rottura dei fili, infilarli nuovamente.

2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
3. Richiamare la funzione "Lavoro pulito". A tale scopo, toccare il tasto "Lavoro pulito M1 dalla riga".
4. Toccare i campi di immissione. Immettere i valori e confermare le immissioni.
5. Azionare la macchina con l'asta d'avvio.



Se durante la lavorazione pulita si notano aghi difettosi:

→ interrompere la lavorazione e sostituire gli aghi difettosi.

6. Al termine della lavorazione dei ranghi di lavoro regolati, la macchina si arresta automaticamente.
Appare il messaggio "Inserire il tessuto nel tirapezza".
7. Quando la lunghezza del telo è tale da poterlo mettere nel tiraggio principale, aprire il tiraggio principale, mettere il telo nel tiraggio principale e richiudere il tiraggio principale.
8. Se il tessuto non può essere inserito nel tiraggio principale, rieseguire le operazioni descritte nei punti da 2 a 8.
9. Azionare la macchina con l'asta d'avvio. Il programma di lavoro viene avviato automaticamente.

Altri informazioni:

- Infilaggio del filato ([vedi pagina 3-11](#))

3.5.2 Infilaggio dei guidafili

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Interventi manuali" |
|  | Richiamo della finestra "Macchina avvio & stop" |

Tab. 3-24 Tasti per l'infilaggio dei guidafili

1. Richiamare la finestra "Interventi manuali"
 2. Sfiore il tasto "Perno del gdf. Su".
 3. Annotare la posizione dei guidafili, estrarli sotto il carro e infilarli.
 4. Riportare i guidafili nella posizione precedente.
 5. Sfiore il tasto "Perno del gdf. Basso".
 6. Per spostare il carro a velocità ridotta, tirare leggermente in avanti l'asta d'avvio.
 7. Durante la lavorazione a velocità lenta accertarsi che il filo venga inserito negli aghi.
 8. Per continuare la lavorazione, riattivare la macchina con l'asta d'avvio.
- oppure -**
- Se il tessuto è difettoso, richiamare la finestra "Avvio macchina" e toccare il tasto "SP a partire da riga 1" per ripetere la lavorazione del tessuto.

3.5.3 Srotolamento del telo dal tiraggio

| Tasto | Funzione |
|---|-------------------------------------|
|  | Richiamo della finestra "Tirapezza" |

Tab. 3-25 Tasto per lo srotolamento del telo dal tiraggio

Avvolgilo nel tiraggio principale

1. Per srotolare il tessuto dal tiraggio richiamare la finestra "Tirapezza".



Fig. 3-36 Richiamo della finestra "Tirapezza"

2. Toccare il tasto "Apertura tiraggio principale" (1).
 3. Lisciare il tessuto, pulire i cilindri di tiraggio dai fili lenti e dai residui di lavorazione,
- oppure -**
- Tenere premuto il tasto "Tiraggio principale indietro" (2) fino a poter sbloccare l'avvolgito.
 4. Per chiudere il tiraggio principale toccare il tasto "Chiusura tiraggio principale".
 5. Per continuare la lavorazione, riattivare la macchina con l'asta d'avvio.

Avvolgilo nel tirapezza ausiliario

1. Per srotolare il tessuto dal tiraggio richiamare la finestra "Tirapezza".
2. Asportazione o inclinazione della frontura.
3. Toccare il tasto "Apertura tirapezza ausiliario" (3).
4. Tenere premuto il tasto "Tirapezza ausiliario indietro" fino a poter sbloccare l'avvolgito.
5. Pulire i cilindri di tiraggio dai fili lenti e dai residui di lavorazione.
6. Per chiudere il tirapezza ausiliario toccare il tasto "Chiusura tirapezza ausiliario".
7. Riavvitare la frontura.
8. Per continuare la lavorazione, riattivare la macchina con l'asta d'avvio.

3.6 Avvio della macchina dopo un disturbo

Il comando della macchina per maglieria tiene sotto controllo costante il filato, il tessuto, tutte le parti mobili della macchina, i motori nonché i componenti elettronici. In caso di un'errore, provvede ad arrestare la macchina. La lampada di segnalazione si accende in giallo, sullo schermo sensitivo appare un pittogramma e la sirena emette un segnale acustico. Le cause di arresto più frequenti vengono visualizzate con un'icona sullo schermo sensitivo. In caso di un'unico errore viene visualizzata un'icona, in caso di parecchi errori compaiono in sequenza le icone corrispondenti a ciascuna di essi. Gli errori che si verificano raramente (p. es. errori di hardware) vengono visualizzati con un'unica icona.

| Tasto | Funzione |
|--|--|
|  | "Informazione per eliminare l'errore" Compaiono un carattere grande ed un carattere piccolo in modo alterno |
|  | Confermare il messaggio di errore |

Tab. 3-26 Tasti per l'avvio della macchina dopo un disturbo

Avviare la macchina dopo un disturbo:

1. Battere l'icona per visualizzare informazioni più dettagliate su un'errore.
Appare la finestra "Messaggi attuali". Se l'errore può essere eliminata modificando le regolazioni, appare un tasto di funzione al centro del listello inferiore dello schermo.



Fig. 3-37 Finestra "Messaggi attuali"

- | | | | |
|---|--------------------|---|---------------------|
| 1 | Pittogramma | 3 | Testo del messaggio |
| 2 | Codice dell'errore | | |

2. Per modificare le regolazioni, toccare il tasto di funzione al centro dell'ultima riga inferiore ed eliminare l'errore.

- oppure -

- Se occorrono altre informazioni, toccare il messaggio di errore desiderato e quindi il tasto "Informazioni per eliminare l'errore". Vengono visualizzate le possibili cause dell'errore e come eliminarli.



Fig. 3-38 Altri informazioni su un messaggio di errore

3. Eliminare l'errore.
4. Confermare il messaggio di errore.
5. Per continuare la lavorazione, riattivare la macchina con l'asta d'avvio.

3.6.1 Retrospectiva dei messaggi e dei suggerimenti

Retrospectiva dei messaggi Se si verifica un errore, viene visualizzato non solo nel menu "Messaggi attuali", ma viene scritto anche in un'altra memoria. In essa vengono memorizzati i messaggi di errore del giorno.

Per ogni giorno viene selezionata automaticamente una memoria diversa. Vi sono complessivamente sette memorie che contengono i messaggi di errore degli ultimi 7 giorni. In questo modo si possono richiamare i messaggi di errore comparsi durante l'ultima settimana di lavoro.

Nel disinserire la macchina con l'interruttore principale, i messaggi di errore attuali del menu "Messaggi attuali" vengono cancellati, mentre le memorie giornaliere contenenti i messaggi di errore non vengono cancellate.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Info" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della retrospectiva messaggi |
|  | Tasto per la retrospectiva dei messaggi del giorno (nel menu compare il tasto per la retrospectiva dei messaggi del giorno precedente) |

Tab. 3-27 Tasti per il richiamo della retrospectiva dei messaggi di errore

Richiamare la retrospectiva messaggi:

1. Richiamo della finestra "Info".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la retrospectiva messaggi:

4. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
Viene visualizzato un elenco con i tasti delle retrospettive messaggi.

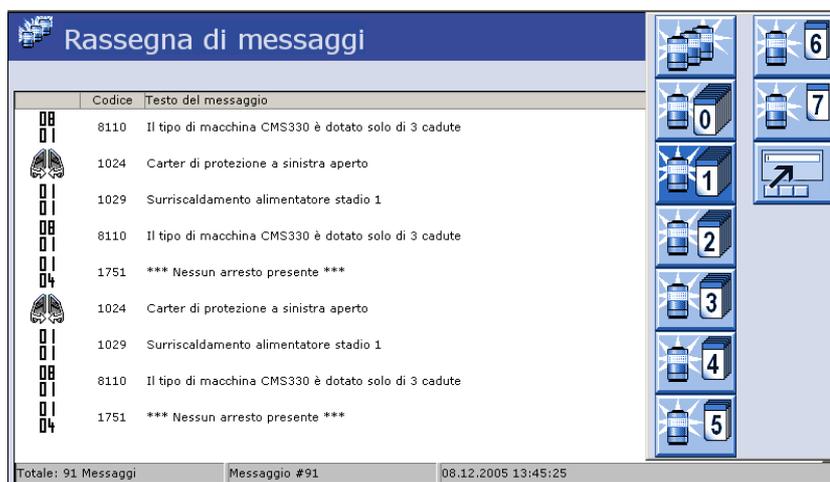


Fig. 3-39 Elenco delle retrospettive messaggi

5. Richiamare la retrospettiva del giorno desiderato.

Retrospettiva dei suggerimenti

Anche i suggerimenti per l'eliminazione dei messaggi di errore vengono memorizzati. Come per la retrospettiva messaggi, vi sono sette memorie giornaliere che contengono i suggerimenti degli ultimi 7 giorni. In questo modo si possono richiamare i suggerimenti comparsi durante l'ultima settimana di lavoro.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Info" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della retrospettiva suggerimenti |
|  | Tasto per la retrospettiva dei suggerimenti del giorno (nel menu compare il tasto per la retrospettiva dei suggerimenti del giorno precedente) |

Tab. 3-28 Tasti per il richiamo della retrospettiva dei suggerimenti

Richiamo della retrospettiva suggerimenti:

1. Richiamo della finestra "Info".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la retrospettiva suggerimenti.
4. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
Viene visualizzato un elenco con i tasti delle retrospettive suggerimenti.
5. Richiamare la retrospettiva del giorno desiderato.

3.6.2 Sopprimere i messaggi di errore

Se, ad esempio si esegue una modifica del programma di lavorazione ed è attivo un messaggio di errore, il programma di lavorazione o anche altre finestre vengono coperte dal messaggio di errore attuale. Ciò disturba probabilmente il lavoro. Per evitarlo, i messaggi di errore possono essere soppressi. Viene soppressa solo la visualizzazione sul Touch Screen ma non l'arresto della macchina per maglieria.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Sopprimere i messaggi di errore ("Attivazione del modo operativo di installazione") |
|  | Ritornare al menu precedente |
|  | Icona "Modo operativo di installazione attivo" |
|  | Riabilitare la visualizzazione dei messaggi di errore ("Disattivazione del modo operativo di installazione") |

Tab. 3-29 Tasti per la soppressione dei messaggi di errore

Sopprimere i messaggi di errore

1. Se viene visualizzato un messaggio di errore richiama il tasto "Tasti di funzione supplementari".



Fig. 3-40 Sopprimere i messaggi di errore

2. Toccare il tasto "Sopprimi messaggio di errore".
Compare il messaggio "Modo di installazione attivo". I messaggi di errore vengono soppressi fino all'annullamento di questa funzione. Si ritorna automaticamente al menu precedente e si può riprendere il lavoro.
3. Per richiamare alla memoria che la visualizzazione dei messaggi di errore è stata soppressa, sull'angolo superiore destro di ogni menu compare l'icona "Modo operativo di installazione attivo".
4. I messaggi di errore attivi ma soppressi possono essere tuttavia visualizzati. A tale scopo toccare l'icona "Modo operativo di installazione attivo".

Riabilitazione della visualizzazione dei messaggi di errore

1. Toccare l'icona "Modo operativo di installazione attivo".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Toccare il tasto "Riabilitazione della visualizzazione dei messaggi di errore".

Riabilitazione automatica

Se non è più attivo nessun arresto, il modo operativo di installazione viene disattivato automaticamente.

4 Regolazione della macchina

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Impostazioni di base (*vedi pagina 4-1*)
- Regolazioni ampliate (*vedi pagina 4-47*)
- Il lavoro con file (*vedi pagina 4-85*)
- Lavorazione con l'Editor del SINTRAL (*vedi pagina 4-111*)
- Modifica del file Setup (*vedi pagina 4-118*)
- Collegamento KnitLAN (*vedi pagina 4-122*)
- Definizione del profilo utente (*vedi pagina 4-125*)

4.1 Impostazioni di base

Il presente capitolo contiene istruzioni di regolazione e ulteriore informazioni relative ai seguenti aspetti:

Informazioni relative ai seguenti aspetti:

- Regolazione della velocità del carro (*vedi pagina 4-2*)
- Regolazione della fittezza delle maglie (*vedi pagina 4-4*)
- Regolazione e scalatura dei guidafili (*vedi pagina 4-9*)
- Regolazione della tensione del filo (*vedi pagina 4-13*)
- Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione * (*vedi pagina 4-15*)
- Regolare il fornitore a memoria SFE * (*vedi pagina 4-17*)
- Regolazione dei settori di lavorazione (*vedi pagina 4-18*)
- Regolazione del tirapezza (*vedi pagina 4-19*)
- Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi (*vedi pagina 4-24*)
- Regolazione dei contaforma (*vedi pagina 4-25*)
- Regolare dei contatori (*vedi pagina 4-27*)
- Inserzione e disinserimento dell'illuminazione (*vedi pagina 4-29*)
- Regolazione del valore per la sospensione della pinza (*vedi pagina 4-29*)
- Configurazione della barra dei simboli (*vedi pagina 4-30*)
- Configurazione del monitoraggio (*vedi pagina 4-32*)
- Configurazione del disegno (*vedi pagina 4-36*)
- Impostazioni K&W (*vedi pagina 4-44*)
- Correzione dello spostamento (*vedi pagina 4-45*)

4.1 Impostazioni di base

4.1.1 Regolazione della velocità del carro

La velocità del carro può essere impostata e variata in base alle varie situazioni di lavoro che si presentano. La velocità indiretta del carro ha effetto solo se è minore della velocità normale.



Fig. 4-1 Finestra "Velocità del carro"

| Campo di immissione | Significato | Valori dell'immissione | Dimensioni e passo |
|-----------------------------|--|-----------------------------|--------------------|
| "Normale MSEC" | Velocità del carro con guidafili normali | da 0,05 a 1,20 m/s | 0,05 |
| "Intarsio MSEC1" | Velocità del carro con guidafili per intarsio | da 0,05 a 1,00 m/s | 0,05 |
| "Nodi selezionabili MSECCK" | Velocità del carro in presenza di nodi piccoli | da 0,05 a 1,20 m/s | 0,05 |
| "per rango (ranghi)" | Numero di ranghi con velocità del carro ridotta in presenza di nodi piccoli | da 1 a 12 ranghi MSEC0=n | 1 |
| "MSECC" | Velocità del carro al di fuori della frontura quando il guidafilo viene portato nella pinza o tolto da questa. | da 0,05 a 0,50 m/s | 0,05 |
| "MSECNPJ=n" | Visualizzazione della velocità del carro per NPJ | | |
| "MSEC0=n" | Velocità indiretta del carro "n" con corse a vuoto ("S0") | "n" = da 0,05 a 1,40 m/s | 0,05 |
| "MSEC1=n" | Velocità indiretta del carro "n" con ranghi di trasporto | "n" = da 0,05 a 1,20 m/s | 0,05 |
| Da "MSEC2=n" a "MSEC9=n" | Velocità indiretta del carro "n" con ranghi di lavoro | "n" = da 0,05 a 1,20 m/s | 0,05 |

Tab. 4-1 Campi di immissione nella finestra "Velocità del carro"

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Velocità del carro" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-2 Tasti per immettere della velocità del carro

Per regolare la velocità del carro:

1. Richiamare la finestra "Velocità del carro".
2. Sfiare i campi di immissione per la velocità del carro e immettere i valori.
3. Confermare l'immissione.
4. Richiamare il "Menu principale".

4.1.2 Regolare della fittezza delle maglie

La fittezza e, di conseguenza, la grandezza della maglia dipendono dai valori degli abbassa-aggi. Come valore assoluto è possibile indicare la fittezza o la lunghezza della maglia.

Fig. 4-2 Richiamo della finestra "Lunghezza della maglia" nel funzionamento tandem

| Campi di immissione | Significato |
|---------------------|--|
| "NP#" | Valori delle camme di discesa (NP1-NP100). Dimensione passo: 0.05. Richiamare NP31-NP100 mediante i tasti di funzione supplementari. |
| "NPK" | Abzugsteilkorrekturwert für alle Abzugsteilpositionen. Dimensione passo: 0.05. |
| "Valore NP" | Regolare la fittezza della maglia in valori NP |
| "(mm)" | Regolazione della lunghezza del filo per maglia |

Tab. 4-3 Tasti per la regolare della fittezza della maglia

| Tasto | Funzione |
|-------|--|
| | Richiamo della finestra "Lunghezza della maglia" |
| | Conferma l'inserimento dei dati |
| | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-4 Tasti per la regolare della fittezza delle maglie

Per regolare la fittezza delle maglie:

1. Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia".
2. Regolare l'interruttore nel campo "Valore NP/(mm)" su "Valore NP"

oppure su "(mm)".

3. Toccare i campi di immissione per i valori degli abbassa-aggi e immettere i valori NP.

- oppure -

- Toccare i campi di immissione per i valori degli abbassa-aggi e immettere la lunghezza del filo per maglia in mm.
- 4. Confermare l'immissione.
- 5. Richiamare il "Menu principale".
- Per modificare tutte le posizioni degli abbassa-aggi di uno stesso valore, toccare il campo di immissione "NPK" immettere il valore di correzione della camma di discesa e conferma l'inserimento dei dati.

Altri informazioni:

- Settore di fittezza delle maglie ([vedi pagina 8-1](#))
- Lunghezza della maglia ([vedi pagina 8-2](#))

Pregradazione

Prima di formare un nuovo punto maglia o il trasporto, nella pregradazione l'ago viene raccolto di nuovo per tendere o allungare il "vecchio" punto maglia.

Per non tendere eccessivamente il punto maglia, suggeriamo di utilizzare il valore di tiraggio anteriore (o un valore leggermente minore) anche per la pregradazione.

Il valore della camma di discesa per la pregradazione viene indicato relativamente alla fittezza "normale". La differenza dalla fittezza "normale" viene chiamata "offset". Il valore dell'offset può essere positivo o negativo.

Se la pregradazione e la seconda fittezza vengono utilizzate nella stessa caduta di lavoro, la pregradazione viene indicata relativamente alla seconda fittezza.

| PNP1: | 0.0 | PNP11: | 0.0 | PNP21: | 0.0 |
|--------|-----|--------|-----|--------|-----|
| PNP2: | 0.0 | PNP12: | 0.0 | PNP22: | 0.0 |
| PNP3: | 0.0 | PNP13: | 0.0 | PNP23: | 0.0 |
| PNP4: | 0.0 | PNP14: | 0.0 | PNP24: | 0.0 |
| PNP5: | 0.0 | PNP15: | 0.0 | PNP25: | 0.0 |
| PNP6: | 0.0 | PNP16: | 0.0 | PNP26: | 0.0 |
| PNP7: | 0.0 | PNP17: | 0.0 | PNP27: | 0.0 |
| PNP8: | 0.0 | PNP18: | 0.0 | PNP28: | 0.0 |
| PNP9: | 0.0 | PNP19: | 0.0 | PNP29: | 0.0 |
| PNP10: | 0.0 | PNP20: | 0.0 | PNP30: | 0.0 |

Valore NP [mm]
PNP1 in mm: 0.00

Fig. 4-3 Finestra "Pregradazione"

4.1 Impostazioni di base

| Campi di immissione | Significato |
|---------------------|--|
| "PNP#" | Valori del tiraggio (pregradazione) (PNP1-PNP100). Dimensione passo: 0.05. Richiamare PNP31-PNP100 mediante i tasti di funzione supplementari. |
| "Valore NP" | Regolazione dei valori del tiraggio (pregradazione) in valori NP |
| "(mm)" | Regolazione della lunghezza del filo per maglia |

Tab. 4-5 Campi di immissione per la regolazione del valore del tiraggio (pregradazione)

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia" |
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare la finestra "Pregradazione" |
|  | Confermare le immissioni |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 4-6 Tasti per la regolazione del valore del tiraggio (pregradazione)

Regolare la pregradazione:

1. Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia".
 2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
 3. Richiamare la finestra "Pregradazione"
 4. Regolazione dell'interruttore nel campo "Valore NP/(mm)" su "Valore NP" oppure su "(mm)".
 5. Toccare i campi di immissione per i valori del tiraggio e immettere i valori NP.
- oppure -**
- ➔ Toccare i campi di immissione per i valori del tiraggio e immettere la lunghezza del filo per punto maglia in mm.
 6. Confermare le immissioni.
 7. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- I motorini passo a passo nel carro ([vedi pagina 2-23](#))

Seconda fittezza

Singoli aghi o zone vengono lavorati con una fittezza minore (punto maglia corto, maglia inglese corta).

Il valore della camma di discesa per la seconda fittezza viene indicato relativamente alla fittezza "normale". La differenza dalla fittezza "normale" viene chiamata "offset".

La seconda fittezza non può essere maggiore della fittezza "normale". Ciò significa che il valore dell'offset per la seconda fittezza è sempre negativo. Settore di valori: -8.00...0. Dimensione passo: 0.05.

Fig. 4-4 Finestra "Seconda fittezza"

| Campi di immissione | Significato |
|---------------------|--|
| "NPS#" | Valori delle camme di discesa (seconda fittezza) (NPS1-NPS100). Richiamare NPS31-NPS100 mediante i tasti di funzione supplementari. |
| "NPSK" | Valore di correzione della camma di discesa per tutte le posizioni delle camme di discesa |
| "Valore NP" | Regolare la fittezza della maglia in valori NP |
| "(mm)" | Regolazione della lunghezza del filo per maglia |

Tab. 4-7 Campi di immissione per la regolazione dei valori della seconda fittezza

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia" |
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare la finestra "Seconda fittezza" |
|  | Confermare le immissioni |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 4-8 Tasti per la regolazione dei valori della seconda fittezza

Regolazione della fittezza delle maglie:

1. Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia".
 2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
 3. Richiamare la finestra "Seconda fittezza"
 4. Regolazione dell'interruttore nel campo "Valore NP/(mm)" su "Valore NP" oppure su "(mm)".
 5. Toccare i campi di immissione per i valori delle camme di discesa e immettere i valori NP.
- oppure -**
- Toccare i campi di immissione per i valori delle camme di discesa e immettere la lunghezza del filo per maglia in mm.
 6. Confermare le immissioni.
 7. Richiamare il "Menu principale".
 - Per modificare tutte le posizioni delle camme di discesa di uno stesso valore, toccare il campo di immissione "NPK" immettere il valore di correzione della camma di discesa e confermare le immissioni.

Altri informazioni:

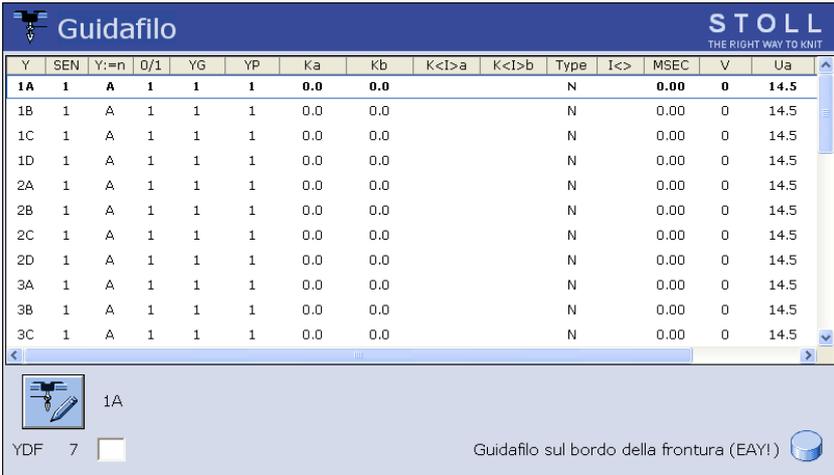
- I motorini passo a passo nel carro ([vedi pagina 2-23](#))

4.1.3 Regolazione e scalatura dei guidafili

Regolazione dei guidafili

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Guidafilo" |
|  | Richiamare la finestra "Regolazione dei guidafili" |
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare la zona di lavoro desiderata |
|  | Confermare le immissioni |
|  | Salvare le modifiche ed uscire dal processo di regolazione. |
|  | Uscita dal processo di regolazione senza salvare le modifiche |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 4-9 Tasti per la regolazione dei guidafili



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

YDF 7 Guidafilo sul bordo della frontura (EAY!) 

Fig. 4-5 Finestra "Guidafili"

4.1 Impostazioni di base

| Colonna | Dati visualizzati |
|---------|--|
| Y | Indicazione del guidafilo |
| SEN | Indicazione del settore SEN in cui lavora il guidafilo |
| Y: =n | Indicazione del tipo di filato |
| 0/1 | Tipo di filato attivato/disattivato |
| YG | Posizione di base del guidafilo per lago. . . |
| YP | Posizione attuale del guidafilo per lago. . . |
| Ka | Valore di correzione del guidafilo a (a sinistra) con lavorazione a maglia selezionata. Settore di valori: -120...0...120 . Dimensione passo: 0.5=1/32 pollici=0,8 mm |
| Kb | Valore di correzione del guidafilo b (a destra) con lavorazione a maglia selezionata. Settore di valori: -120...0...120 . Dimensione passo: 0.5=1/32 pollici=0,8 mm |
| K<I>a | Valore di correzione del guidafilo per intarsio a (a sinistra) per guidafilo orientabile. Settore di valori: -120...0...120 . Dimensione passo: 0.5=1/32 pollici=0,8 mm |
| K<I>b | Valore di correzione del guidafilo per intarsio b (a destra) per guidafilo orientabile. Settore di valori: -120...0...120 . Dimensione passo: 0.5=1/32 pollici=0,8 mm |
| Type | Visualizzazione del tipo di guidafilo: Guidafilo normale (N), guidafilo vanisé (P), guidafilo a doppia staffa (PA), guidafilo per intarsio (I) |
| I<> | Direzione dell'inclinazione del guidafilo per intarsio |
| MSEC | Velocità del carro all'applicazione di questo guidafilo (tessuti tecnici) |
| V | Numero di aghi di cimosa fino al primo ago in lavorazione (tessuti tecnici) |
| Ua | Regolare l'ampiezza dell'intervento a (a sinistra) (vanisé con guidafili normali) |
| Ub | Regolare l'ampiezza dell'intervento b (a destra) (vanisé con guidafili normali) |
| Ba | Valore di frenatura del guidafilo a (sinistra) |
| Bb | Valore di frenatura del guidafilo b (destra) |
| YDF | Distanza supplementare fra il guidafilo e il bordo del telo nel lavorare il sagomato. Settore di valori: 1-20 aghi. |

Tab. 4-10 Dati nella finestra "Guidafili"

Regolazione dei guidafili:

1. Richiamare la finestra "Guidafili".
I guidafili vengono visualizzati sempre in tutte le zone di lavoro (zone SEN).
2. Se si desidera visualizzare solo i guidafili di un determinato settore SEN, richiamare i "Tasti di funzione supplementari" e toccare leggermente il settore SEN desiderato.
3. Toccare la riga (guidafilo) che deve essere elaborata.
Il numero del guidafilo compare sul bordo inferiore della finestra, a destra del tasto "Regolazione dei guidafili".
4. Toccare leggermente il tasto "Regolazione dei guidafili".

Fig. 4-6 Finestra "Regolazione dei guidafili"

5. Nella finestra "Regolazione dei guidafili" toccare i campi della riga selezionata e immettere i valori.
6. Salvare le modifiche ed uscire dal processo di regolazione.
7. Richiamare il "Menu principale".

Scalatura dei guidafili

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Guidafilo" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare la finestra "Scalatura FDF". |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-11 Tasti per la scalatura dei guidafili

Per scalare i guidafili:

1. Richiama la finestra "Guidafili".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Scalatura FDF".

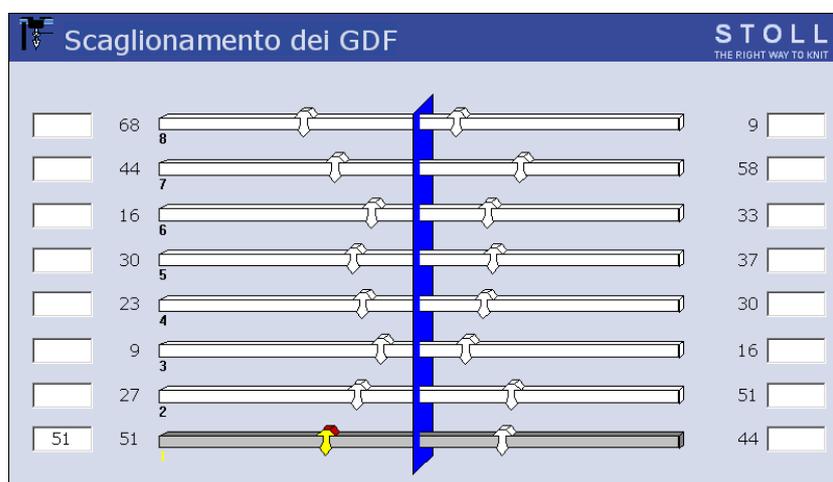


Fig. 4-7 Finestra "Scalatura FDF"

4. Battere i campi di immissione accanto ai guidafili e immettere i valori. Settore di valori: 0-160. Dimensione passo: $0.5 = 1/32$ pollici = 0,8 mm
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menu principale".

4.1.4 Regolare la tensione del filo

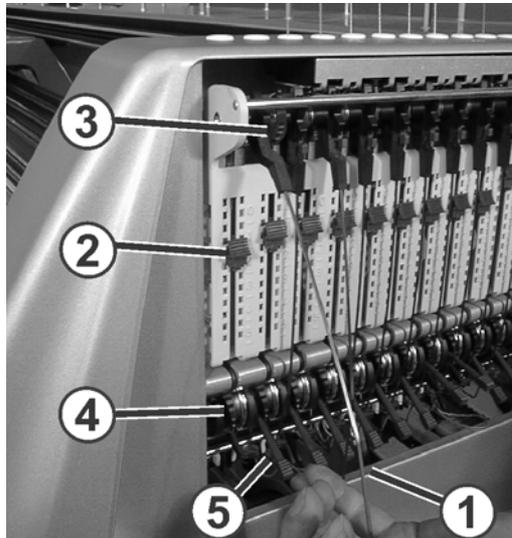


Fig. 4-8 Regolazione della tensione del filo

Regolare la tensione del filo nella sequenza seguente:

1. Tendifilo laterale: regolare la forza di richiamo con il regolatore a scorrimento (2)
2. Aprire il freno permanente
3. Regolazione del dispositivo di controllo dei fili
4. Regolare il freno permanente
5. Tendifilo laterale: regolare la forza di richiamo con il segmento a tacche (3)



Questa sequenza contribuisce ad individuare la regolazione ottimale della tensione del filo. In funzione del tipo di telo e delle caratteristiche del filato può essere tuttavia necessario correggere ripetutamente la regolazione prima di trovare quella ottimale.

Il modo più semplice è di eseguire questa regolazione mentre la macchina lavora.

Tenere presente che la forza di frenatura e di richiamo su tutti gli elementi deve essere la minima possibile.

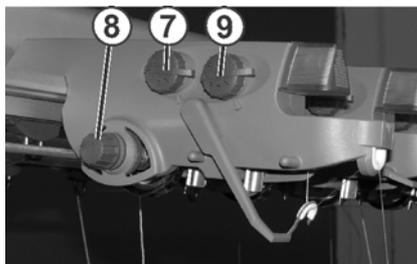
Regolazione della forza di richiamo

1. Rimuovere il tendifilo laterale (1) dal suo fissaggio.
2. Regolare il regolatore a scorrimento (2) in modo che il tendifilo laterale abbia forza appena sufficiente a tenere costantemente teso il filo.
3. Controllare la regolazione mentre la macchina lavora.
Il filo non deve formare una freccia di inflessione e deve essere tenuto costantemente teso dal tendifilo.

4.1 Impostazioni di base

Aprire il freno permanente → Spingere la leva (5) del freno permanente (4) in posizione inferiore.

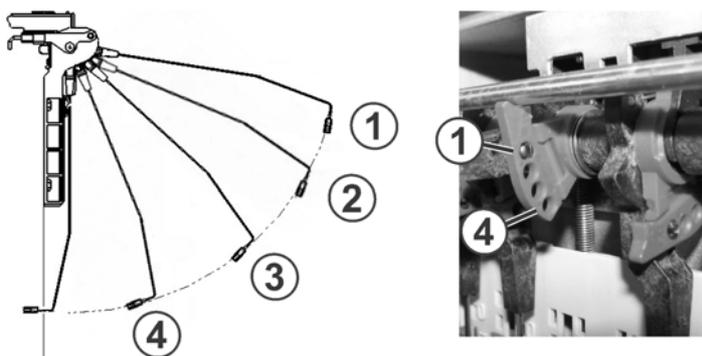
Regolazione del dispositivo di controllo dei fili
1. Regolare il freno del filo (8) in modo che il controllo della rottura del filo non si sposti troppo in basso con rischio di generare un impulso di arresto.



2. Regolare il tastanodi per nodi grandi (7) e piccoli (9) in base al titolo del filato e ai nodi, in modo che scatti una volta rilevata la presenza di nodi indesiderati.

Regolare il freno permanente → Regolare il freno permanente (4) in modo che il tenditore laterale si allontani solo leggermente (circa 25 gradi) quando il guidafilo raggiunge la sua posizione di arresto sinistra o destra.
Se tra il fornitore a frizione ed il freno permanente (sul lato interno della calotta di sicurezza laterale) si forma un'ansa di filo, con il dispositivo di controllo del filo regolare il freno del filo leggermente più forte ed il freno permanente leggermente più debole.

Regolare la corsa di tenditura massima del tendifilo
Se richiesto, la corsa di recupero massima del tendifilo può essere regolata da 80 a 35 gradi. Ciò viene regolato mediante il segmento a tacche (3). Esso possiede quattro posizioni di arresto.



| Posizione | Angolo max. | Funzione |
|-----------|-------------|--|
| 1 | 80 | Posizione base del segmento a tacche. Pinza attiva in azione Corsa di recupero massima |
| 2 | 65 | Pinza attiva in azione |
| 3 | 50 | Pinza attiva in azione |
| 4 | 35 | Pinza attiva non in azione Corsa di tenditura minima |

4.1.5 Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione *

I rulli a frizione hanno una velocità periferica costante e alimentano la quantità di filo massima richiesta dalla macchina per maglieria. Per adattare l'alimentazione alla quantità effettivamente consumata occorre modificare l'angolo di avvolgimento del filo. Se l'angolo di avvolgimento viene ingrandito, quindi la forza di sfregamento aumenta e il fornitore a frizione fornisce più filato. Il fornitore a frizione dovrebbe comunque alimentare una quantità di filo sempre leggermente superiore rispetto a quella consumata dai guidafili.

Secondo il tipo macchina e il modello, ci sono diversi modelli di fornitori a frizione.

Modello 1

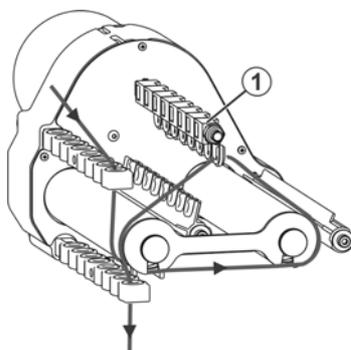


Fig. 4-9 Regolazione dell'alimentazione del filo sul fornitore a frizione

→ Se l'alimentazione del filo deve essere ridotta, quindi condurre il filo tra l'occhiello (1).

Modello 2

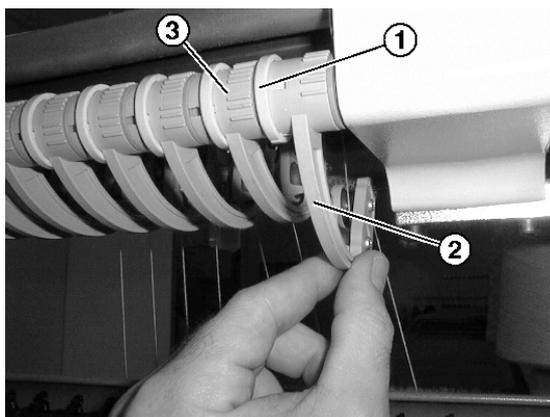


Fig. 4-10 Regolazione dell'alimentazione del filo sul fornitore a frizione

Regolazione dell'alimentazione del filo:

1. Spostare in avanti il fissaggio (1).
2. Per aumentare l'alimentazione del filo, ruotare verso l'alto la staffa

4.1 Impostazioni di base

girevole (2).

- oppure -

- ➔ Per ridurre l'alimentazione del filo, ruotare verso il basso la staffa girevole (2).
- 3. Spostare all'indietro il fissaggio (1).
- 4. Inserire la macchina per maglieria e iniziare la lavorazione.
- 5. Controllare l'alimentazione del filo.
- 6. Regolazione tutte le staffe girevoli in successione con l'aiuto della scala graduata (3) eseguendo le operazioni descritte nei punti da 1 al 5.

Con un filo molto grosso (valido per tutti i modelli)

La distanza fra la barra di arresto ed il rullo a frizione è troppo piccola, cosicché il filo venga in contatto con la barra di arresto ed mette in azione un impulso di arresto, la macchina si ferma.

Modificare la distanza:

1. Allentare la vite (5) e la barra di arresto (4).

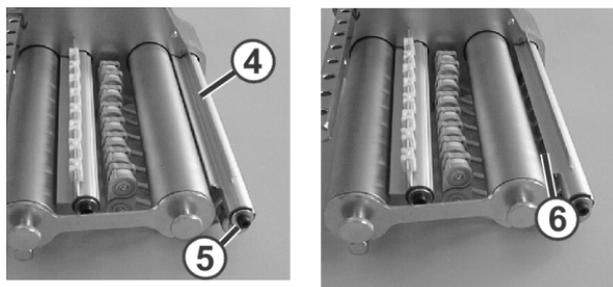


Fig. 4-11 Regolazione della distanza fra la barra di arresto ed il rullo a frizione

2. Girare la barra di arresto di 180 gradi ed montarla di nuovo.

Fra la barra di arresto ed il rullo a frizione c'è una distanza più grande (6).

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))
- Infilaggio dei fili nel fornitore a frizione ([vedi pagina 3-14](#))

4.1.6 Regolare il fornitore ad accumulo SFE *

La tensione del filo viene regolata all'uscita del fornitore dagli anelli di frenatura "1". La ditta Stoll raccomanda il seguente equipaggiamento:

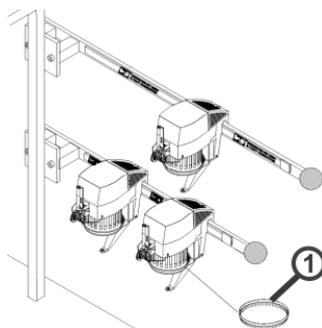


Fig. 4-12 Fornitore ad accumulo SFE

| Finezza | Quantità | Colore dell'anello di frenatura |
|---------|----------|---------------------------------|
| E 16-18 | 1 | rosso |
| E 9.2 | 2 | rosso |

Tab. 4-12 Equipaggiamento dell'anello di frenatura

Altre informazioni sul fornitore ad accumulo SFE si trovano nelle istruzioni di servizio qui unite.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

4.1.7 Regolazione dei settori di lavorazione

Nel programma SINTRAL è possibile definire, attivare e disattivare singolarmente fino a un massimo di quattro settori di lavorazione (settori SEN). Se nel programma SINTRAL i settori di lavorazione non sono definiti, è possibile regolarli nella finestra "Settori di lavorazione".

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Settori di lavorazione" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-13 Tasti per la regolare dei settori di lavorazione

1. Richiamo della finestra "Settori di lavorazione".



Fig. 4-13 Finestra "Settori di lavorazione"

2. Ad ogni settore di lavorazione ("SEN") assegnare un settore di aghi.
3. Confermare l'immissione.
Compare la visualizzazione grafica dei settori assegnati.
4. Per attivare o disattivare singoli settori di lavorazione, sfiorare gli interruttori corrispondenti nella colonna "Selezione (manuale)".
5. Richiamare il "Menu principale".

4.1.8 Regolazione del tirapezza

Regolare dei valori di tiraggio

| Tasto | Funzione |
|---|-------------------------------------|
|  | Richiamo della finestra "Tirapezza" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-14 Tasti per la regolare della tensione di tiraggio

Per regolare i valori di tiraggio:

1. Richiamo della finestra "Tirapezza".
Vengono visualizzati i valori di tiraggio attuali.



Fig. 4-14 Richiamo della finestra "Tirapezza"

2. Prima di immettere i valori di tiraggio sfiorare i campi di immissione corrispondenti.
3. Confermare l'immissione.

4.1 Impostazioni di base

Regolazione del controllo del tiraggio

Durante la produzione, il comando della macchina per maglieria raffronta i valori attuali con i valori di soglia. Al superamento di un valore di soglia il comando arresta la macchina per maglieria e visualizza un'anomalia.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "Controllo tirapezza" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Ritorno alla finestra "Tirapezza" |

Tab. 4-15 Tasti per la regolare del controllo del tiraggio

Per regolare il controllo del tiraggio:

1. Nella finestra "Tirapezza" richiamare i "tasti di funzione supplementari".
2. Richiamo della finestra "Controllo tirapezza".

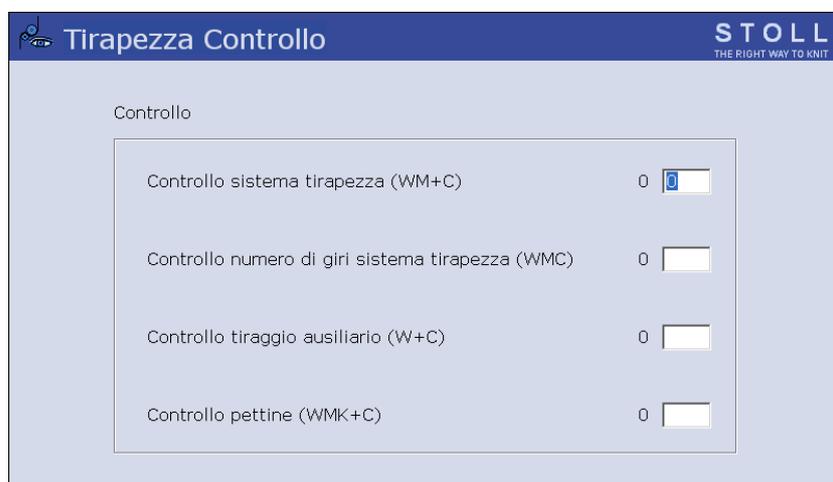


Fig. 4-15 Finestra "Controllo tirapezza"

3. Immettere i valori di soglia.
4. Confermare l'immissione.
5. Ritorno alla finestra "Tirapezza".

Elaborazione del menu di tiraggio

Nel menu di tiraggio (menu WMF) un'unica funzione racchiude tutti i comandi di tiraggio relativi a una determinata situazione di lavoro. Nel manuale di programmazione (cap. 2.18.1) è riportata una descrizione dettagliata del menu del tirapezza.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "Menu WMF" |
|  | Copiatura del contenuto di una riga |
|  | "Copiatura" del contenuto di una linea |
|  | "Inserimento" del contenuto di una linea |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Ritorno alla finestra "Tirapezza" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-16 Tasti per la regolazione del menu di tiraggio

Per regolare il menu di tiraggio:

1. Nella finestra "Tirapezza" richiamare i "tasti di funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Menu WMF".

| WMF | WM | | Aghi FF | | WMI | WM^ | WMC | W+C | WM+C | WMK+C | W+= | W+P | Commento |
|-----|-----|------|---------|------|-----|-----|-----|-----|------|-------|-----|-----|----------|
| | Min | Mass | Min | Mass | | | | | | | | | |
| 1 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| 2 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| 3 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| 4 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| 5 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| 6 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| 7 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| 8 | 0.0 | 0.0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |

1

WMF attivo: 1

Fig. 4-16 Finestra "Menu WMF"

3. Toccare la riga che deve essere elaborata.
La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
4. Sfiocare i campi della riga selezionata e immettere i valori.
- oppure -
→ Copiare il contenuto di una linea ed inserirlo di nuovo nel punto desiderato.
5. Confermare l'immissione.
6. Ritorno alla finestra "Tirapezza".

Memorizzazione del menu di tiraggio

I dati del menu di tiraggio sono parte del file di setup. Se nel menu di tiraggio sono state operate modifiche, queste ultime vengono memorizzate nel file di setup.

Altri informazioni:

- Lavoro con file, biblioteche e cartelle ([vedi pagina 4-95](#))

Comando del pettine di tiraggio

Il pettine può eseguire solo una funzione alla volta.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "Pettine" |
|  | Ritorno alla finestra "Tirapezza" |

Tab. 4-17 Tasti per il comando del pettine di tiraggio

Comando del pettine di tiraggio:

1. Nella finestra "Tirapezza" richiamare i "tasti di funzione supplementari".
2. Richiamo della finestra "Pettine".



Fig. 4-17 Finestra "Pettine"

3. Per attivare una funzione toccare un tasto.
4. Ritorno alla finestra "Tirapezza".

4.1.9 Regolare di commutatori di rapporti e del numero di pezzi

Il commutatore di rapporti indica il numero di ripetizioni di un settore del disegno. Il programma di lavorazione associa la gestione di un determinato settore del disegno a un commutatore di rapporti.

Il numero di pezzi indica il numero di pezzi da lavorare. Durante la produzione, il valore del numero di pezzi viene ridotto di "1", numero corrispondente al pezzo appena ultimato.

| Tasto | Funzione |
|--|---|
|  | Richiamo della finestra "Commutat. di rapport. & contat." |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-18 Tasti per la regolare del commutatore di rapporti e del numero di pezzi

Regolare di commutatori di rapporti e del numero di pezzi:

1. Richiamare la finestra "Commutat. di rapport. & contat."



Fig. 4-18 Finestra "Commutat. di rapport. & contat."

2. Impostare il commutatore di rapporti da "RS1" a "RS19".
3. Regolare il numero di pezzi.
4. Confermare l'immissione.
5. Richiamare il "Menu principale".

4.1.10 Regolazione dei contaforma

Nella produzione di calato i bordi del telo vengono gestiti da contaforma. Se i valori dei contaforma cambiano, il tessuto diventa più largo o più stretto. La modifica della larghezza del telo viene indicata nel programma di lavorazione. I contaforma devono essere modificati manualmente solo in casi eccezionali, ad esempio per la realizzazione del disegno.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Commutat. di rapport. & contat." |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare "Regolazione dei contaforma" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-19 Tasti per la regolare dei contaforma

Regolazione dei contaforma:

1. Richiamare la finestra "Commutat. di rapport. & contat".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare "Regolazione dei contaforma".

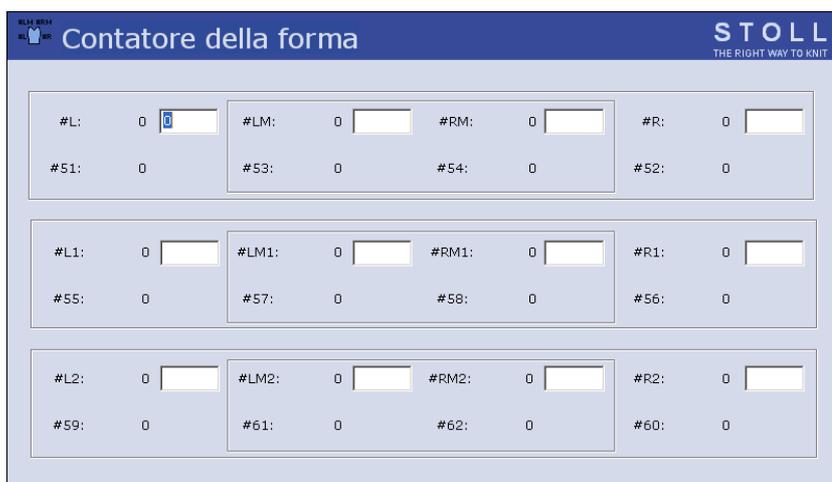


Fig. 4-19 Finestra "Contaforma"

4. Impostare i contatori sul valore desiderato.
5. Confermare l'immissione.

6. Richiamare il "Menu principale".

Per la lavorazione ad un telo si possono impiegare fino a 4 contaforma e fino a 8 per la lavorazione a due teli.

| | | Conta- forma | Contatori per la larghezza iniziale |
|------------------|--|-----------------|--|
| Ad un telo | | #L | #51 |
| | | #R | #52 |
| | | #LM | #53 |
| | | #RM | #54 |
| A due teli | | #L1 | #55 |
| | | #R1 | #56 |
| | | #LM1 | #57 |
| | | #RM1 | #58 |
| | | #L2 | #59 |
| | | #R2 | #60 |
| | | #LM2 | #61 |
| | | #RM2 | #62 |

I contatori per la larghezza iniziale possono essere modificati solo nel programma di lavorazione o sul dispositivo di preparazione di disegni.

4.1.11 Regolare dei contatori

Oltre ai contapezzi ed ai commutatori di rapporto vi sono altri contatori. Questi contatori possono essere impiegati da un lato nel programma di lavorazione per richiedere, ad esempio, condizioni. Dall'altro lato indicano diversi stati della macchina, vedi capitolo 4.4 del manuale di programmazione.

| Tasto | Funzione |
|--|---|
|  | Richiamo della finestra "Commutat. di rapport. & contat." |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare il gruppo di contatori desiderato |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-20 Tasti per la regolare dei contatori

Regolare dei contatori:

1. Richiamare la finestra "Commutat. di rapport. & contat".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Toccare il tasto per il gruppo contatori desiderato.
4. Impostare i contatori sul valore desiderato.
5. Richiamare il "Menu principale".

4.1.12 Inserire e disinserire l'illuminazione

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare la finestra "Avvio macchina" |
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Inserzione dell'illuminazione |
|  | Disinserimento dell'illuminazione |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 4-21 Tasti per l'inserimento ed il disinserimento dell'illuminazione

Per inserire e disinserire l'illuminazione:

1. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Inserire l'illuminazione.

- oppure -

- Disinserire l'illuminazione.
4. Richiamare il "Menu principale".

4.1.13 Impostazione del valore per la sospensione della pinza

Il dispositivo pinze e taglio filo blocca il filo che non viene impiegato per la lavorazione. Quando il guidafilo ritorna in azione, dopo aver lavorato alcuni ranghi, il carro apre la pinza liberando l'estremità del filo. Libera standard della pinza avviene ogni 19 ranghi di lavoro. Per ogni guidafilo, questo valore può essere impostato individualmente nella finestra "Libera la pinza".



Fig. 4-20 Finestra "Libera la pinza"

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare la finestra "Serraggio & taglio" |
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiama la finestra "Libera la pinza" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-22 Tasti per l'impostazione del valore per lo sbloccaggio della pinza

Regolazione del valore per lo sbloccaggio della pinza:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".
2. Richiamare i "tasti di funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Allentamento della pinza".
4. Toccare il campo di immissione del guidafilo corrispondente ed immettere il valore. Il valore standard è regolato su "20", il quale corrisponde a 19 ranghi di lavoro (valore - 1).
5. Confermare le immissioni.
6. Richiamare il "Menu principale".

4.1.14 Configurazione della barra dei simboli

Con la barra dei simboli configurabile viene offerta la possibilità di passare direttamente alle singole finestre senza dover eseguire la "deviazione" attraverso il menu principale o premere il tasto "Funzioni supplementari". La barra dei simboli è l'intestazione o la riga del titolo di una finestra. Nella barra dei simboli l'operatore può raggruppare le icone delle finestre più frequentemente utilizzate nel suo lavoro.

Il richiamo delle icone è possibile in ogni finestra. Per richiamarla, toccare l'icona in alto a sinistra nella riga del titolo rendendo visibili le icone. (eccezione: nell'editore SINTRAL toccare il tasto "Salto maschera"). Per devisualizzare le icone toccare il campo vuoto vicino alle icone.



Fig. 4-21 Finestra "Configurazione listello di simboli"

| Campo/ tasto | Funzione |
|-----------------|--|
| 1 | Elenco delle finestre che possono essere selezionate per la barra dei simboli. |
| 2 | Nella barra dei simboli si trovano le icone delle finestre selezionate. Nella figura precedente è stata selezionata la velocità del carro. |
| 3 | Tasto per collocare un'icona nella barra dei simboli (2). |
| 4 | Tasto per rimuovere un'icona dalla barra dei simboli (2). |
| 5 | Modifica della posizione di un'icona nella barra dei simboli (2). A tale scopo toccare l'icona nella barra dei simboli e spostarla in avanti o all'indietro con il relativo tasto. |
| 6 | Se nella barra dei simboli si trovano più di 11 icone, con i tasti a freccia si può spostare la visualizzazione verso sinistra o verso destra. |

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Configurazione barra dei simboli" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-23 Tasti per la configurazione della barra dei simboli

Configurazione della barra dei simboli:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Configurazione barra dei simboli".
3. Toccare l'icona (1) desiderata.
4. Premere il tasto (3).
 - oppure -
 - Cliccare due volte l'icona.
L'icona compare nella barra dei simboli (2). Il carattere "X" davanti all'icona indica che l'icona è stata selezionata nell'elenco (1) per la barra dei simboli.
5. Richiamare il "Menu principale".

4.1.15 Configurazione del monitoraggio

Nella finestra "Monitoraggio modificabile", per ogni corsa del carro durante la produzione vengono visualizzati la riga Sintral attuale ed i relativi valori per i commutatori di rapporto, i Jacquard, la fittezza delle maglie ed i contatori.

I valori da visualizzare possono essere stabiliti dall'operatore o determinati automaticamente. (eccezione: i contatori ed i commutatori di rapporto utilizzati esclusivamente nel programma SINTRAL automatico non vengono visualizzati).

Fig. 4-22 Finestra "Monitoraggio modificabile"

| Campo | Funzione |
|-------|---|
| 1 | Visualizzazione della riga Sintral attuale |
| 2 | Campo bianco con cornice. Il campo può essere collegato ad un valore. In questo caso, in questo campo viene visualizzato il valore. Una cornice spessa intorno al campo indica che non può essere coperto da un blocco funzioni (4). |
| 3 | Campo grigio. Se un campo (2) è collegato ad un valore, il colore cambia da bianco a grigio. |
| 4 | Campo bianco senza cornice. Si tratta di un blocco funzioni. La visualizzazione di un blocco funzioni può essere attivata e disattivata. |

Collegamento di un campo
ad un valore

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | "Configurazione automatica" |
|  | "Vuotare tutti i campi" (reset) |
|  | Uscita dalla processo di regolazione e salvataggio delle modifiche |
|  | Uscita dalla processo di regolazione senza salvare le modifiche |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-24 Tasti per l'impostazione dei contatori

Collegamento di un campo ad un valore:

1. Dal "menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Toccare un campo bianco con cornice. Si apre la finestra delle impostazioni.

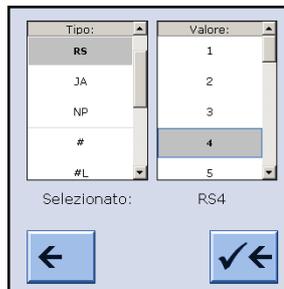


Fig. 4-23 Finestra per l'impostazione dei contatori

3. Nella colonna sinistra selezionare il tipo di valore.
4. Nella colonna destra selezionare il valore.
Il valore selezionato viene visualizzato nella riga inferiore.
5. Confermare l'immissione.
6. Se necessario, collegare altri campi ad un valore.
7. Richiamare il "Menu principale".



Se occorre cancellare un solo valore, sopra "RS" selezionare il campo vuoto (bianco).

4.1 Impostazioni di base

Attivazione del blocco funzioni
 Oltre ai valori configurabili si possono visualizzare diversi altri blocchi funzione. I blocchi funzione selezionati vengono disposti su posizioni fisse sui campi già presenti. I blocchi funzione non cancellano i campi, ma li coprono soltanto, in modo che, disattivando il blocco funzioni, i campi diventano di nuovo visibili.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Fitezza della maglia" |
|  | Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Settore SEN" |
|  | Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Guidafilo" |
|  | Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Nome funzione" |
|  | Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Valori di tiraggio" (Attivabile solo se è disattivato il blocco funzioni "STIXX") |
|  | Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Riga Print Sintral" |
|  | Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "STIXX" (Attivabile solo se è disattivato il blocco funzioni "Valori di tiraggio") |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-25 Tasti per l'attivazione di un blocco funzioni

1. Dal "menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Attivare i blocchi funzioni desiderati.
4. Richiamare il "Menu principale".

Salvataggio, caricamento,
cancellazione, ecc. delle
impostazioni

La configurazione eseguita dall'operatore può essere salvata, caricata e cancellata.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "Archivio monitoraggio" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-26 Tasti per il richiamo della finestra "Archivio monitoraggio"

1. Dal "menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Archivio monitoraggio".



Fig. 4-24 Finestra "Archivio monitoraggio"

4. Selezionare la voce di programma (1) desiderata (caricamento, salvataggio, cancellazione, ecc.).
5. Richiamare il "Menu principale".

4.1.16 Configurazione del disegno

Questo menu può essere utilizzato per eseguire la configurazione di precisione di un disegno sulla macchina per maglieria. Mentre la macchina lavora, per ogni corsa del carro vengono visualizzati i relativi dati del programma di lavorazione. Se necessario si possono eseguire modifiche direttamente in questo menu mediante finestre delle impostazioni, oppure si apre il relativo menu che consente di operare le immissioni necessarie. A tale scopo toccare il campo corrispondente.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiama il menu "Configurazione del disegno" |

Tab. 4-27 Tasto per il richiamo del menu "Configurazione del disegno"

La finestra si suddivide in diversi campi:

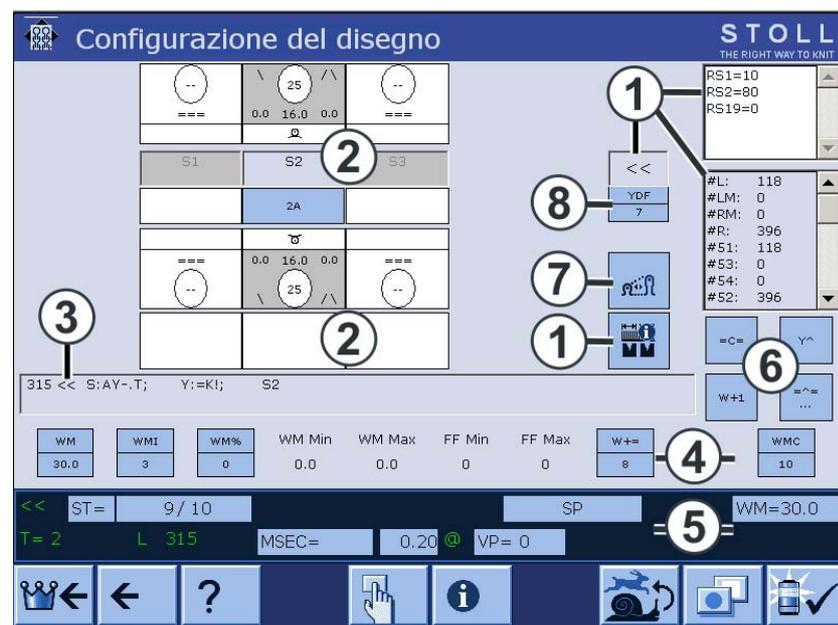


Fig. 4-25 Finestra "Configurazione del disegno"

| Spiegazione | Funzione |
|-------------|--|
| 1 | Visualizzazione di: direzione del carro, commutatori di rapporto, settore SEN, larghezza di accoppiamento (per macchine tandem), contatori. Il commutatore di rapporto attivo viene evidenziato. I valori non possono essere modificati. |
| 2 | Impostazione delle cadute: azione aghi, fittezza della maglia, guidafilo, riga Jacquard. |
| 3 | Riga Sintral attuale |

| Spiegazione | Funzione |
|-------------|--|
| 4 | Valori di pettine di tiraggio o funzione di pettine di tiraggio |
| 5 | Riga stato: qui si possono modificare i singoli valori o si può richiamare il relativo menu di configurazione. |
| 6 | Azioni per trascinatori, tirapezza, pettine di tiraggio e tiraggio ausiliario |
| 7 | Richiamo della finestra "Lunghezza della maglia" |
| 8 | Ulteriore distanza guidafilo nella lavorazione a forma |

Modifica di un valore

I valori vengono modificati mediante una tastiera virtuale. Se è possibile modificare un valore, nella riga del titolo del menu viene visualizzata una barra di tasti che consente l'immissione di valori.



Fig. 4-26 Tastiera numerica

| Elemento | Funzione |
|---|---|
|  | Uscita dalla processo di regolazione senza salvare le modifiche |
|  | Annullamento della modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo |
|  | Uscita dalla processo di regolazione e salvataggio delle modifiche |

Tab. 4-28 Elementi di immissione

Modifica di un valore:

1. Toccare il relativo campo. Si apre la finestra delle impostazioni, ad esempio:

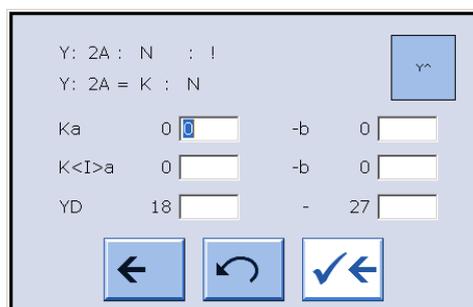


Fig. 4-27 Finestra "Guidafil"

2. Nella riga del titolo compare la barra dei tasti. Mediante questa barra dei tasti eseguire la modifica.
3. Conferma l'inserimento.

4.1 Impostazioni di base

Impostazione delle cadute Per ogni sistema di lavorazione vengono visualizzati la fittezza della maglia, l'azione aghi, il guidafilo ed la riga jacquard. Se si tocca un guidafilo, una fittezza della maglia o un riga Jacquard, si apre il menu corrispondente.

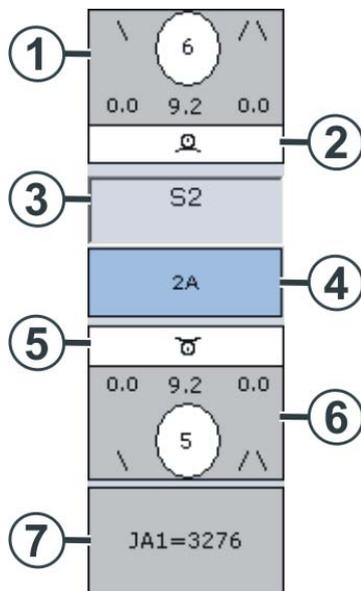


Fig. 4-28 Finestra "Modifica del valore NP"

| Spiegazione | Visualizza | Modifica |
|-------------|---|--|
| 1 | Fittezza della maglia (sistema di lavorazione posteriore) | Valore modificabile con immissione indiretta (NP6=9.2) |
| 2 | Azione aghi (sistema di lavorazione posteriore) | |
| 3 | Numero del sistema di lavorazione | |
| 4 | Guidafilo | Correzione del guidafilo Posizione di arresto del guidafilo |
| 5 | Azione aghi (sistema di lavorazione anteriore) | |
| 6 | Fittezza della maglia (sistema di lavorazione anteriore) | Valore modificabile con immissione indiretta (NP5=9.2) |
| 7 | | Riga Jacquard |

Fittezza della maglia Viene visualizzato non solo il valore della fittezza della maglia, ma anche di che tipo di istruzione si tratta.

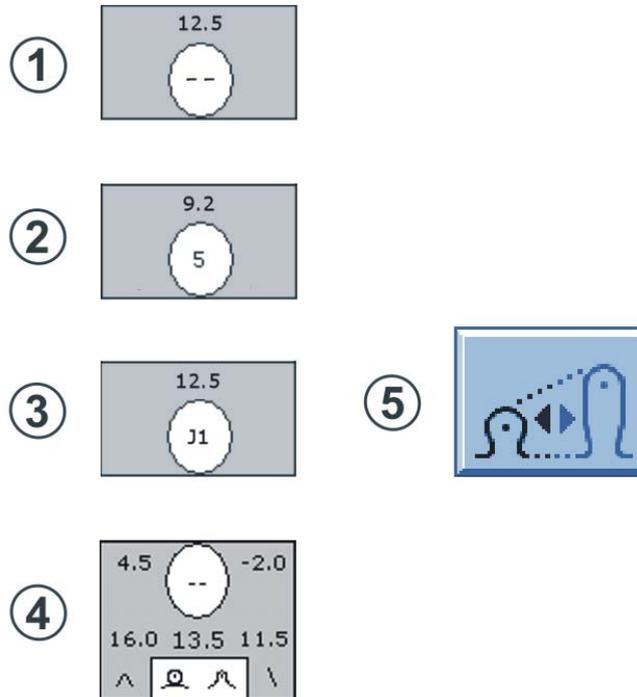


Fig. 4-29 Finestra "Visualizzazione della fittezza della maglia"

| Tipo | Spiegazione | Possibilità di regolazione | |
|------|---|---|---------------------------------|
| 1 | Indicazione diretta: "--" (NP=12.5) | | |
| 2 | Indicazione indiretta: "5" (NP5=9.2) | Il valore può essere modificato | |
| 3 | Fittezza della maglia controllata da Jacquard: "J1" (NPJ1=12.5). Rappresentazione per Flexible Stitch: J1! | | |
| 4 | Più indicazioni di fittezza: | | |
| | 13.5 | Fittezza normale | |
| | 11.5 | Seconda fittezza (offset: -2,0 rispetto alla fittezza normale) | |
| | 16.0 | Valore per la pregradazione (offset: +4,5 rispetto alla seconda fittezza) | |
| | ^ | Pregradazione | Il valore può essere modificato |
| | \ | Seconda fittezza | Il valore può essere modificato |
| 5 | Modifica della fittezza della maglia | La finestra "Lunghezza della maglia" apparisce; tutti i valori possono essere modificati. | |

4.1 Impostazioni di base

Icone per le azioni degli aghi Per sapere subito quale azione degli aghi viene eseguita in una caduta di lavoro, le azioni degli aghi vengono rappresentate con icone. Possono essere visualizzati anche più simboli.

| Simbolo | Significato | Simbolo | Significato |
|---|---|--|--|
|  | Fuori lavoro |  | Scarico |
|  | Maglia avanti |  | Punto maglia davanti (2 ^a fittezza) |
|  | Maglia indietro |  | Punto maglia dietro (2 ^a fittezza) |
|  | Maglia inglese davanti |  | Maglia inglese davanti (2 ^a fittezza) |
|  | Maglia inglese davanti (non raccolta) |  | Maglia inglese indietro |
|  | Maglia inglese dietro (2 ^a fittezza) |  | Maglia inglese dietro (non raccolta) |
|  | Trasporto all'indietro |  | Trasporto in avanti |

Tab. 4-29 Icone delle azioni aghi

Guidafilo Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Guidafilo".

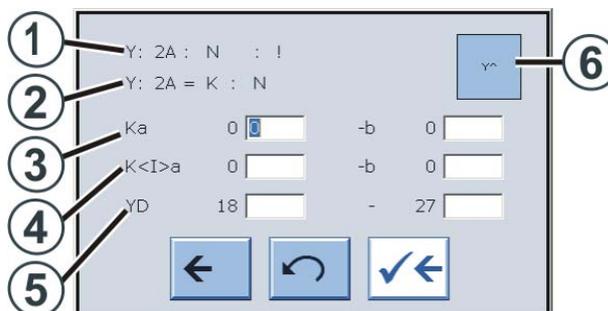


Fig. 4-30 Finestra "Guidafili"

| Spiegazione | Funzione |
|-------------|--|
| 1 | Visualizzazione dell'indicazione attuale dei guidafili. Dopo questa istruzione (carattere finale " : ") si trovano ulteriori informazioni su questo guidafilo: N = Guidafilo normale I = Guidafilo per intarsio S = seleziona H = Home C = il guidafilo viene pinzato e tagliato ! = il guidafilo viene arrestato fuori del settore SEN PA = Guidafilo vanisè (doppia staffa) P = Guidafilo vanisè (doppio foro) < = il guidafilo per intarsio si sposta a sinistra > = il guidafilo per intarsio si sposta a destra |
| 2 | Definizione del guidafilo (solo visualizzazione) |
| 3 | Correzione del guidafilo per un'applicazione (lavorazione selezionata) sul bordo sinistro o destro. |
| 4 | Correzione con guidafilo intarsio spostato sul bordo sinistro o destro. |
| 5 | Posizione di arresto del guidafilo sul bordo sinistro o destro del telo. |
| 6 | Attivazione o disattivazione del trascinatori. |

Riga Jacquard Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Editore Sintral". Il cursore viene posizionato automaticamente davanti al riga Jacquard attuale. La visualizzazione standard per il Jacquard è quella compressa (impaccata).



Se il Jacquard viene visualizzato in maniera decompressa ed il riga Jacquard è più lungo di 1200 caratteri, esso non può essere più visualizzato. Un messaggio di errore avverte di questa circostanza.

4.1 Impostazioni di base

Finestra con possibilità di selezione

Nelle seguenti finestre si possono selezionare azioni:

- Azioni pettine
- Tirapezza, tirapezza ausiliario e trascinatori
- Riga stato
- Riga Sintral

Azioni pettine

Azioni pettine Toccando il tasto (1) si possono selezionare diverse azioni per il pettine di tiraggio.

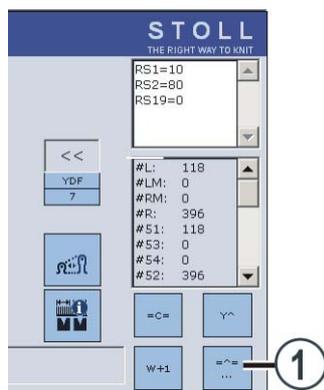


Fig. 4-31 Finestra "Azioni pettine"

Si apre la finestra "Selezione azioni pettine".

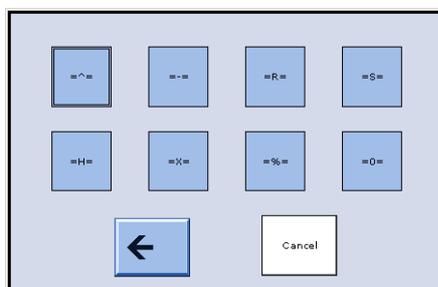


Fig. 4-32 Finestra "Selezione azioni pettine"

| Tasto | Funzione |
|--------|---|
| = ^ = | Pettine di tiraggio verso l'alto, pinzatura del filo di gomma |
| = - = | Pettine di tiraggio in posizione di attesa |
| = R = | Corsa di riferimento del pettine di tiraggio |
| = S = | Pettine di tiraggio sul fine corsa superiore |
| = H = | Apertura dei ganci del pettine |
| = X = | Apertura del freno del pettine |
| = % = | Chiusura del freno del pettine |
| = 0 = | Pettine di tiraggio sul fine corsa inferiore |
| Cancel | L'azione in esecuzione può essere interrotta premendo questo tasto. |

Azioni per tirapezza, tiraggio ausiliario e trascinatori

Con i tasti (1) si possono selezionare azioni per il tirapezza, il tiraggio ausiliario ed i trascinatori. Sul tasto viene sempre visualizzata l'azione possibile.

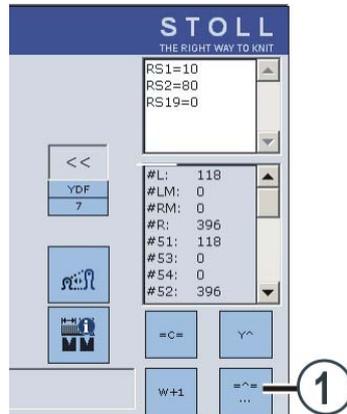


Fig. 4-33 Finestra "Azioni per tirapezza, ..."

| Tasto | Funzione |
|-------|--|
| = C = | Chiusura del tirapezza |
| = W = | Apertura del tirapezza |
| Y^ | Disattivazione di tutti i trascinatori |
| Yv | Attivazione di tutti i trascinatori |
| W+1 | Chiusura del tirapezza ausiliario |
| W+0 | Apertura del tirapezza ausiliario |

Riga stato Gli elementi nella riga di stato visualizzati su sfondo grigio possono essere selezionati. A tale scopo toccare uno dei campi grigi.



Fig. 4-34 Finestra "Riga stato"

Per alcuni elementi, il campo grigio è suddiviso. Ciò significa: se si tocca il campo anteriore, viene visualizzato il completo menu di configurazione per questo elemento; se invece si tocca la parte posteriore del campo grigio, si apre la finestra per la modifica dei valori.

Riga Sintral Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Editore Sintral". Il cursore viene posizionato automaticamente davanti al rigo Sintral attuale.

4.1.17 Impostazioni K&W



Fig. 4-35 Finestra "Regolazioni K&W"

Questo menu può essere utilizzato per eseguire la configurazione di precisione di un disegno sulla macchina per maglieria.

Se, ad esempio, il disegno è stato creato senza pressamaglie e si desidera controllarlo con il pressamaglie, quindi attivare i pressamaglie con questo menu.

Osservare i seguenti punti:

- Le impostazioni sono attive solo per il telo attuale.
- Le impostazioni non vengono registrate nel programma di lavorazione.
- Se si inizia un nuovo telo (comando START nel programma di lavorazione), le indicazioni di questo menu non sono più attive.

| | Spiegazione |
|------------------------|---|
| Pressamaglie (Sintral) | Se nel programma di lavorazione si utilizza il pressamaglie, questo punto del menu è attivo. |
| | Off: I pressamaglie sono disattivati. |
| | On: I pressamaglie sono costantemente attivati. |
| Pressamaglie (manuale) | Se nel programma di lavorazione si utilizza nessun pressamaglie, questo punto del menu è attivo. |
| | Off: I pressamaglie sono disattivati. |
| | On: I pressamaglie sono costantemente attivati. |
| Pregradazione | In ogni caduta di lavoro la pregradazione è attivata o disattivata. Regolazione della lunghezza della maglia per la pregradazione. |

4.1.18 Correzione dello spostamento

Per ottenere la posizione di trasporto ottimale anche per tiraggio diverso delle maglie, i dati sullo spostamento possono essere specificati con un valore di correzione. Nella creazione del programma di lavoro, il valore per la correzione possiede spesso un "?"; consultare il capitolo 2.16 del manuale di programmazione.

Durante la lavorazione, la macchina arresta automaticamente nella posizione di inversione, prima di lavorare il rango con il valore di correzione. Ora si può immettere il valore ottimale.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Correzione dello spostamento" |
|  | Conferma l'inserimento dei dati |

Tab. 4-30 Tasti per il richiamo della finestra "Correzione dello spostamento"

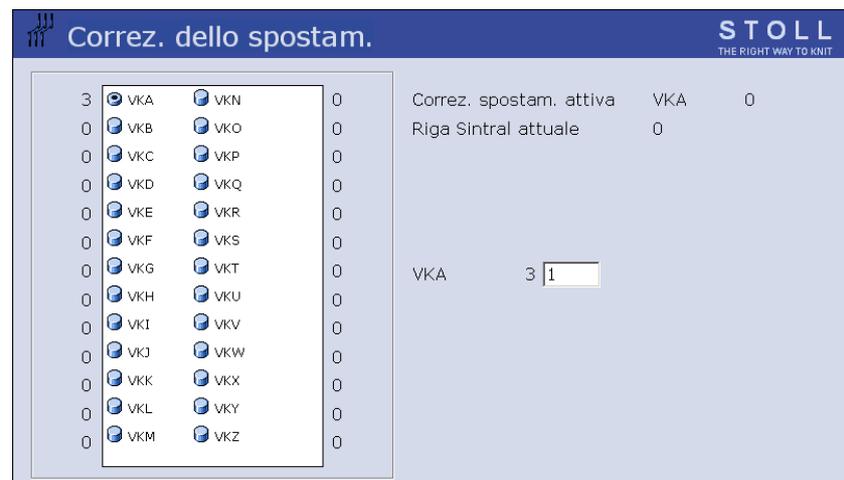


Fig. 4-36 Finestra "Correzione dello spostamento"

Impostazione del valore di correzione dello spostamento:

1. Dal "Menu principale" richiama la finestra "Correzione dello spostamento".
2. Toccare il campo di immissione della correzione dello spostamento ed immettere il valore.
- oppure -
 → Se occorre modificare una correzione dello spostamento, toccare il relativo tasto ed immettere il valore nel campo di immissione.
3. Conferma l'inserimento.

4.1 Impostazioni di base

Salva / carica di correzioni dello spostamento

Le correzioni dello spostamento dipendono non solo dal disegno, bensì anche dalla macchina. Queste impostazioni possono essere pertanto memorizzate sul disco rigido o rilette da esso.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Cancellare tutte le correzioni dello spostamento |
|  | Salvataggio delle correzioni dello spostamento sul disco rigido |
|  | Trasmissione delle correzioni dello spostamento dal disco rigido alla memoria della macchina |

Tab. 4-31 Tasti per il salva / la carica delle correzioni dello spostamento

1. Nella finestra "Correzione dello spostamento" richiama i "tasti di funzione supplementari".
2. Toccare il tasto desiderato.

4.2 Regolazioni ampliate

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Inserimento e disinserimento degli aggregati *(vedi pagina 4-48)*
- Regolazione della lingua *(vedi pagina 4-50)*
- Regolazione della sensorica *(vedi pagina 4-52)*
- Regolazione dei parametri fronture *(vedi pagina 4-54)*
- Regolare dei parametri della macchina *(vedi pagina 4-55)*
- Regolare del tempo di disinserimento in caso di black-out *(vedi pagina 4-57)*
- Copiatura dei dati di assistenza *(vedi pagina 4-59)*
- Eseguire la corsa di riferimento *(vedi pagina 4-61)*
- Regolare della correzione posizione spostamento VPK *(vedi pagina 4-64)*
- Regolare la correzione di base spostamento VGK *(vedi pagina 4-66)*
- Correzione della posizione delle camme di discesa *(vedi pagina 4-68)*
- Regolazione degli spazzolini *(vedi pagina 4-70)*
- Regolare la pinza del filo *(vedi pagina 4-71)*
- Montare e regolare il pressamaglie *(vedi pagina 4-72)*
- Regolazione del salva-aghi *(vedi pagina 4-75)*
- Regolazione dei guidafili *(vedi pagina 4-75)*
- Regolazione dei limitatori dei guidafili *(vedi pagina 4-77)*
- Regolazione della guida del guidafilo *(vedi pagina 4-78)*
- Regolare gli spazzolini della lubrificazione centrale *(vedi pagina 4-79)*
- Regolare il guidafilo per intarsio * *(vedi pagina 4-80)*
- Spostare il guidafilo per intarsio nel settore del carro * *(vedi pagina 4-81)*
- Regolare il punto d'arresto di un guidafilo per intarsio * *(vedi pagina 4-81)*
- Regolazione dei guidafili vanisé *(vedi pagina 4-84)*

4.2.1 Attivare e disattivare gli aggregati

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Regolazioni macchina" |

Tab. 4-32 Tasti per il richiamo della finestra "Regolazioni macchina"



Fig. 4-37 Finestra "Regolazioni macchina"

| | Spiegazione |
|---|--|
| 1 | Attivare o disattivare l'illuminazione all'interno della macchina |
| 2 | Attivare o disattivare il fornitore a sinistra o a destra. Se il fornitore non è necessario, consigliamo di disattivarlo. Ciò fa risparmiare energia. |
| 3 | Attivare o disattivare il dispositivo di pinzatura e di taglio del filo. Se nel programma di lavorazione si trovano comandi di pinzatura e taglio, il dispositivo di pinzatura e di taglio filo deve essere attivato "1". Se nel programma di lavorazione non si trovano comandi di pinzatura e taglio, il dispositivo di pinzatura e di taglio deve essere disattivato ("0"). Ciò deve essere regolato correttamente, altrimenti viene emesso un messaggio di errore e la macchina non può essere avviata. |

| Spiegazione | |
|---------------------|--|
| 4 | <p>Attivare o disattivare l'eliminazione della peluria.</p> <p>Con l'eliminazione della peluria, le fronture vengono pulite per aspirazione automaticamente nella zona di lavoro. Un corso della lavorazione non viene interrotto da ciò. Raccomandiamo di tenere costantemente inserita l'eliminazione della peluria.</p> |
| Intervallo | <p>Attivazione e disattivazione periodica del dispositivo di aspirazione.</p> <p>Dopo n giri: numero di giri senza aspirazione (1 giro = 2 ranghi)</p> <p>Per n giri: numero di giri con aspirazione</p> |
| Corsa | <p>"ottimizzata": La corsa per la pulizia viene eseguita solo nel settore SEN.</p> <p>"1massima": La corsa per la pulizia viene eseguita su tutta la frontura.</p> |
| 5 | <p>Pulire i sistemi di selezione.</p> <p>All'esterno della frontura sono presenti spazzolini. Il carro si sposta così verso l'esterno che i spazzolini puliscano i sistemi di selezione, aspirazione e corsa di pulizia. Un corso della lavorazione non viene interrotto da ciò.</p> |
| Dopo n giri | <p>Numero di giri finché i sistemi di selezione vengano puliti (1 giro = 2 ranghi)</p> |
| Direzione del carro | <p>"< >": verso sinistra e verso destra</p> <p>"<": solo verso sinistra</p> |

Altri informazioni:

- Aspirazione ed corsa di pulizia ([vedi pagina 2-17](#))

4.2.2 Per impostare la lingua

E' possibile visualizzare le finestre e i messaggi sullo schermo sensitivo in varie lingue.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Impostazioni di base" |
|  | Richiamo della finestra "Lingua" |
|  | Toccare il tasto "Selezione percorso". |
|  | Confermare l'immissione |
|  | Salvataggio delle modifiche ed uscita dal processo di regolazione. |
|  | Uscita dalla processo di regolazione senza salvare le modifiche |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-33 Tasti per la regolare della lingua

Per impostare la lingua:

1. Richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Impostazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Lingua".

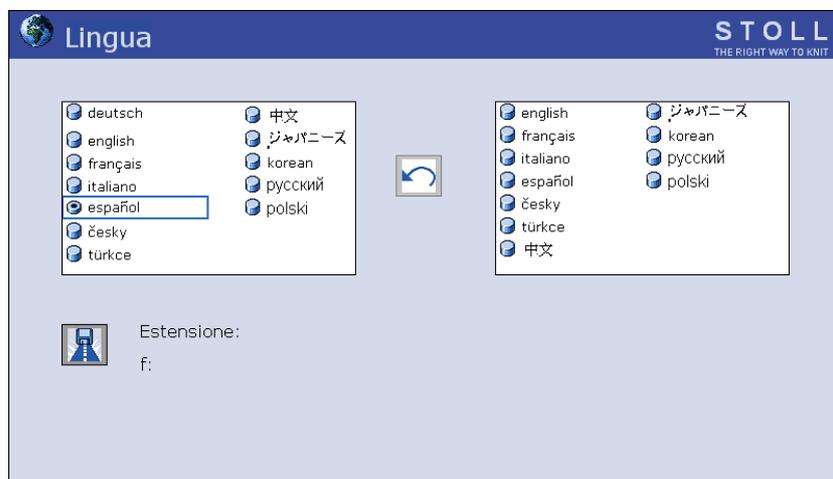


Fig. 4-38 Finestra "Lingua"

4. Nella colonna sinistra selezionare una delle lingue implementate nella

macchina. Conferma l'inserimento.

5. Se non è stato ancora fatto, è necessario caricare la lingua. Le lingue si trovano, ad esempio, su un dischetto, sull'USB Memory Stick o sono M1. Per indicare il percorso è necessario selezionare la relativa cartella di origine. Allo scopo toccare il tasto "Selezione percorso". Selezionare il nuovo percorso. Salvataggio delle modifiche ed uscita dal processo di regolazione.
6. Nella colonna destra selezionare la lingua. Dopo il caricamento, la lingua compare nella colonna sinistra. Ripetere il passo 4.
7. Richiamare il "Menu principale".

4.2.3 Regolazione della sensorica



Fig. 4-39 Finestra "Sensorica"

| Campo | Dati visualizzati |
|-------|--|
| 1 | Arresto a resistenza Settore di valori: Settore di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile |
| 2 | Velocità del carro dopo piccoli nodi |
| 3 | Attivazione/disattivazione della sirena e selezione del volume in tre livelli: 0=disattivato, 1=basso, 2=medio, 3=alto Segnale acustico intermittente Attivazione/disattivazione del segnale acustico intermittente della sirena. |
| 4 | Sollewa il pettine di tiraggio, una barriera fotocellula controlla se il tessuto prodotto in precedenza è completamente espulso. |
| 5 | Sorveglianza Tiraggio principale. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro lo svolgi-tessuto non ha ruotato, la macchina si arresta (0 = sorveglianza Off). |
| 6 | Sorveglianza Tiraggio principale. Se il cilindro ruota troppo velocemente, la macchina si arresta (ad esempio all'espulsione del telo). Settore di valori: Settore di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile |
| 7 | Sorveglianza tirapezza ausiliario. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro il tirapezza ausiliario non ha ruotato, la macchina si arresta (0=sorveglianza Off). |
| 8 | Regolare dell'intervallo di lubrificazione per la frontura |

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Impostazioni macchina" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiama la finestra "Sensorica" |
|  | Confermare l'immissione |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-34 Tasti per la regolare della sensorica

Regolazione della sensorica:

1. Richiamo della finestra "Impostazioni macchina".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiama la finestra "Sensorica".
4. Immettere il valore nella riga corrispondente.
5. Conferma l'inserimento.
6. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Arresto a resistenza ([vedi pagina 2-27](#))
- Regolazione della velocità del carro ([vedi pagina 4-2](#))
- Regolare dell'intervallo di lubrificazione per la frontura ([vedi pagina 5-24](#))

4.2.4 Regolare dei parametri fronture

Mediante i parametri fronture si eseguono le regolazioni specifiche delle fronture. Il loro scopo è la regolazione di precisione delle fronture. I parametri fronture restano sempre memorizzati, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.

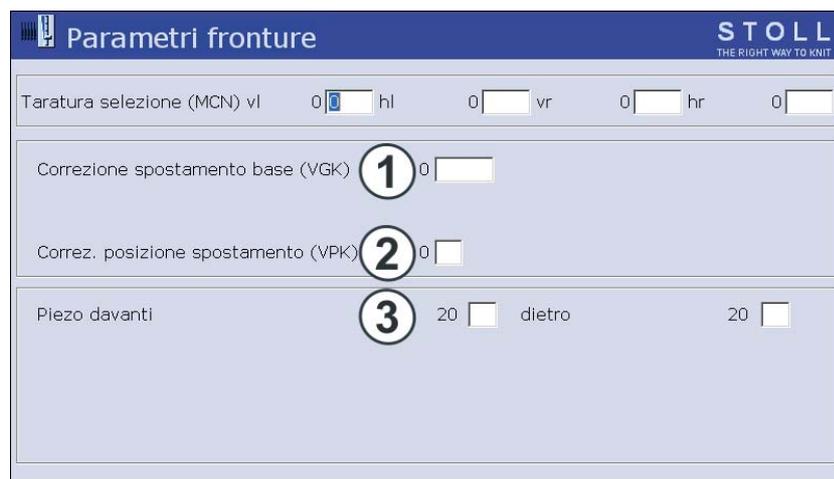


Fig. 4-40 Finestra "Parametri fronture"

| Campo | Dati visualizzati |
|-------|--|
| 1 | Correzione di base spostamento (VGK) |
| 2 | Correzione posizione spostamento (VPK) |
| 3 | Arresto agli urti per le fronture anteriore e posteriore e il fronturino supplementare. Settore di valori: Settore di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile |

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Confermare l'immissione |
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Impostazioni di base" |
|  | Richiama la finestra "Parametri fronture" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-35 Tasti per la regolare dei parametri fronture

Regolare dei parametri fronture:

1. Richiamare il "Menu principale".
2. Richiamare il menu "Assistenza".
3. Richiamare il menu "Impostazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
5. Immettere il valore nella riga corrispondente.
6. Conferma l'inserimento.
7. Richiamare il "Menu principale".
8. Salvare le modifiche delle impostazioni di macchina sull'USB Memory Stick.

Altri informazioni:

- Regolare la correzione di base spostamento VGK ([vedi pagina 4-66](#))
- Regolare della correzione posizione spostamento VPK ([vedi pagina 4-64](#))
- Arresto agli urti ([vedi pagina 2-27](#))
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick ([vedi pagina 7-18](#))

4.2.5 Regolare dei parametri della macchina

Mediante i parametri della macchine si eseguono le regolazioni specifiche per la macchina. Il loro scopo è la regolazione di precisione della macchina. I parametri della macchina restano sempre memorizzati, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.

| Parametri macchina | | STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT | |
|---|----|--------------------------------|------|
| Correzione tirapezza(WAK) | 31 | Correz. tiraggio pettine(WKK) | 31 |
| Posiz. di regolaz. pettine(ACV) | 0 | | |
| <input type="checkbox"/> Sgravare il tirapezza nel disinserire | 1 | | |
| Ranghi lenti dopo l'arresto della macchina | 2 | | 0 |
| Platine di abbattitura ampiezze correz. dav. | 0 | dietro | 0 |
| Platine di abbattitura posizione davanti | 0 | dietro | 0 |
| <input checked="" type="checkbox"/> Corsa lenta con coperchi aperti | 3 | MSECCO | 0.00 |

Fig. 4-41 Finestra "Parametri macchina"

| Campo | Dati visualizzati |
|-------|--|
| 1 | Scaricamento del tirapezza al disinserimento dell'interruttore principale. In un telo sensibile non si formano maglie dilatate. |
| 2 | In seguito ad un suo arresto, la macchina lavora alcuni ranghi a velocità ridotta. Settore di valori: 0-6, 0=off |
| 3 | Velocità massima del carro con coperture aperte quando l'asta d'avvio viene tenuta in posizione 3. Campo di valori nel campo di immissione "MSECCO": da 0.00 a 0.20 m/s, valore predefinito: 0.05, passo: 0.05, 0.00 = il carro non si sposta. |

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Confermare l'immissione |
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Impostazioni di base" |
|  | Richiamo della finestra "Parametri macchina" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-36 Tasti per la regolare dei parametri della macchina

Regolare dei parametri della macchina:

1. Richiamare il "Menu principale".
2. Richiamare il menu "Assistenza".
3. Richiamare il menu "Impostazioni di base".
4. Richiamo della finestra "Parametri macchina".
5. Immettere il valore nella riga corrispondente.
6. Conferma l'inserimento.
7. Richiamare il "Menu principale".
8. Salvare le modifiche delle impostazioni di macchina sull'USB Memory Stick.

Altri informazioni:

- Asta d'avvio ([vedi pagina 2-37](#))
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick ([vedi pagina 7-18](#))

4.2.6 Regolare del tempo di disinserimento in caso di black-out

In caso di black-out (di durata maggiore di 45 millisecondi), la macchina si arresta immediatamente. Il programma di lavorazione, il sistema operativo ed i dati specifici della macchina non vanno persi grazie alla scheda della batteria (con gli accumulatori). Sullo schermo sensitivo compare un'icona che segnala il black-out.

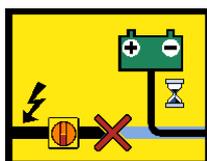


Fig. 4-42 Icona "Black-out"



PERICOLO

Tensione elettrica letale!

La scossa elettrica può causare la morte o lesioni gravi.

→ In caso di black-out, non eseguire lavori sui dispositivi elettrici della macchina senza interrompere l'alimentazione di corrente.

→ Portare l'interruttore generale su "0".

| | |
|------------------------------|--|
| Black-out di durata maggiore | <p>Se la durata del black-out è maggiore di 30 secondi (impostazione predefinita), l'elaboratore della macchina per maglieria si spegne automaticamente. Il periodo di tempo fino al disinserimento dell'elaboratore può essere impostato su qualsiasi valore compreso tra 2 e 180 secondi.</p> <p>Se si è sicuri che il black-out dura di più, con il tasto "Disinserire l'interruttore principale" si può disinserire l'interruttore principale.</p> <p>Il tempo impostato resta sempre memorizzato, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.</p> |
| Black-out di durata minore | <p>Se la tensione di alimentazione ritorna entro il tempo impostato, confermare il messaggio del black-out con il tasto "Conferma messaggio". Per continuare la lavorazione, riattivare la macchina con l'asta d'avvio.</p> |
| Presupposti | <p>Se la tensione della batteria è insufficiente (messaggio "Tensione batteria Low"), non è possibile prolungare il tempo di black-out.</p> <p>Se sulla macchina si impiega un apparecchio STIXX, si controlla automaticamente di quale apparecchio si tratta. Con un apparecchio STIXX nuovo (codice 236 275) è possibile prolungare il tempo di black-out. Con un apparecchio vecchio ciò non è possibile, in quanto i valori di correzione STIXX non possono essere memorizzati e vanno persi in caso di black-out. Il tempo di black-out si riduce automaticamente a 2 secondi. Impostando un tempo maggiore, compare un messaggio che</p> |

comunica che ciò non è possibile.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Tacitazione del messaggio |
|  | Disinserimento dell'interruttore principale |
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Impostazioni di base" |
|  | Richiamo della finestra "Parametri macchina" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "Parametri macchina 2" |
|  | Confermare l'immissione |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-37 Tasti per l'impostazione del tempo di black-out

Impostazione del tempo di black-out:

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Nel menu "Impostazioni di base" richiamare la finestra "Parametri macchina".
3. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Parametri macchina 2".

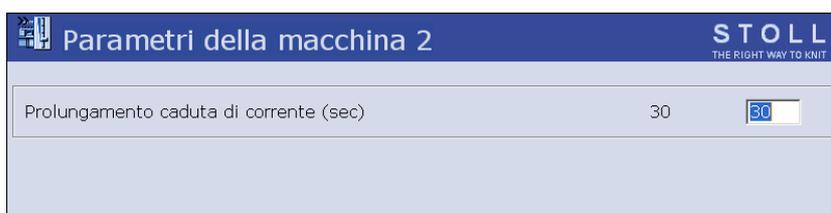


Fig. 4-43 Finestra "Parametri macchina 2"

5. Immettere il tempo desiderato.
6. Conferma l'inserimento.
7. Richiamare il "Menu principale".

4.2.7 Copiatura dei dati di assistenza

Con questo menu si possono copiare i dati di assistenza su un supporto dati.

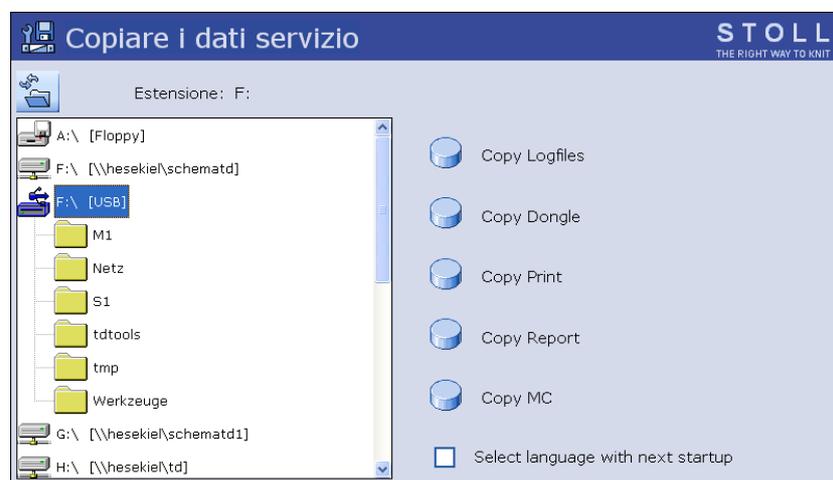


Fig. 4-44 Finestra "Copia dati di assistenza"

| Denominazione | Spiegazione |
|-----------------------------------|---|
| Copy Logfiles | Quando il computer della macchina ha difficili problemi, ad esempio non reagisce più alle immissioni, o il programma si arresta di colpo, la causa è molto importante per la ditta Stoll. Il computer memorizza internamente i dati fino al disturbo in cosiddetti "Logfiles". Questi files possono essere salvati ed inviati alla Helpline Stoll per poter eseguire un'esatta diagnosi degli errori. |
| Copy Dongle | Le regolazioni della macchina non comprendono solo i dati di macchina ma anche le opzioni della macchina, la configurazione della macchina, il report ed altre informazioni di controllo interno. Il backup dei dati è importante, ad esempio quando si sostituisce il disco rigido. |
| Copy Print | Solo per il tecnico della Stoll |
| Copy Report | I dati operativi vengono salvati insieme al numero di macchina STOLL. |
| Copy Mc | I dati di macchina contengono regolazioni specifiche della macchina (valori di correzione). |
| Select language with next startup | Nell'inserimento successivo della macchina, apparisce la selezione della lingua. Dopo l'inserimento viene ripristinata la regolazione. |

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Copia dati di assistenza" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-38 Tasti per la copiatura dei dati di assistenza

Copiatura dei dati di assistenza:

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Copia dati di assistenza".
3. Selezionare il supporto dati desiderato, ad esempio USB Memory Stick (drive F:).
4. Toccare il tasto desiderato..
I file vengono salvati.
5. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Richiamo del report e del contaturni ([vedi pagina 3-20](#))
- Carica/salva dei dati dei macchina ([vedi pagina 7-16](#))

4.2.8 Esecuzione della corsa di riferimento

Una volta terminato ogni intervento di riparazione e modifica sul carro o sulla frontura, eseguire sempre una corsa di riferimento.

Per eseguire la corsa di riferimento attenersi alle fasi qui di seguito riportate:

- richiamo e annotazione dei dati macchina
- esecuzione della corsa di riferimento
- richiamo e correzione dei dati macchina
- caricamento del programma di lavorazione e calcolo dei dati di riferimento per lo spostamento

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Impostazioni di base" |
|  | Ritornare al menu precedente |
|  | Richiamo della finestra "Parametri macchina" |
|  | Richiamo della finestra "Parametri frontura" |
|  | Richiamo della finestra "Valori NPK" |
|  | Richiamo della finestra "Selezione aghi" |
|  | Richiamo della finestra "Corse di riferimento" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |
|  | Richiamare la finestra "Avvio macchina" |

Tab. 4-39 Tasti per l'esecuzione di una corsa di riferimento

Per richiamare e annotare i dati macchina

1. Richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Impostazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri macchina".

4. Raffrontare i valori visualizzati con quelli riportati sulla scheda tecnica della macchina e, se necessario, correggere i valori sulla scheda tecnica della macchina.
5. Ritornare alla finestra precedente.
6. Richiama la finestra "Parametri fronture".
7. Raffrontare i valori visualizzati con quelli riportati sulla scheda tecnica della macchina e, se necessario, correggere i valori sulla scheda tecnica della macchina.
8. Ritornare alla finestra precedente.
9. Richiamare la finestra "Valori NPK".
10. Raffrontare i valori visualizzati con quelli riportati sulla scheda tecnica della macchina e, se necessario, correggere i valori sulla scheda tecnica della macchina.
11. Ritornare alla finestra precedente.
12. Richiamare la finestra "Selezione aghi".
13. Raffrontare i valori visualizzati con quelli riportati sulla scheda tecnica della macchina e, se necessario, correggere i valori sulla scheda tecnica della macchina.
14. Richiamare il "Menu principale".

Esecuzione della corsa di riferimento

1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione di base, scaricare le maglie di una frontura.
2. Richiamare il menu "Assistenza".
3. Richiamare la finestra "Corse di riferimento".
4. Quando il carro si trova sulla posizione d'inversione sinistra, toccare il tasto "SR!>".

- oppure -
→ Quando il carro si trova sulla posizione d'inversione destra, sfiorare il tasto "SR!<".
5. Azionare la macchina con l'asta d'avvio.
Il carro esegue una corsa di riferimento e si arresta dopo aver caricato i dati di riferimento.
6. Abbassare l'asta d'avvio.
7. Per arrestare il carro sul lato sinistro, all'esterno della frontura, sfiorare il tasto "S<" oppure "S>" e azionare la macchina con l'asta d'avvio.
8. Per spostare il carro di pochi centimetri verso destra, sfiorare il tasto "S>", azionare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla immediatamente. Il carro deve trovarsi ancora all'esterno del campo aghi.
9. Ritornare alla finestra precedente.

Per richiamare e correggere i dati macchina

1. Richiamare il menu "Impostazioni di base".
2. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
3. Confrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sulla scheda tecnica della macchina e, se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Parametri macchina".
4. Ritornare alla finestra precedente.
5. Richiama la finestra "Parametri fronture".
6. Raffrontare i valori visualizzati con quelli riportati sulla scheda tecnica della macchina e, se necessario, correggere i valori sulla scheda tecnica della macchina.
7. Ritornare alla finestra precedente.
8. Richiamare la finestra "Valori NPK".
9. Raffrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sulla scheda tecnica della macchina. Se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Valori NPK".
10. Ritornare alla finestra precedente.
11. Richiamare la finestra "Selezione aghi".
12. Raffrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sulla scheda tecnica della macchina. Se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Selezione aghi".
13. Richiamare il "Menu principale".

Per caricare il programma di lavorazione e calcolare i dati di riferimento dello spostamento

1. Caricare il programma di lavoro.
2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
3. Toccare il tasto "SP a partire da riga 1".
4. Azionare la macchina con l'asta d'avvio.
Il carro si sposta a velocità lenta e si arresta nella posizione d'inversione destra.
5. Attendere finché sullo schermo sensitivo apparisca il messaggio "Spostamento terminato".
6. Per inserire la selezione aghi, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto Selezione degli aghi "On".

La corsa di riferimento è terminata, la macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Altri informazioni:

- Caricamento di file, librerie e cartelle ([vedi pagina 3-2](#))

4.2.9 Regolare della correzione posizione spostamento VPK

La "Correzione posizione spostamento (VPK)" consente di allineare esattamente la frontura posteriore rispetto a quella anteriore. La VPK resta sempre memorizzata, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.

| Tasto | Funzione |
|--|---|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Impostazioni di base" |
|  | Richiama la finestra "Parametri fronture" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-40 Tasti per la regolare del valore VPK

Regolare il valore VPK:

1. Programmare un rango vuoto con spostamento di trasporto e fissare l'indicazione di lavorazione.
2. Sollevare due aghi opposti al centro della frontura.
3. Verificare se la testa dell'ago anteriore s'infiltra nella molla a scatola di quello posteriore.
4. In caso contrario: far rientrare gli aghi ed effettuare la correzione del dispositivo di spostamento.
5. Richiamare il "Menu principale".
6. Richiamare il menu "Assistenza".
7. Richiamare il menu "Impostazioni di base".

8. Richiamare la finestra "Parametri fronture".

| Parametri fronture | | STOLL | | THE RIGHT WAY TO KNIT | |
|-------------------------------------|----|--------------------------|--------|-----------------------|--------------------------|
| Taratura selezione (MCN) vl | 0 | <input type="checkbox"/> | hl | 0 | <input type="checkbox"/> |
| | | | vr | 0 | <input type="checkbox"/> |
| | | | hr | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Correzione spostamento base (VGK) | 0 | <input type="checkbox"/> | | | |
| Correz. posizione spostamento (VPK) | 0 | <input type="checkbox"/> | | | |
| Piezo davanti | 20 | <input type="checkbox"/> | dietro | 20 | <input type="checkbox"/> |

Fig. 4-45 Finestra "Parametri fronture"

9. Nella riga "Correzione posizione spostamento (VPK)" correggere lo spostamento.
10. Ripetere le fasi descritte nei punti dal 2 al 9, finché la testa dell'ago anteriore non s'infilia nella molla a scatola di quello posteriore.
11. Riportare il valore di "Correzione posizione spostamento (VPK)" nella scheda tecnica della macchina.
12. Richiamare il "Menu principale".
13. Salvataggio dei dati di macchina sul disco rigido.

Altri informazioni:

- Utili righe di lavorazione ([vedi pagina 6-4](#))
- Carica/salva dei dati della macchina ([vedi pagina 7-16](#))

4.2.10 Regolare la correzione di base spostamento VGK

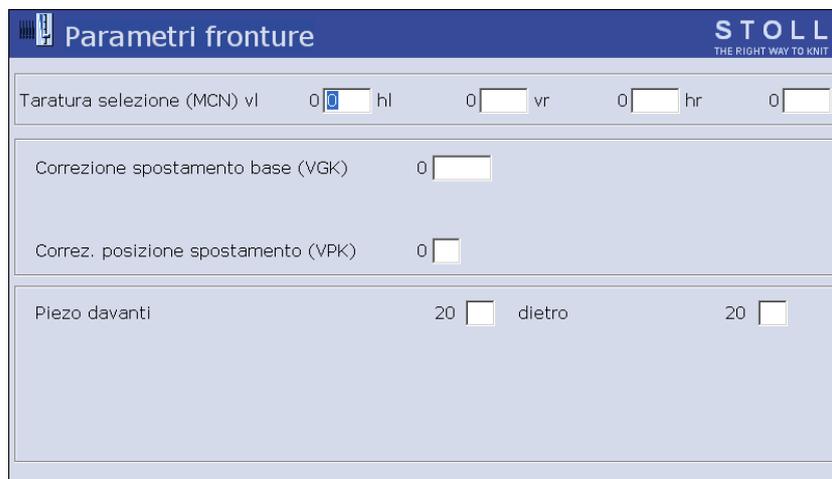
Dopo aver sostituito un componente del dispositivo di spostamento, p. es. un motore o una cinghia, occorre impostare la "Correzione di base spostamento (VGK)". Nel montaggio prestare attenzione a posizionare di fronte le fronture anteriore e posteriore. La VGK resta sempre memorizzata, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo del menu "Impostazioni di base" |
|  | Richiama la finestra "Parametri fronture" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |
|  | Confermare l'immissione |

Tab. 4-41 Tasti per la regolare del valore VGK

Regolare il valore VGK:

1. Richiamare il "Menu principale".
2. Richiamare il menu "Assistenza".
3. Richiamare il menu "Impostazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Parametri fronture".



Parametri fronture

Taratura selezione (MCN) vl 0 0 hl 0 vr 0 hr 0

Correzione spostamento base (VGK) 0

Correz. posizione spostamento (VPK) 0

Piezo davanti 20 dietro 20

Fig. 4-46 Finestra "Parametri fronture"

5. Nella riga "Correzione posizione spostamento (VPK)" immettere il

valore "0".

6. Programmare un rango vuoto con mezzo spostamento e fissare l'indicazione di lavorazione.
7. Su diversi punti (sinistra, centro, destra) delle due fronture sollevare più aghi posti di fronte fino portarli a contatto con le teste degli aghi.
8. Controllare se le teste degli aghi delle fronture anteriore e posteriore si trovano esattamente allineati.
9. In caso contrario: Far rientrare leggermente gli aghi ed immettere la "Correzione di base spostamento (VGK)" mediante il regolatore a scorrimento. Conferma l'inserimento.
10. Controllare se le teste degli aghi delle fronture anteriore e posteriore si trovano esattamente allineati.
11. In caso contrario ripetere i passi 9 e 10 finché le teste degli aghi delle fronture anteriore e posteriore non si trovano esattamente allineati.
12. Riportare il valore di "Correzione di base spostamento (VGK)" nella scheda tecnica della macchina.
13. Richiamare il "Menu principale".
14. Regolare la "Correzione posizione spostamento (VPK)".
15. Salvataggio dei dati di macchina sul disco rigido.

Altri informazioni:

- Utili righe di lavorazione ([vedi pagina 6-4](#))
- Regolare della correzione posizione spostamento VPK ([vedi pagina 4-64](#))
- Carica/salva dei dati dei macchina ([vedi pagina 7-16](#))

4.2.11 Correzione della posizione delle camme di discesa

E' possibile correggere la posizione di ogni camma di discesa in riferimento ad ogni direzione del carro

- per la lavorazione
- per la lavorazione con la tecnica split

Per ridurre la fittezza della maglia: valore assoluto oppure preceduto dal segno "+"

Per aumentare la fittezza della maglia: valore preceduto dal segno "-"

Viene sempre corretta la seconda camma di discesa di un sistema di lavorazione, perché è la sola attiva.

Gli abbassa-agni sono numerati da sinistra a destra, a prescindere dalla direzione del carro.

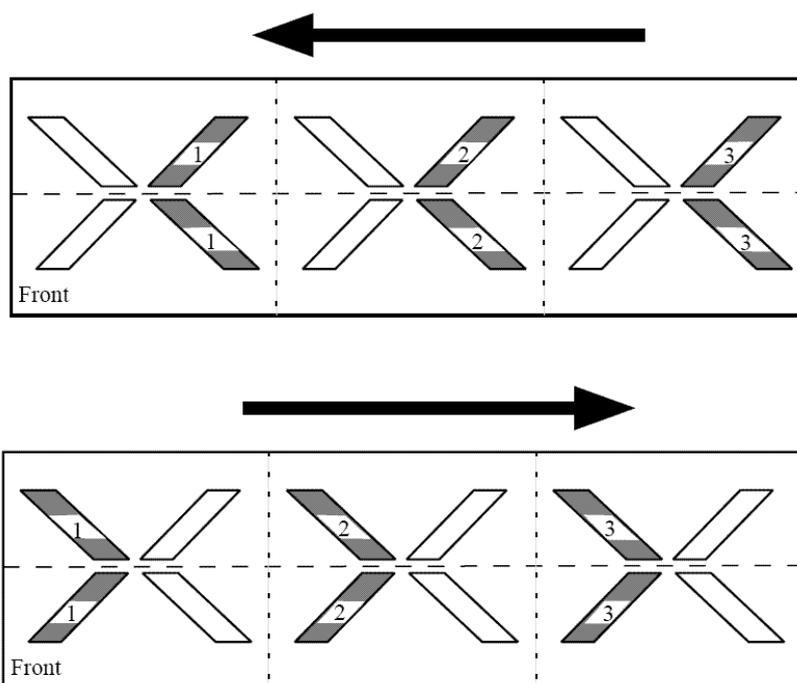


Fig. 4-47 Numerazione degli abbassa-agni per una macchina a 3 cadute

| | Significato |
|--------------|--|
| Caduta 1 - n | Numero della caduta di lavoro assegnata da sinistra a destra |
| << | Direzione del carro verso sinistra |
| >> | Direzione del carro verso destra |
| NPK | Valore di correzione per la lavorazione (fittezza normale) |
| NPSK | Valore di correzione per la lavorazione (seconda fittezza) |

Tab. 4-42 Significato dei simboli visualizzati nella finestra "NPK / NPSK"

| Tasto | Funzione |
|--|--|
|  | Richiamare il menu "Assistenza" |
|  | Richiamare il menu "Regolazioni di base" |
|  | Richiamare la finestra "NPK / NPSK" |
|  | Riduzione di un passo per il valore attuale |
|  | Aumento di un passo per il valore attuale |
|  | Uscita dal processo di regolazione e salvaggio dei valori modificati |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 4-43 Tasti per la correzione della posizione della camma di discesa (valori NPK e NPSK)

Correzione della posizione delle camme di discesa:

1. Richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "NPK / NPSK".
4. Immettere i valori di correzione e confermare le modifiche.
5. Richiamare il "Menu principale".

4.2.12 Regolazione degli spazzolini

Regolare gli spazzolini se si verificano disturbi nella formazione della maglia, p. es. smagliature.

Gli spazzolini aprono le linguette degli aghi per l'inserimento del filo. Sono montati su supporto mobile che ne consente l'orientamento nella direzione di marcia del carro.

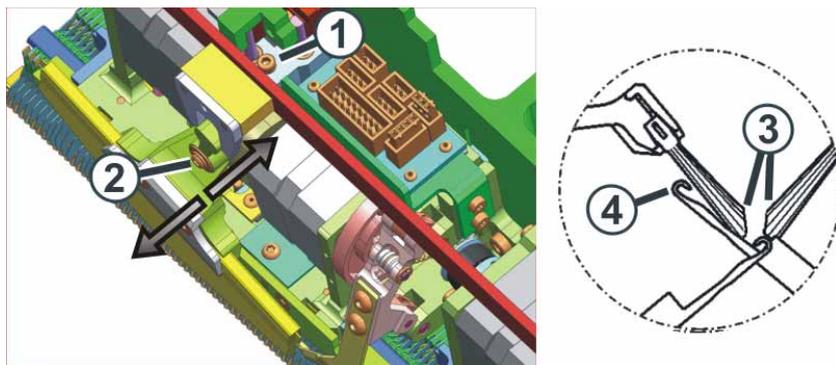


Fig. 4-48 Inclinazione degli spazzolini

Gli spazzolini sono regolati correttamente se

- gli spazzolini sporgono in uguale misura sui due lati del sostegno. Le marcature sullo spazzolino sono visibili da entrambi i lati.
- le superfici oblique (3) stanno di fronte
- gli spazzolini non toccano gli uncini degli aghi completamente espulsi (RR). La distanza (4) deve essere compresa tra 0,5 mm e 1 mm.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Interventi manuali" |

Tab. 4-44 Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

Regolazione degli spazzolini:

1. Allentare il dado esagonale (1).
2. Regolare lo spazzolino agendo sulla vite (2).
3. Serrare nuovamente il dado esagonale (1).
4. Regolazione degli spazzolini su tutti i sistemi di lavoro.
5. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
6. Azionare il carro a velocità lenta. Allo scopo, premere il tasto "Marcia passo a passo" e controllare la regolazione degli spazzolini.

4.2.13 Regolare la pinza del filo

La pinza del filo è formata da una molla a lamina che preme contro un elemento di bloccaggio. La pinza del filo può accogliere un determinato numero di fili. Se questo numero viene superato, gli altri fili non vengono più pinzati. Per impedirlo, la pressione (forza di serraggio) della lamiera della pinza è regolabile.

La pressione ottimale dipende da:

- finezza della macchina
- spessore dei fili utilizzati
- numero di fili pinzati

Regolare la pinza del filo:

- La pinza del filo è chiusa.
1. Svitare la vite (1) dell'elemento di bloccaggio.

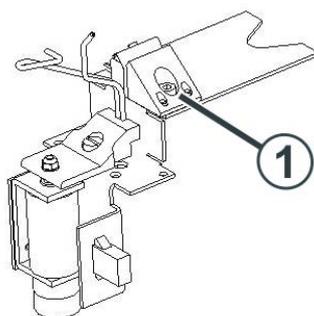


Fig. 4-49 Regolare la pinza del filo

2. Regolare la pressione. A tal fine regolare la posizione della pinza con uno spessore (regolazione standard: $0,1 \text{ mm} \pm 0,05$).
3. Serrare a fondo la vite (1).
4. Controllare la regolazione mentre la macchina sta lavorando.

| Regolazione | Spiegazione |
|-------------|---|
| corretto | Quando la pinza del filo tiene correttamente tutti i fili nella pinza finché - non vengano tirati fuori dalla pinza dalla forza di trazione del telo. - la lamiera della pinza non venga aperta da un comando del programma di lavorazione. |
| errato | Il filo fuoriesce dalla frontura provocando anomalie. |

4.2.14 Montare e regolare il pressamaglie

Montare il pressamaglie Procedere come segue:

1. Programmare una corsa a vuoto e fissare l'indicazione di lavoro.
2. Avviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla di nuovo quando il carro si trova al di sopra della frontura.
3. Montare il pressamaglie corrispondente.

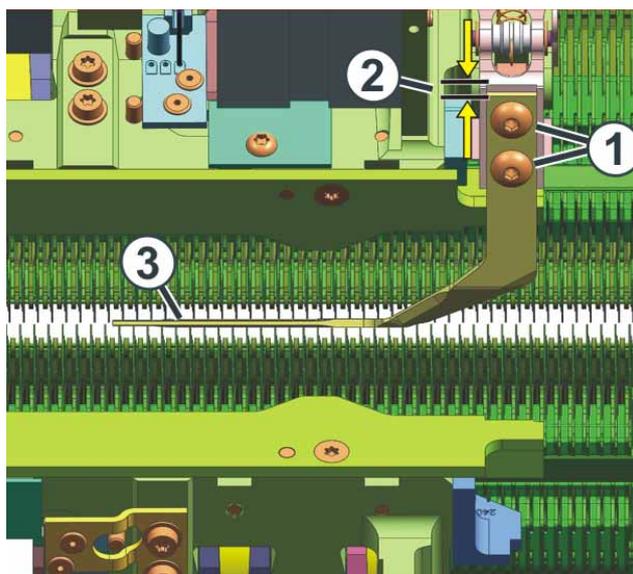


Fig. 4-50 Regolazione dei pressamaglie

4. Collocare il pressamaglie sul sostegno. Serrare solo leggermente le viti (1), in quanto il pressamaglie deve essere ancora regolato esattamente.
5. La distanza del pressamaglie dal bordo superiore del sostegno (2) è di circa 1,2 - 2 mm.
Il filo metallico del pressamaglie (3) si trova esattamente tra le due fronture.

Regolare il pressamaglie

| Tasto | Funzione |
|---|-------------------------------------|
|  | Richiamare il "Menu principale" |
|  | Richiamare il menu "Assistenza" |
|  | Richiamare il menu "Assistenza K&W" |

Tab. 4-45 Tasti per la regolazione dei pressamaglie

Procedere come segue:

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Assistenza K&W".
3. Attivare il pressamaglie relativo.

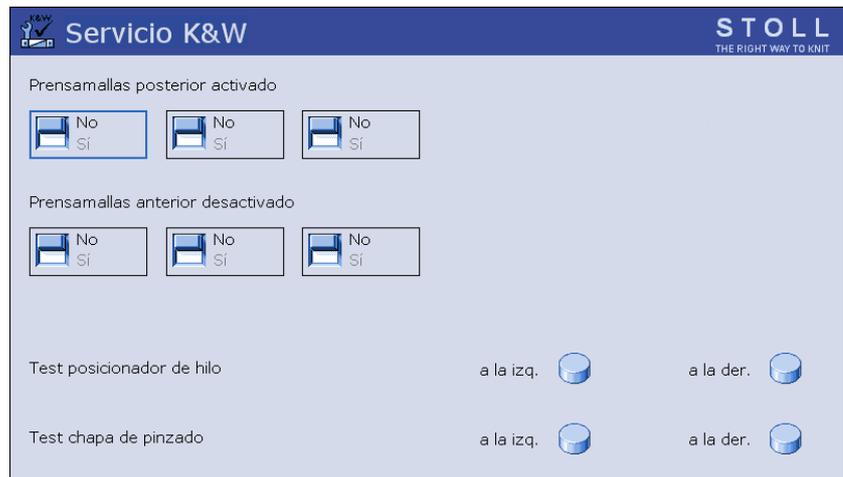


Fig. 4-51 Menu "Assistenza K&W"

4. Il filo metallico del pressamaglie non deve toccare le platine d'abbattaggio.

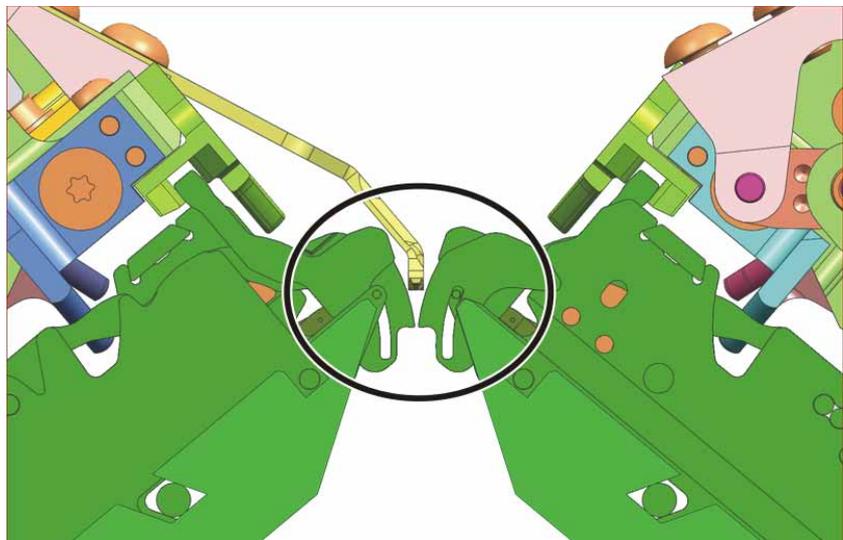


Fig. 4-52 Regolare il pressamaglie

5. Per il controllo si possono prendere due lamiere distanziatrici (spessore 0,2 mm) ed inserirle tra le platine d'abbattaggio ed il filo metallico del pressamaglie.

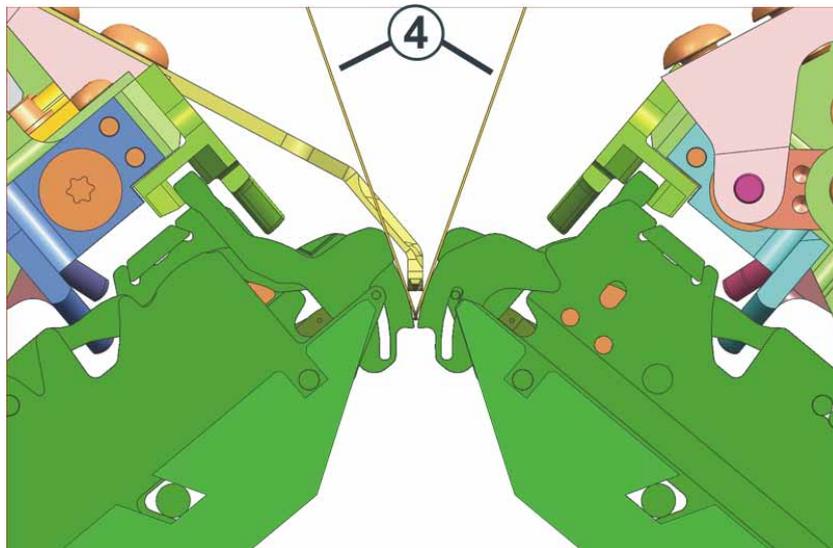


Fig. 4-53 Controllare la posizione del pressamaglie

6. Allentare le viti (1).

4.2.15 Regolazione del salva-ago

Il salva-ago è regolato correttamente se

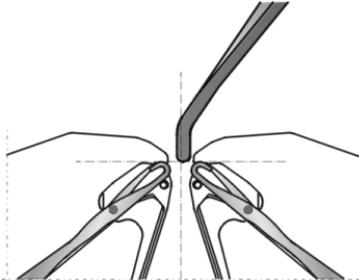


Fig. 4-54 Regolazione del salva-ago

- si trova vicino alle platine di abbattaggio della frontura posteriore ma senza toccarla
- l'estremità inferiore del salva-ago si trova alla stessa altezza delle teste degli aghi



PRUDENZA

Danneggiamento del salva-ago!

Se più guidafilo sono arrestati sullo stesso punto, il salva-ago viene danneggiato, in quanto i guidafilo non possono schivare il salva-ago.

→ Scalare sempre i guidafilo.

→ Scalatura dei guidafili.

Altri informazioni:

- Regolazione e scalatura dei guidafili ([vedi pagina 4-9](#))

4.2.16 Per regolare i guidafili

I guidafili sono regolati correttamente se

- la distanza tra il centro della serratura della caduta di lavoro e del guidafilo è uguale in entrambe le direzioni del carro.
- il filo dei due aghi di cimosa viene infilato da ogni guidafilo esattamente nello stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafili si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, mantenendosi a una distanza dalle linguette chiuse compresa tra 0,5 e 1 mm
- i guidafili delle guide 1 e 8 vengono alzati inoltre di 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori (3)

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Interventi manuali" |

Tab. 4-46 Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

Regolazione dei guidafile:

1. Togliere gli spazzolini allentando le viti (1).

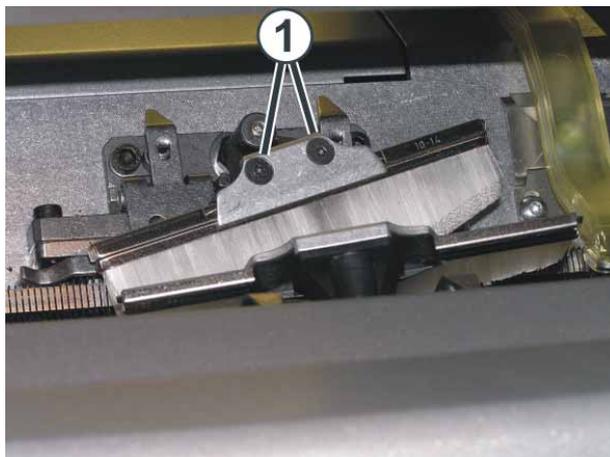


Fig. 4-55 Viti degli spazzolini

2. Arrestare il carro nel campo aghi.
3. Se necessario, regolare i guidafile. Durante questa operazione il carro deve trovarsi fermo nel campo aghi.

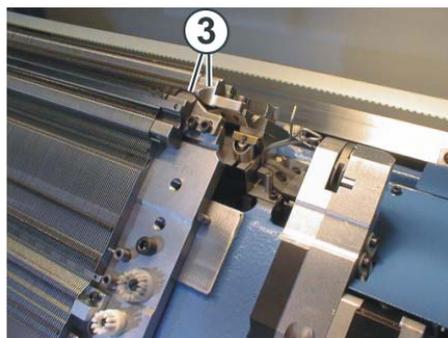
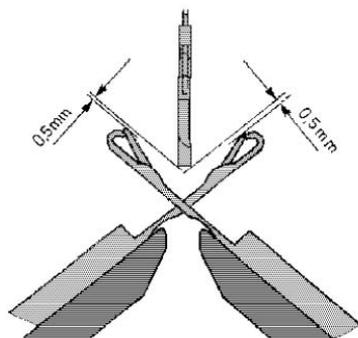


Fig. 4-56 Regolazione dei guidafile

4. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
5. Azionare il carro a velocità lenta. Allo scopo, premere il tasto "Marcia passo a passo" e controllare la regolazione dei guidafile.

4.2.17 Regolazione dei limitatori dei guidafili

Regolazione dei limitatori dei guidafili I limitatori dei guidafili vengono regolati in modo da poter essere distanziati spostati secondo il dispositivo pinze e taglio filo.

Per regolare i limitatori dei guidafili:

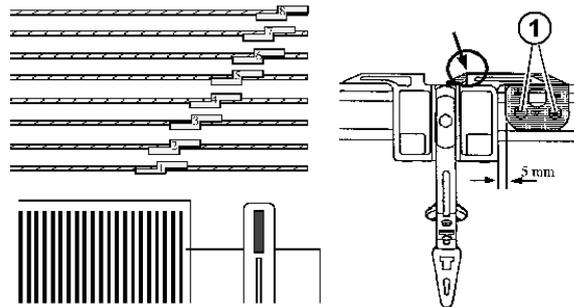


Fig. 4-57 Regolazione dei limitatori dei guidafili

1. Allentare le viti (1).
2. Spostare i limitatori dei guidafili.
3. Serrare nuovamente le viti (1).

4.2.18 Regolazione della guida del guidafilo

Regolare la guida del guidafilo quando il guidafilo può essere sollevato dalla sua barra o quando non viene disattivato un trascinatore.

Per regolare la guida del guidafilo:

1. Per verificare se il guidafilo si solleva dalla sua barra, con le due mani prendere il lato sinistro e destro della scatola del guidafilo, quindi sollevarla e abbassarla.

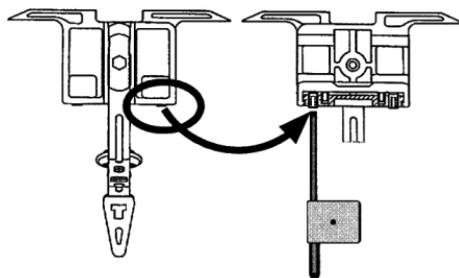


Fig. 4-58 Regolazione della guida del guidafilo

2. Se necessario, con l'aiuto della chiave di regolazione fornita negli accessori, avvitare la vite prigioniera fino a impedire il sollevamento del guidafilo.
3. Svitare la vite prigioniera di un ottavo di giro.

4.2.19 Regolare gli spazzolini della lubrificazione centrale

Gli spazzolini sono regolati correttamente se toccano leggermente i talloni di lavoro.

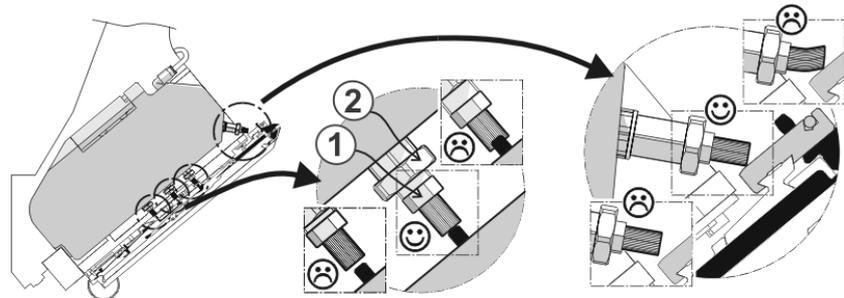


Fig. 4-59 Spazzolini della lubrificazione centrale

Regolare gli spazzolini della lubrificazione centrale:

1. Allentare la vite a testa esagonale (2).
2. Regolare lo spazzolino con il dado esagonale (1).
3. Serrare nuovamente la vite a testa esagonale (2).
4. Regolare tutti gli spazzolini.

4.2.20 Per regolare i guidafili per intarsio *

I guidafili sono regolati correttamente se

- un guidafili non inclinato passa davanti a un guidafili inclinato
- la distanza tra centro camma del sistema di lavorazione e guidafilo è uguale in entrambe le direzioni del carro.
- il filo dei due aghi di vivagno viene infilato da ogni guidafili esattamente nello stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafili si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, mantenendosi a una distanza dalle linguette chiuse compresa tra 0,5 e 1 mm
- i guidafilo delle guide 1 e 8 vengono alzati di ulteriori 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori (3)

Per regolare i guidafili per intarsio:

1. Togliere gli spazzolini allentando la vite (1).

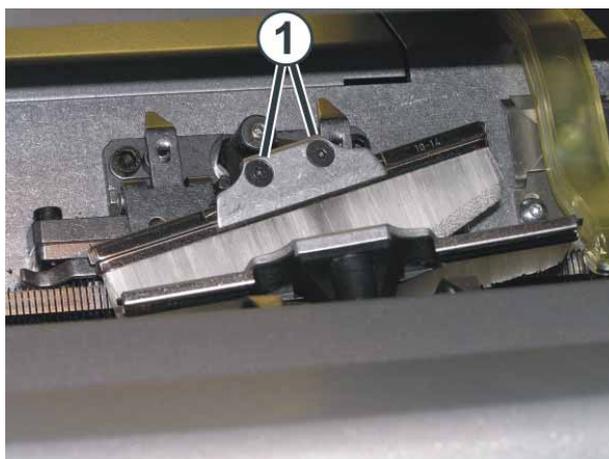


Fig. 4-60 Viti degli spazzolini

2. Arrestare il carro nel campo aghi.

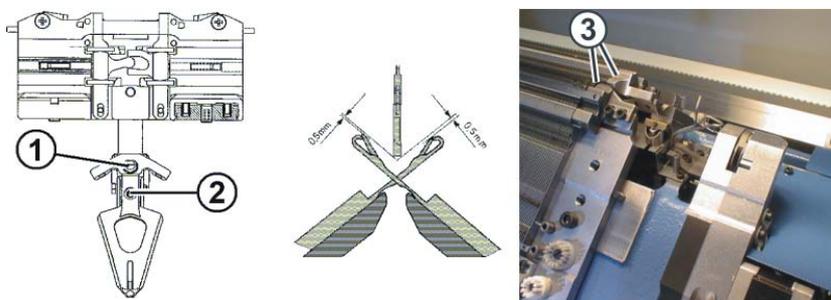


Fig. 4-61 Regolazione dei guidafili per intarsio

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

6. Regolare la posizione della testa del guidafile rispetto alle fronture, serrare nuovamente la vite (2) e fissarla con un apposito collante (p. es. LOCTITE 221).

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

4.2.21 Spostamento dei guidafile per intarsio nel settore del carro *

Non è possibile spostare manualmente i guidafile intarsio che si trovano nel settore del carro. A tale scopo utilizzare la leva di spostamento contenuta negli accessori.

Per spostare i guidafile intarsio nel settore del carro:

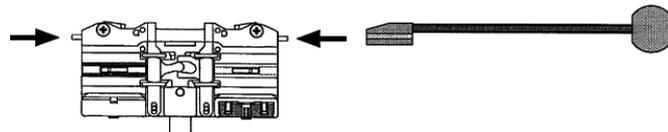


Fig. 4-62 Leva di spostamento

- ➔ Con l'aiuto della leva di spostamento, contenuta negli accessori, spingere all'interno il sollevatore e spostare uno o più guidafile dal settore del carro.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

4.2.22 Impostazione del punto d'arresto di un guidafile per intarsio *

Non appena un guidafile per intarsio raggiunge la fine del settore di lavorazione durante la produzione, viene sollevato il suo trascinatore. Il guidafile frena e rientra nel suo campo colore, mantenendo una distanza di 1-2 aghi dal margine di tale campo.

I seguenti motivi possono determinare il mancato arresto del guidafile nella posizione corretta:

- presenza di grasso od olio sulla superficie interna della barra del guidafile
- impostazione errata del momento d'arresto del guidafile
- usura delle piastre di pressione

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

4.2 Regolazioni ampliate

Per controllare la barra dei guidafili

→ Accertare la presenza di olio e grasso e pulire, se necessario.



Se il guidafilo non si arresta nella posizione corretta:

→ Correggere il punto d'arresto.

Correggere il punto d'arresto

| Tasto | Funzione |
|--|-------------------------------------|
|  | Richiamo della finestra "Guidafilo" |
|  | Conferma delle modifiche |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-47 Tasti per la correzione il punto d'arresto dei guidafili

1. Richiamare la finestra "Guidafili".
2. Inserire il valore di correzione per il guidafilo.
3. Conferma delle modifiche.
4. Richiamare il "Menu principale".



Se il guidafilo non si arresta nella posizione corretta:

→ Rovesciare o sostituire le piastre di pressione.

Altri informazioni:

- Regolazione e scalatura dei guidafili ([vedi pagina 4-9](#))

Per rovesciare o sostituire le
piastre di pressione

1. Smontare il guidafile.

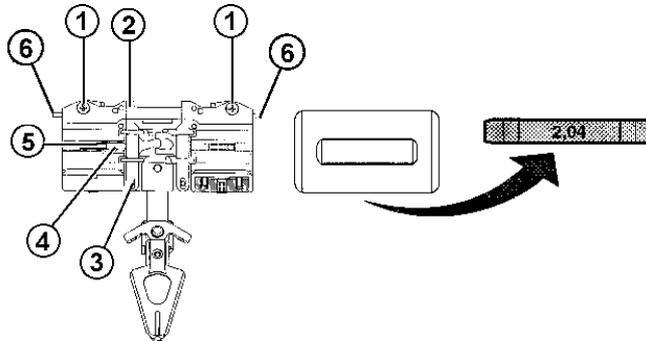


Fig. 4-63 Smontaggio della piastra di pressione

2. Allentare le viti (1) e lasciarle in sede.
3. Sollevare e rimuovere il manicotto di fissaggio (2) dall'apposita vite (3), accertandosi che la spina a molla (5) resti nell'alloggiamento (4).
4. Verificare che sulla piastra di pressione montata sia visibile l'indicazione dello spessore pari a 2,04 o 2,06.
5. Togliere la piastra di pressione dal manicotto di fissaggio.



PRUDENZA

Lo scambio delle piastre di pressione comporta interventi di regolazione complessi!

Se vengono scambiati tra loro gli spessori e le posizioni delle piastre di pressione, sono necessari interventi di regolazione complessi per determinare il punto d'arresto corretto dei guidafile.

→ Non scambiare tra loro gli spessori e le posizioni delle piastre di pressione!

6. Se è visibile l'indicazione 2,04 o 2,06, rovesciare e rimontare la piastra di pressione.

- oppure -

→ Se non è visibile l'indicazione 2,04 o 2,06, montare una piastra di pressione nuova dello stesso spessore e con la dicitura rivolta verso l'alto.

7. Premere la spina a molla (4) nell'elemento molleggiato (5) ed applicare il manicotto di fissaggio (2).
8. Allentare le viti (1).
9. Accertarsi che il sollevatore (6) possa muoversi agevolmente.

Altri informazioni:

- Sostituzione dei guidafile ([vedi pagina 6-38](#))

4.2.23 Regolazione dei guidafili vanisé

Nel lavoro con questo guidafilo fare attenzione ai seguenti punti:

1. Regolare il guidafilo il più in basso possibile.
2. Infilare il filo di fondo nell'asola (1).

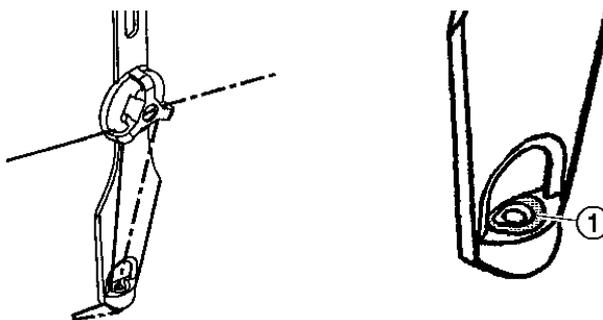


Fig. 4-64 Asola del guidafilo vanisé

3. Aumentare leggermente la tensione del filo di fondo rispetto al filo vanisé.



Nel programma di lavorazione definire il guidafilo come guidafilo vanisé (ad esempio "Y-3A:P;"). Questa impostazione è importante per il controllo del guidafilo. Il comando tiene conto della larghezza massima della noce del guidafilo vanisé nel posizionamento dei guidafilo.

4.3 Il lavoro con file



PRUDENZA

Virus informatici!

Perdita di dati o interruzione della produzione. A causa dei dati non controllati, nella macchina possono penetrare virus informatici attraverso la porta USB o la rete.

→ Sulla macchina per maglieria caricare solo dati non contenenti virus informatici.

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre (*vedi pagina 4-85*)
- File manager (*vedi pagina 4-91*)
- Lavoro con file, biblioteche e cartelle (*vedi pagina 4-95*)
- Visualizzare un file nell'editore disegni (*vedi pagina 4-99*)
- Cancellare la memoria di lavorazione (*vedi pagina 4-101*)
- Copiature di file (*vedi pagina 4-103*)
- Selezione della cartella attuale (*vedi pagina 4-106*)
- Esecuzione del test del programma (*vedi pagina 4-109*)

4.3.1 Aiuto sul lavoro nelle finestre

Per poter lavorare nelle diverse finestre è opportuno tenere presenti i seguenti aiuti.

Richiamo dell'aiuto diretto

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |

Tab. 4-48 Tasto "Aiuto diretto"

→ Per ottenere l'aiuto diretto su un determinato tasto del menu, toccare il tasto "Aiuto diretto" e quindi il tasto sul quale si desidera l'aiuto.

Posizionamento del cursore

Il testo viene immesso nel punto su cui si trova il cursore (segno di inserimento).

→ Per posizionare il cursore su un punto, sfiorare la zona corrispondente.

Selezione del testo Una parola o un blocco di testo viene selezionato per agevolare la copiatura, lo spostamento o la cancellazione.

- Per selezionare una parola, sfiorarla due volte.
- Per selezionare una riga, sfiorarla tre volte.
- Per selezionare un blocco di testo, passare il dito dal carattere iniziale a quello finale.

- oppure -
 Nel 1° livello dell'editore SINTRAL usare i due tasti "Imposta inizio marcatura" e "Imposta fine marcatura".

Eliminazione della selezione → Per eliminare una selezione, toccare un punto a piacere.

Attivazione/annullamento della protezione in scrittura

| Tasto | Funzione |
|--|---|
|  | "Attiva protezione in scrittura": attivazione della protezione in scrittura del file selezionato |
|  | "Annulla la protezione in scrittura": annullamento della protezione in scrittura del file selezionato |

Tab. 4-49 Tasto "Attiva protezione in scrittura" e "Annulla protezione in scrittura"

→ Caricando un file protetto in scrittura, nella riga di stato dell'editore SINTRAL compare "Protetto in scrittura".

Immissioni nella finestra di selezione Selezionando alcuni tasti si aprono finestre di selezione. Sono possibili le seguenti immissioni:

- Un testo può essere immesso con la tastiera virtuale
- Toccando un tasto si esegue la selezione manuale

Le immissioni devono essere confermate con il tasto "Conferma immissione".

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|---|--|--|---|
|  | Ritorno al 1° livello dell'editore SINTRAL |  | Conferma l'inserimento ed esecuzione nell'editore SINTRAL |

Tab. 4-50 Tasti funzione nelle finestre di selezione

Richiama la finestra di selezione "Trova"

Immettendo numeri di riga o testo e la selezione di tasti si cerca il punto corrispondente.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | "Trova" di un determinato termine |
|  | "Trova successivo": proseguire la trova di un determinato termine |

Tab. 4-51 Tasti "Trova" e "Trova successivo"

1. Richiama la finestra di selezione "Trova" con il tasto "Trova".
Compare la finestra "Trova...".



Fig. 4-65 Finestra di selezione "Trova"

2. Con la tastiera virtuale immettere il numero di riga o il testo che deve essere cerca.
3. Selezionare le opzioni maiuscolo/minuscolo e direzione di ricerca.
4. Per avviare la "Trova dall'inizio" selezionare il tasto "Sì"
- oppure -
→ Selezionare il tasto "No" per cercare solo a partire dal punto attuale.
5. Per attivare la trova toccare il tasto a freccia in alto,
- oppure -
→ Per uscire dalla finestra toccare il tasto a freccia in basso.
6. Per trovare altri punti in cui compare il testo toccare il tasto "Trova successivo"
- oppure -
→ Per iniziare un'altra trova, con la tastiera virtuale immettere il nuovo numero di riga o il testo.



Se compare il messaggio "Criterio di ricerca non trovato":

Il testo ricercato non esiste nel programma di lavorazione oppure le opzioni non sono state impostate correttamente.

- Controllare il testo immesso.
- Modificare la direzione di ricerca.

Richiama la finestra di selezione "Sostituisci"

Immettendo numeri di riga e comandi e la selezione dei tasti si opera la sostituzione nel file caricato.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | trova e "Sostituisci" un determinato termine |

Tab. 4-52 Tasto "Sostituisci"

1. Richiama la finestra di selezione "Sostituisci". Rispondere alla domanda di sicurezza.
Compare la finestra "Sostituisci per".



Fig. 4-66 Finestra di selezione "Sostituisci"

2. Con la tastiera virtuale, in "Trova ..." immettere il testo che deve essere sostituito.
3. Con la tastiera virtuale, in "Sostituisci per" immettere il testo da inserire.
4. Selezionando il tasto "Tutto" si sostituisce il testo (senza domanda del punto 7) nell'intero file.
5. Selezionare le opzioni maiuscolo/minuscolo e direzione di ricerca.
6. Per attivare la trova toccare il tasto a freccia in alto,
- oppure -
 → Per uscire dalla finestra toccare il tasto a freccia in basso.



Se compare il messaggio "Criterio di ricerca non trovato":

Il testo ricercato non esiste nel programma di lavorazione oppure le opzioni non sono state impostate correttamente.

- Controllare il testo immesso.
- Modificare la direzione di ricerca.

7. Rispondere alla domanda della finestra che si apre. In caso affermativo premere il tasto "1".

- oppure -

→ Alla nuova domanda premere il tasto "0" per sostituire il termine solo una volta.

- oppure -

→ Se si intende annullare l'operazione, premere il tasto "ESC".

Richiama la finestra di selezione "Salto"

Immettendo numeri di riga o nomi o la selezione dei tasti si può saltare al punto corrispondente del file caricato.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Eeguire il "Salto" su una determinata posizione |

Tab. 4-53 Tasto "Salto"

1. Richiama la finestra di selezione "Salto" con il tasto "Salto".
Compare la finestra "Vai a".



Fig. 4-67 Finestra di selezione del tasto funzione "Salto"

2. Con la tastiera virtuale immettere il numero di riga o il nome che deve essere cerca.

3. Per saltare a numeri di riga Sintral toccare il tasto "Riga Sintral"

- oppure -

→ Per eseguire un salto reale alla riga toccare il tasto "Linea dell'editore"

- oppure -

→ Per saltare alla riga indicata toccare il tasto "Designazione".

4. Per attivare la trova toccare il tasto a freccia a destra,

- oppure -

→ Per uscire dalla finestra toccare il tasto a freccia a sinistra.

Richiamo automatico della tastiera virtuale

Selezionando diversi tasti funzione si attiva automaticamente la tastiera virtuale. Viene visualizzato un tastierino numerico per l'immissione di cifre, oppure una tastiera alfanumerica per l'immissione di lettere e cifre.

La tastiera virtuale comprende tre tasti di commutazione:

- tasto SHIFT
- tasto CPS LCK
- tasto CTRL

Per impiegare un tasto di commutazione, p. es. per immettere un carattere speciale, premere prima il tasto di commutazione e poi il tasto con il carattere speciale. Per ritornare ai caratteri normali, premere nuovamente un tasto di commutazione.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Attivazione della tastiera virtuale |
|  | Disattivazione della tastiera virtuale |
|  | Tasto SHIFT: per passare da maiuscolo a minuscolo, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa |
|  | Tasto CPS LCK: per passare da maiuscolo a minuscolo conservando l'impostazione delle cifre o dei caratteri speciali |
|  | Tasto CTRL: per passare ai tasti di funzione F1-F10 e ai codici abbreviati della tastiera (short cuts) |

Tab. 4-54 Tasti di commutazione

4.3.2 File manager

Nella finestra "File manager" si esegue la gestione di file e cartelle (directory ed image).

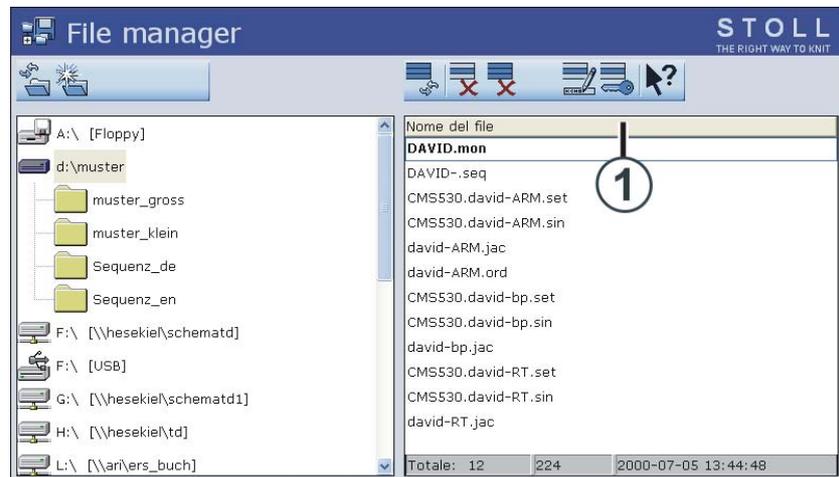


Fig. 4-68 Finestra "File manager"

Sul lato sinistro sono riportate tutte le azioni su cartelle. Si può, ad esempio, creare una nuova cartella.

Si può accedere ai seguenti supporti dati:

- USB Memory Stick
- Disco rigido del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Rete

Sul lato destro compaiono i file della cartella selezionata. L'elenco dei file è ordinato alfabeticamente (impostazione standard), il numero di file presenti compare nella riga di stato (Totale:) dell'elenco.

Determinazione dell'ordine di elencazione

L'ordine di elencazione può essere definito individualmente facendo clic sull'intestazione dell'elenco (1). Nella finestra "Ordina per" selezionare e confermare l'ordine di elencazione.

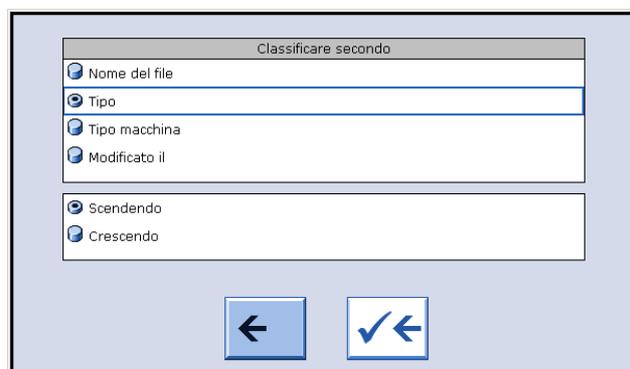


Fig. 4-69 Determinazione del criterio di ordinamento

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare la finestra "File manager". |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-55 Tasti della finestra "File manager"

Richiamare la finestra "File manager":

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Lettura e memorizzazione".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "File manager"

Azioni nella finestra "File manager"

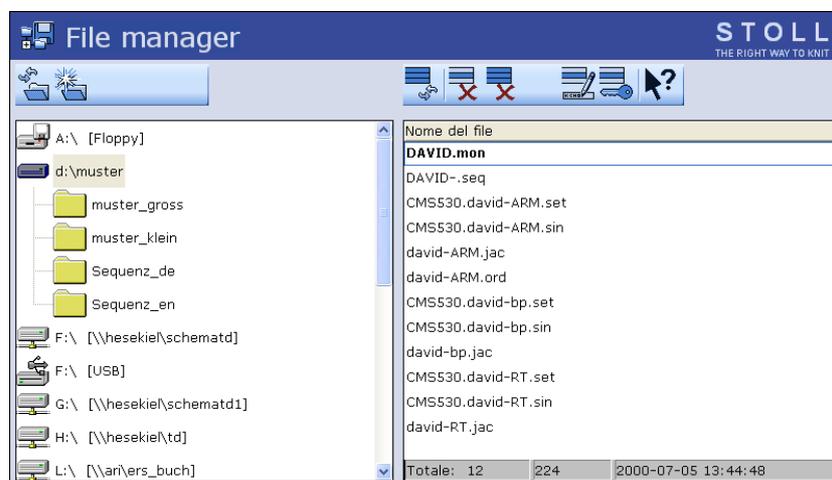


Fig. 4-70 Finestra "File manager"

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|---|--|---|---|
|  | "Aggiornamento": nuovo rilevamento del contenuto di tutte le cartelle |  | "Cancella tutti": cancellazione di tutti i file nella cartella selezionata |
|  | "Crea cartella": creazione di una nuova cartella nella directory selezionata |  | "Visualizzazione" del file selezionato |
|  | "Copia cartella": copiatura della cartella selezionata con il contenuto nella cartella di destinazione |  | "Ridenomina file" : modifica del nome del file selezionato |
|  | "Elimina cartella": eliminazione della cartella selezionata con il contenuto |  | "Attiva protezione in scrittura": attivazione della protezione in scrittura del file selezionato |
|  | "Ridenomina cartella": modifica del nome della cartella selezionata |  | "Annulla la protezione in scrittura": annullamento della protezione in scrittura del file selezionato |
|  | "Aggiornamento": nuovo rilevamento del contenuto della cartella |  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |
|  | "Cancellazione" del file selezionato | | |

Tab. 4-56 Tasti nella finestra "File manager"

Richiamo della finestra di selezione "Crea cartella"

Selezionando un drive o una cartella nell'elenco a sinistra compare il tasto "Crea cartella".

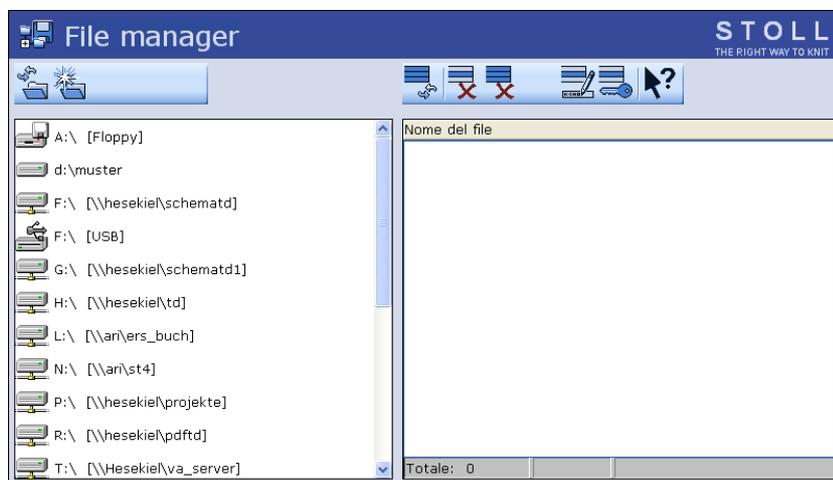


Fig. 4-71 Tasto "Crea cartella" nella finestra "File manager"

1. Nell'elenco di sinistra toccare la cartella in cui creare la nuova cartella.
2. Richiama la finestra di selezione con il tasto "Crea cartella".
Compare la finestra "Crea nuova cartella".

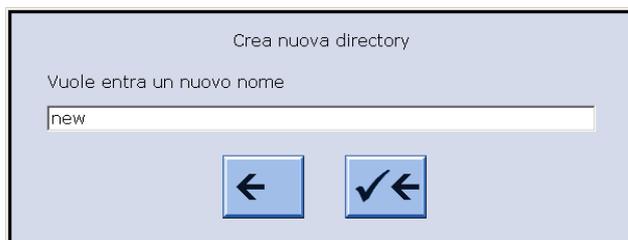


Fig. 4-72 Finestra di selezione "Crea nuova cartella"

3. Immettere il nome della nuova cartella mediante la tastiera virtuale.
4. Per salvare la nuova cartella toccare il tasto a freccia a destra
- oppure -
 → Per uscire dalla finestra toccare il tasto a freccia a sinistra.

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN ([vedi pagina 4-122](#))
- Selezione della cartella attuale ([vedi pagina 4-106](#))

4.3.3 Lavoro con file, biblioteche e cartelle

Il lavoro con file (Sintral, Jacquard, Setup), biblioteche (Auto-Sintral) e cartelle di avviene nella finestra "Carica e salva".

L'elenco dei file è suddiviso in tipo di macchina, nome del file, tipo e modificato il. È possibile ordinare per ognuna delle 4 colonne facendo clic sul titolo della colonna. Nella riga di stato compaiono il numero di file presenti (Totale:), la grandezza del file e la data / l'ora dell'ultima modifica del file selezionato.

Si può accedere ai seguenti supporti dati:

- Supporto dati intercambiabile (sulla presa USB)
ad esempio: USB Memory Stick, drive floppy, drive CD, drive DVD, hard disk esterno
- Disco rigido del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Drive di rete



Se "EALL" è attivo durante il caricamento, il disegno finora caricato viene cancellato completamente.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-57 Tasti della finestra "Carica e salva"

Il lavoro con file e cartelle:



AVVERTENZA

Perdita di dati!

I file e le cartelle possono essere cancellati per errore in seguito a un'azione imprudente!

→ Creare una copia di sicurezza per ogni cartella!

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Lettura e memorizzazione".



Fig. 4-73 Finestra "Lettura & Memorizzazione"

2. Con uno dei tasti "Selezione diretta cartella" impostare il percorso.
3. Con i tasti PAT/SIN/JAC/SET/LIB selezionare se elencare disegni completi della macchina attuale (PAT) o singoli tipi di file.
4. Selezionare il file.
5. Selezione l'azione.
6. Confermare la domanda successiva toccando il tasto "1",
- oppure -
 → Per annullare l'operazione, toccare il tasto "0".
7. Richiamare il "Menu principale".

Azioni nella finestra "Carica e salva"

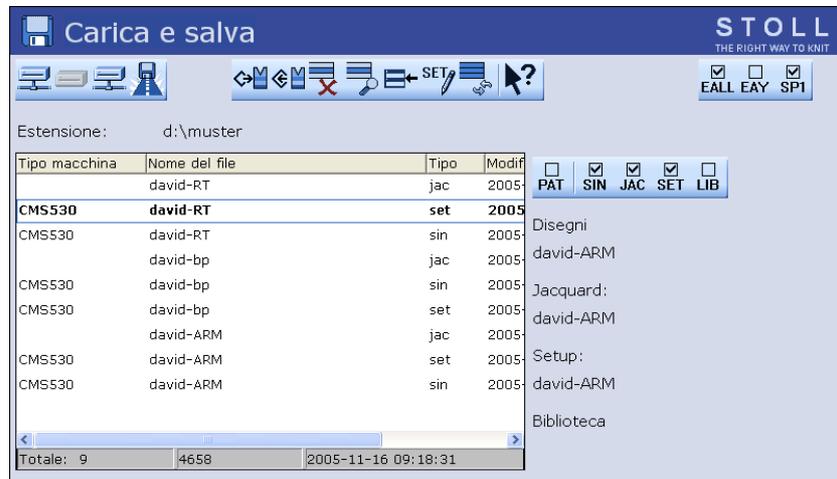


Fig. 4-74 Finestra "Lettura & Memorizzazione"

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|   | "Selezione diretta cartella": selezione della cartella predefinita |
|   | |
|  | |
|  | "Selezione della cartella attuale": apertura del dialogo di definizione della cartella attuale |
|  | "Caricamento" del file selezionato e delle relative parti di disegno |
|  | "Salvataggio" delle parti di disegno selezionate nella cartella attuale |
|  | "Cancellazione" del file selezionato |
|  | "Visualizzazione" del file selezionato |
|  | "Aggiungi" del file selezionato e delle relative parti di disegno al disegno già caricato |

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Modificare i dati Setup |
|  | "Aggiornamento": nuovo rilevamento del contenuto della cartella |
|  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |
|   | Attivare e disattivare "Seleziona disegno completo" |
|   | Attivare e disattivare "Seleziona Sintral" |
|   | Attivare e disattivare "Seleziona Jacquard" |
|   | Attivare e disattivare "Seleziona Setup" |
|   | Attivare e disattivare "Seleziona biblioteca" |
|   | Attivare e disattivare "Seleziona EALL" |
|   | Attivare e disattivare "Seleziona EAY" |
|   | Attivare o disattivare "Selezione SP1" |

Tab. 4-58 Tasti nella finestra "Lettura & Memorizzazione"

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN ([vedi pagina 4-122](#))
- Selezione della cartella attuale ([vedi pagina 4-106](#))
- Copiature di file ([vedi pagina 4-103](#))
- Visualizzare un file nell'editore disegni ([vedi pagina 4-99](#))
- Modifica del file Setup ([vedi pagina 4-118](#))

4.3.4 Visualizzare un file nell'editore disegni

Nella finestra "Editore disegni" compare il file selezionato nella finestra "Lettura & Memorizzazione" (anteprima).

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|  | Toccare "Visualizza file" |
|  | La finestra "Editore disegni" si apre |

Tab. 4-59 Tasti della finestra "Editore disegni"

Visualizzare un file nell'editore disegni:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Lettura e memorizzazione".
2. Nell'elenco dei file selezionare il file da visualizzare.
3. Toccare il tasto "Visualizza file".
4. La finestra "Editore disegni" si apre.

4.3 Il lavoro con file

Azioni nella finestra "Editore disegni"

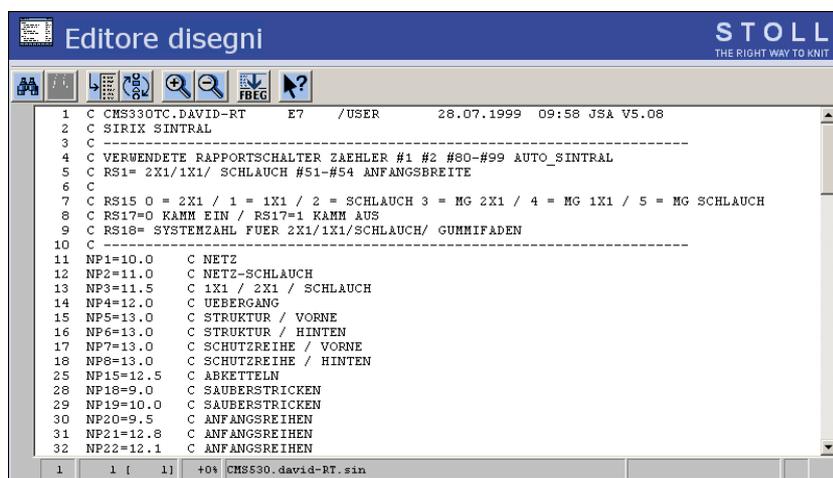


Fig. 4-75 Finestra "Editore disegni"

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | "Trova" di un determinato termine |
|  | "Trova successivo": proseguire la trova di un determinato termine |
|  | Eseguire il "Salto" su una determinata posizione |
|  | Eseguire il "Salto rapido" alla relativa marcatura (ad esempio da FBEG a FEND) |
|  | "Ingrandisci": visualizzazione ingrandita del testo |
|  | "Riduci": visualizzazione ridotta del testo |
|  | "Elenco delle funzioni": attivare e disattivare le funzioni del disegno |
|  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |

Tab. 4-60 Tasti nella finestra "Editore disegni"

4.3.5 Cancellare la memoria di lavorazione

La memoria di lavorazione contiene il programma di lavorazione attuale che viene eseguito dalla macchina per maglieria. La cancellazione della memoria di lavorazione non ha conseguenze sulle biblioteche e sui file memorizzati sui supporti dati.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare "Cancellare della memoria di lavorazione" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-61 Tasti per la cancellazione della memoria di lavorazione

Cancella la memoria di lavorazione:

1. Richiamare la finestra "Lettura & Memorizzazione".

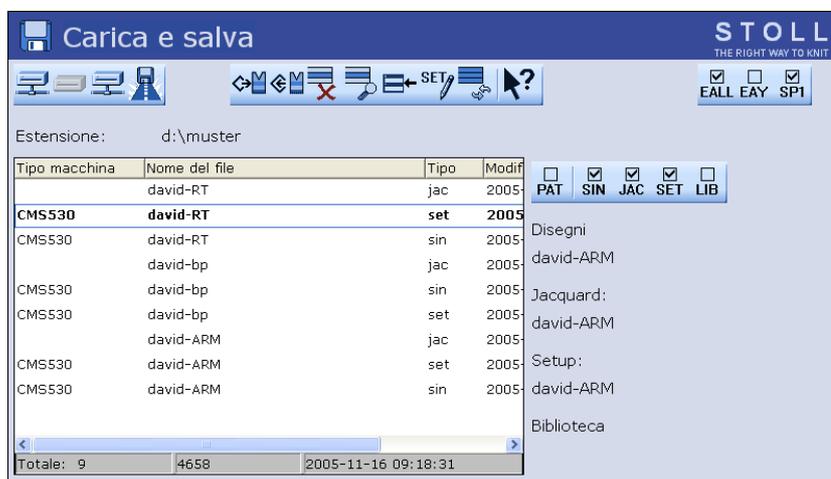


Fig. 4-76 Finestra "Lettura & Memorizzazione"

2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare "Cancellare della memoria di lavorazione".
4. Richiamare il "Menu principale".



Se il tasto "EALL" non è selezionato, si possono cancellare singoli file (sin, jac o Autosintra) dalla memoria di lavorazione.

Cancellare singoli file dalla memoria di lavorazione:

1. Richiamare la finestra "Lettura & Memorizzazione".

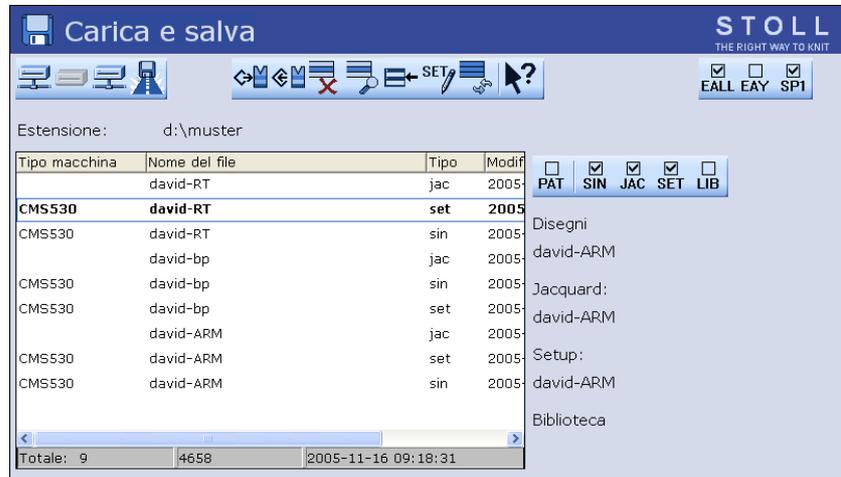


Fig. 4-77 Finestra "Lettura & Memorizzazione"

2. Selezionare il file con il tasto SIN o JAC.
3. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare "Cancellare della memoria di lavorazione".
5. Richiamare il "Menu principale".

4.3.6 Copiature di file

Nella finestra "Catalogo copiatura" si copiano file da un drive all'altro. L'elenco dei file è ordinato alfabeticamente, il numero di file presenti compare nella riga di stato (Totale:) dell'elenco.

Nell'esempio seguente si copiano file dal disco rigido all'USB Memory Stick (copia di sicurezza).

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare la finestra "Catalogo copiatura" |

Tab. 4-62 Tasti della finestra "Catalogo copiatura"

Copiare il file dal disco rigido all'USB Memory Stick:

1. Inserire l'USB Memory Stick nel connettore USB.
2. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Lettura e memorizzazione".
3. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Catalogo copiatura".



Fig. 4-78 Indicazioni del percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

5. Controllare se il percorso nell'elenco "Origine" e "Destinazione" è corretto. Il percorso viene visualizzato alla fine di ogni elenco.
6. In caso contrario modificare il percorso con il tasto "Selezione della cartella attuale".
7. Nell'elenco di sinistra ("Origine") toccare il file desiderato.
8. Toccare il tasto "Copia file".
Al termine della copiatura, il file compare nell'elenco di destra ("Destinazione").
9. Per copiare altri file ripetere i passi 7 e 8.

Azioni nella finestra
 "Catalogo copiatura"


Fig. 4-79 Indicazioni del percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|---|--|--|--|
|  | "Copia file": copiatura del file origine alla destinazione |  | "Annulla la protezione in scrittura": annullamento della protezione in scrittura del file selezionato |
|  | "Copia tutto": copiatura di tutti i file origine alla destinazione |  | "Selezione della cartella attuale": apertura del dialogo di definizione della cartella attuale |
|  | "Cancellazione" del file selezionato |  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |
|  | "Cancella tutti": cancellazione di tutti i file nella cartella selezionata |  | "Scambia contenuto": scambio dei contenuti di origine e destinazione; a sinistra è l'origine, a destra la destinazione |
|  | "Attiva protezione in scrittura": attivazione della protezione in scrittura del file selezionato |  | "Aggiornamento": nuovo rilevamento del contenuto della cartella |

Tab. 4-63 Tasti nella finestra "Catalogo copiatura"

Eseguire un'azione:

1. Toccare l'elenco in cui eseguire l'azione.
2. Toccare il tasto desiderato.
3. Per eseguire altre azioni ripetere i passi 1 e 2.

Determinazione dell'ordine di elencazione

L'ordine di elencazione può essere definito individualmente facendo clic sull' intestazione dell'elenco (1).

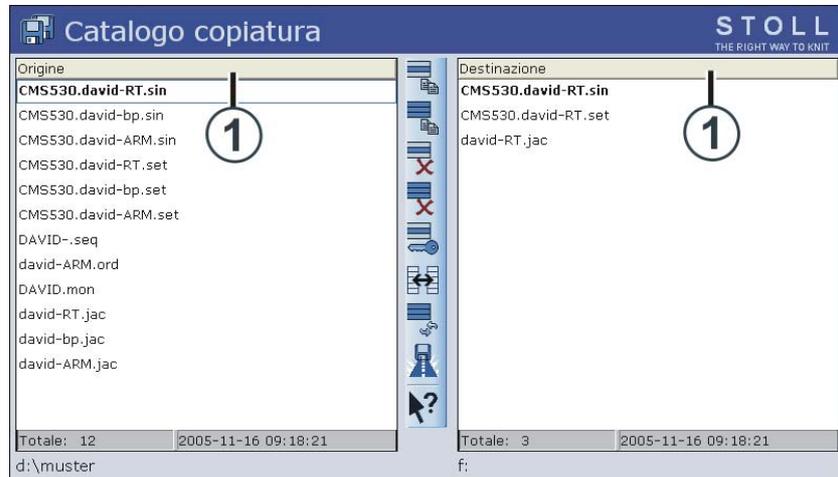


Fig. 4-80 Finestra "Catalogo copiatura"

Nella finestra "Ordina per" selezionare e confermare l'ordine di elencazione.

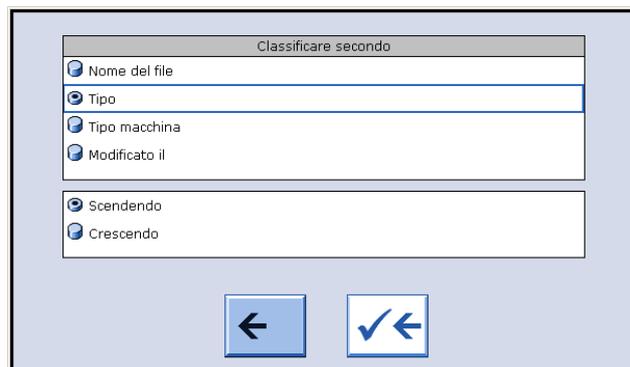


Fig. 4-81 Determinazione del criterio di ordinamento

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attuale (*vedi pagina 4-106*)

4.3.7 Selezione della cartella attuale

Informazioni generali I file di disegni possono essere memorizzati su diverse unità a disco (locazioni di memoria) della macchina per maglieria o su un altro computer in rete.

Per caricare un file da un'altro drive alla macchina per maglieria è necessario indicare il percorso completo. Con percorso si intende l'indicazione del luogo in cui si trova il file, ad esempio un'unità a disco di M1.

Un percorso contiene le seguenti indicazioni:

1. Lettera identificativa del drive (o nome del computer) (ad esempio: "D:" o "\\SERVER01")
2. Indicazioni delle sottodirectory (ad esempio: "\\DISEGNI" o "StollM1\Extract")

Impostazione base Nei tasti della "Selezione diretta cartella" sono preimpostate le seguenti unità a disco:

| Tasto | Unità a disco | Funzione |
|---|---------------|------------------|
|  | F:\ | USB Memory Stick |
|  | D:\ | Disco rigido |
|  | Nome:\ | Drive di rete |

Tab. 4-64 Impostazioni standard delle unità a disco

Selezione della cartella attuale Nelle finestre "Catalogo dati ordini", "Catalogo dati sequenza" e "Catalogo elenchi sequenza" si trasmette la selezione della cartella dalla finestra "Carica e salva".

(eccezione: l'indicazione nella finestra "Catalogo copiatura" è attiva solo per questa finestra).

Con il tasto "Selezione della cartella attuale" si stabilisce l'unità a disco a cui collegare i 3 tasti "Selezione diretta cartella".

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|       | Toccare leggermente il tasto "Selezione diretta classificatore" I simboli dei 3 tasti "Selezione diretta classificatore" vengono adattati al drive collegato: USB Memory Stick Disco rigido Drive di rete KnitLAN Drive CD (sul connettore USB) Drive floppy (sul connettore USB) |
|  | Toccare il tasto "Selezione della cartella attuale" |
|  | Uscita dalla processo di regolazione e salvataggio delle modifiche |
|  | Uscita dalla processo di regolazione senza salvare le modifiche |

Tab. 4-65 Tasti per la modifica del percorso

Modificare il percorso di un tasto "Selezione diretta cartella":

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Lettura e memorizzazione".
2. Toccare il tasto "Selezione diretta cartella" di cui modificare il percorso.
3. Toccare il tasto "Selezione della cartella attuale".
Si apre la finestra di immissione "Selezione nuova cartella".



Fig. 4-82 Finestra "Selezione nuova cartella"

4. Selezionare il nuovo percorso.
5. Uscita dal processo di regolazione e memorizzazione delle modifiche.

6. Nella finestra "Lettura e memorizzazione", il tasto "Selezione diretta cartella" viene adeguato al nuovo percorso. Il percorso compare sotto di esso.



Fig. 4-83 Visualizzazione del percorso impostato

4.3.8 Esecuzione del test del programma

Nella finestra "TP", con il file caricato nella finestra "Lettura & Memorizzazione" si esegue il test del programma.

Durante il test del programma, nell'area superiore compare il disegno e nell'area inferiore i messaggi TP. La grandezza della finestra delle due aree può essere scambiata.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Lettura e memorizzazione" |
|  | Toccare "Carica" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |
|  | Richiamo della finestra "Editore" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "Test programma" |

Tab. 4-66 Tasti della finestra "Test programma"

Richiamo della finestra "Test programma":

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Lettura e memorizzazione".
2. Con il tasto "Carica" caricare nella memoria di lavorazione il file di cui eseguire il programma di test.
3. Richiamare il "Menu principale".
4. Richiamare la finestra "Editore".
5. Richiamare i "tasti di funzione supplementari".
6. Richiamare la finestra "Test programma".

4.3 Il lavoro con file

Azioni nella finestra "Test programma"

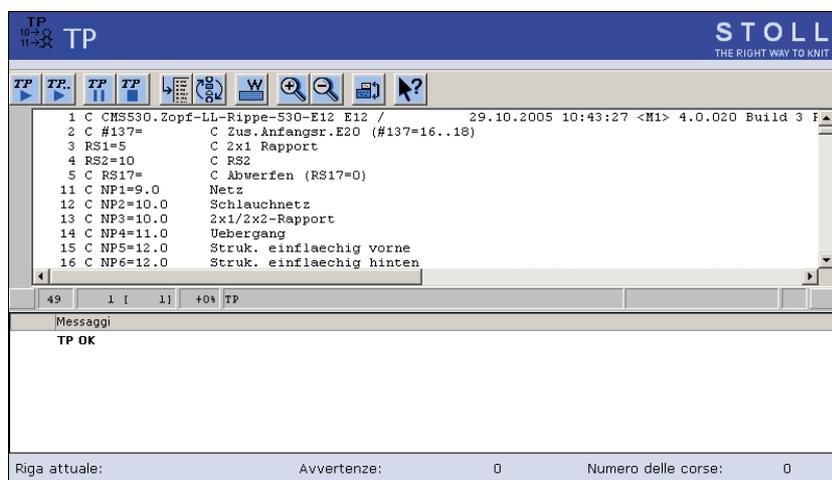


Fig. 4-84 Finestra "Test programma"

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | "Avvio test programma": avvio del test del programma dalla 1a linea |
|  | "Avvio test programma": avvio del test del programma da una determinata linea |
|  | "Interrompi test programma": interruzione e ripresa del test del programma |
|  | "Chiudi programma test" |
|  | Eseguire il "Salto" su una determinata posizione |
|  | Eseguire il "Salto rapido" alla relativa marcatura (ad esempio da FBEG a FEND) |
|  | "Visualizza avvertimento": attivazione e disattivazione della visualizzazione di avvertimenti durante il TP |
|  | "Ingrandisci": visualizzazione ingrandita del testo |

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | "Riduci": visualizzazione ridotta del testo |
|  | "Scambia grandezza": scambio della grandezza delle finestre di disegno ed emissione errori |
|  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |

Tab. 4-67 Tasti nella finestra "Test programma"

4.4 Lavorazione con l'Editor del SINTRAL

L'editore SINTRAL consente di elaborare modifiche o integrazioni di piccola entità all'interno del programma di lavorazione. Per poter elaborare un programma di lavorazione con l'editore SINTRAL, la macchina deve essere ferma. In caso contrario è possibile soltanto visualizzare il programma di lavorazione.

Altri informazioni:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre ([vedi pagina 4-85](#))

4.4.1 Attivazione dell'Editor del Sintral

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra dell'editore SINTRAL |

Tab. 4-68 Tasto per la finestra dell'editore SINTRAL

4.4 Lavorazione con l'Editor del SINTRAL

→ Richiamare l'editore SINTRAL.

Compare la finestra del 1° livello nell'editore SINTRAL, che visualizza il file appena caricato.

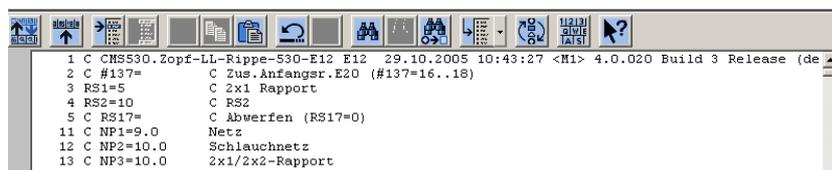


Fig. 4-85 Finestra del 1° livello nell'editore SINTRAL

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|---|---|--|--|
|  | "Commutazione della barra delle funzioni": commutazione della barra delle funzioni sul secondo livello |  | "Trova" di un determinato termine |
|  | Visualizzazione della barra delle funzioni per "salto maschera" |  | "Trova successivo": proseguire la trova di un determinato termine |
|  | "Inizio marcatura": impostare l'inizio di una marcatura. Una marcatura già presente viene rimossa |  | trova e "Sostituisci" un determinato termine |
|  | "Fine marcatura": impostare la fine di una marcatura |  | Eseguire il "Salto" su una determinata posizione |
|  | "Ritagliare" l'area marcata |  | Si apre il sottomenu "Salto" |
|  | "Copiare" l'area marcata |  | Eseguire il "Salto rapido" alla relativa marcatura (ad esempio da FBEG a FEND) |
|  | "Incollare" l'area copiata o ritagliata |  | Attivare e disattivare la visualizzazione della "tastiera" |
|  | "Annullamento" a più stadi |  | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |
|  | "Ripristino" dell'annullamento a più stadi | | |

Tab. 4-69 Tasti del 1° livello nell'editore SINTRAL

Editore SINTRAL 2° livello Con il tasto "Commutazione della barra delle funzioni" la finestra passa al 2° livello dell'editore SINTRAL.

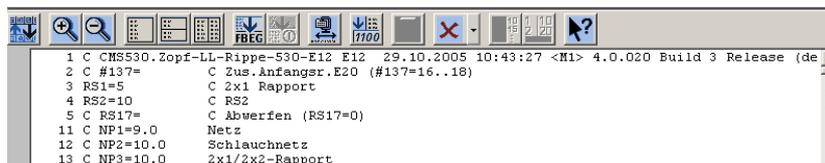


Fig. 4-86 Finestra del 2° livello nell'editore SINTRAL

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|-------|---|-------|---|
| | "Commutazione della barra delle funzioni" : commutazione della barra delle funzioni sul primo livello | | "Comprimi e decomprimi Jacquard": comprimere o decomprimere le righe Jacquard marcate |
| | "Ingrandisci": visualizzazione ingrandita del testo | | "Imposta inizio Jacquard": impostare l'inizio Jacquard sulla riga attuale |
| | "Riduci": visualizzazione ridotta del testo | | Commutare tra il disegno attuale ed "Auto-Sintral" |
| | "Annulla divisione finestra": annullare la suddivisione (orizzontalmente o verticalmente) | | "Cancella tutti": cancellare il disegno completo |
| | "Dividi la finestra orizzontalmente": Dividi la finestra orizzontalmente | | Si apre il sottomenu "Cancella" |
| | "Dividi la finestra verticalmente": Dividi la finestra verticalmente | | "Ordina" l'area marcata per numero crescente di riga |
| | "Elenco delle funzioni": attivare e disattivare le funzioni del disegno | | "Rinumera": riassegnare i numeri di riga nell'area marcata |
| | Attivare e disattivare la visualizzazione dei "messaggi di errore" Sintral | | Richiamo della "guida rapida" per l'interruttore premuto dopo |

Tab. 4-70 Tasti supplementari del 2° livello dell'editore SINTRAL

Tasto funzione "Dividi finestra verticalmente"

Questa funzione offre 2 editori che rappresentano entrambi sempre le stesse righe. Lo scorrimento verticale in un editore modifica anche il secondo editore. Lo scorrimento orizzontale modifica solo un editore; l'inizio di una riga lunga può essere osservato nell'editore sinistro ed il resto nell'editore destro. Le selezioni vengono applicate immediatamente nell'altro editore. La grandezza della suddivisione viene modificata con i due tasti a freccia sul bordo inferiore dello schermo.

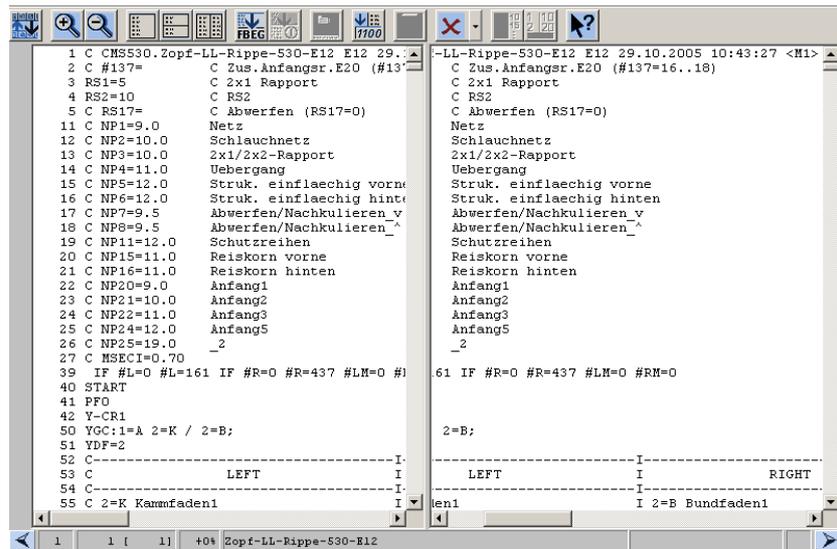


Fig. 4-88 Finestra per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|---|-----------------------------------|---|-------------------------------------|
|  | Ingrandire la suddivisione destra |  | Ingrandire la suddivisione sinistra |

Tab. 4-73 Tasti funzione per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

4.4 Lavorazione con l'Editor del SINTRAL

Richiamare il sottomenu "Salto" Premere il tasto a freccia accanto al tasto "Salto". Con questo sottomenu si può saltare all'inizio o alla fine del file o della riga.

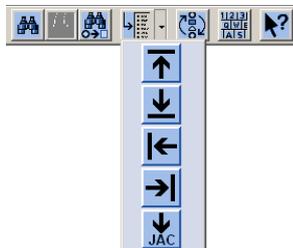


Fig. 4-89 Finestra del sottomenu "Salto"

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|---|-------------------------------|--|------------------------------|
|  | Salto all'inizio del file |  | Salto all'inizio della linea |
|  | Salto alla fine del file |  | Salto alla fine della linea |
|  | Salto all'inizio del Jacquard | | |

Tab. 4-74 Tasti funzione del sottomenu "Salto"

Richiamare il sottomenu di cancellazione Premere il tasto a freccia accanto al tasto "Cancella". Con questo sottomenu si può cancellare Sintral, Jacquard o una riga dal file caricato.

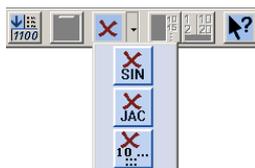


Fig. 4-90 Finestra del sottomenu "Cancella"

| Tasto | Funzione | Tasto | Funzione |
|---|-------------------------------------|--|--|
|  | Cancellazione del Sintral dal file |  | Cancellazione della riga indicata dal file |
|  | Cancellazione del Jacquard dal file | | |

Tab. 4-75 Tasti funzione del sottomenu "Cancella"

4.4.2 Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori

Dopo il caricamento ed il controllo di un file, nell' "editore SINTRAL" si possono visualizzare le relative funzioni e messaggi di errore. In questi elenchi si può saltare mediante i seguenti tasti.

| Tasto | Funzione |
|---|---------------------------------|
|  | "Aiuto sul salto al successivo" |
|  | "Aiuto sul salto al precedente" |

Tab. 4-76 Tasti per l'aiuto sul salto

➔ Per saltare alla funzione / errore successivo nel programma di lavorazione toccare il tasto "Aiuto sul salto al successivo".

- oppure -

➔ Per saltare alla funzione / errore precedente nel programma di lavorazione toccare il tasto "Aiuto sul salto al precedente".

4.5 Modifica del file Setup

Con l'editore dei dati Setup si possono modificare dati Setup senza doverli caricare nella macchina. Mentre la macchina lavora un disegno si possono quindi modificare altri dati Setup. Per ogni gruppo di dati Setup la finestra "Editore dati Setup" possiede un registro con i relativi campi di immissione.



Se alla macchina non è collegato un apparecchio STIXX, i registri "STIXX" e "STIXX3" non compaiono, sebbene il file Setup contenga dati STIXX.

I dati STIXX non possono essere modificati.

Salvando i dati Setup, vengono salvati anche dati STIXX presenti (non visualizzati).

I seguenti eventi possono impedire il salvataggio corretto dei dati Setup:

- Il file Setup è protetto in scrittura.
Ciò viene visualizzato da un suggerimento. Con il tasto funzione supplementare "Annulla protezione in scrittura" si può annullare la protezione in scrittura.
- I valori limite non corrispondono.
I valori limite dei dati Setup vengono confrontati e controllati con i dati della macchina attuale.
Si possono quindi verificare conflitti se sulla macchina viene elaborato un file Setup di un'altra macchina (i valori NPmm dipendono dalla finezza).
- I registri "NP1..50", "NP51..100", "WMF" e "MSEC" possono contenere campi di immissione vuoti.
Ciò dipende dal fatto che la M1 scrive nel file Setup solo i dati per NP, WMF e MSEC.
Salvando i dati dall'editore dei dati Setup vengono salvati nei dati Setup in questo caso solo i dati NP, WMF e MSEC utilizzati.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Letture e memorizzazione" |
|  | Attivazione "Selezione Setup" |
|  | Richiamo della finestra "Editore dati Setup" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Tasto "Attiva protezione in scrittura" |
|  | Tasto "Annulla protezione in scrittura" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Fig. 4-91 Tasti della finestra "Editore dati Setup"

Attivazione dell'editore dei
dati Setup

1. Richiamare la finestra "Letture & Memorizzazione".



Fig. 4-92 Finestra "Letture & Memorizzazione"

2. Attivare il tasto "Selezione Setup" (1).
3. Marcare il file Setup desiderato (2).
Compare il tasto "Editore dati Setup" (3).
4. Toccare il tasto "Editore dati Setup" (3).

Si apre la finestra "Editore dati Setup".

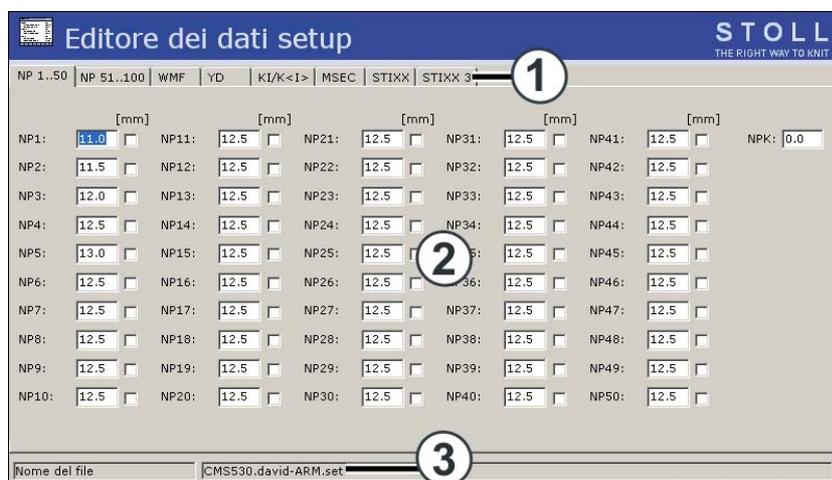


Fig. 4-93 Finestra "Editore dati Setup"

- 1 Complessivamente 8 registri:
i registri STIXX e STIXX3 compaiono solo se è collegato un apparecchio STIXX.
- 2 Zona di lavoro:
cambia in funzione del registro selezionato.
- 3 Barra di stato:
con il nome del file Setup caricato.

La finestra "Editore dati Setup" contiene massimo 8 registri.

| Scheda | Significato |
|------------|--|
| NP 1..50 | Posizione abbassa-agni con indice da 1 a 50 |
| NP 51..100 | Posizione abbassa-agni con indice da 51 a 100 |
| WMF | Indicazioni sul valore del tirapezza |
| YD | Distanza dei guidafili dal bordo del telo |
| KI/K<I> | Valore di correzione dei guidafili nel settore del tessuto |
| MSEC | Indicazioni sulla velocità del carro in m/s |
| STIXX | Indicazioni sul dispositivo di misura della lunghezza del filo STIXX (menu STIXX) |
| STIXX3 | Indicazioni sul dispositivo di misura della lunghezza del filo STIXX (menu STIXX3) |

Fig. 4-94 Registri della finestra "Editore dati Setup"

Il lavoro con l'editore dei dati
Setup

- La finestra Editore dati Setup è aperta.

Attivazione/annullamento della protezione in scrittura:

1. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Attiva protezione in scrittura" per attivare la protezione in scrittura.

- oppure -

- Toccare il tasto "Annulla protezione in scrittura" per annullare la protezione in scrittura.

Modifica del file Setup:

1. Toccare il registro da modificare.
2. Marcare il campo desiderato.
3. Sovrascrivere il valore.
4. Conferma l'inserimento.
5. Per ulteriori immissioni ripetere i passi da 1 o 2 a 4.

- oppure -

- Richiamare il "Menu principale".

4.6 Collegamento KnitLAN

Il collegamento KnitLAN serve a trasmettere dati e disegni tra la macchina ed una M1 o un server FTP (FTP = File Transfer Protocol, protocollo di rete per la trasmissione di dati).

Il collegamento KnitLAN sostituisce il programma online utilizzato fino ad ora. Questo capitolo descrive l'impostazione del collegamento KnitLAN. La selezione degli elaboratori per "Mia rete" è descritta nelle istruzioni MCNET2.

Il collegamento KnitLAN può essere utilizzato per:

- Trasmissione di programmi di lavoro
- Sorveglianza della produzione
- Rilevamento dei dati di macchina

Presupposti:

- La macchina e M1 sono collegati in rete
- Sistema operativo della macchina: V 1.2 (o superiore)
- Versione software M1: V 3.9 (o superiore)

Impostare il collegamento
KnitLAN

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamare il menu "Assistenza" |
|  | Richiamare il menu "Regolazioni di base" |
|  | Richiamare la finestra "Configurazione di rete" |
|  | Aprire la sottostruttura della rete marcata. |
|  | Chiude la sottostruttura della rete marcata. |
|  | Trasmette l'elaboratore selezionato al campo "KnitLAN / ftp" |
|  | Elimina l'elaboratore selezionato |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 4-77 Tasti per la regolare del collegamento KnitLAN

1. Richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Regolazioni di base".

3. Richiamare la finestra "Configurazione di rete".

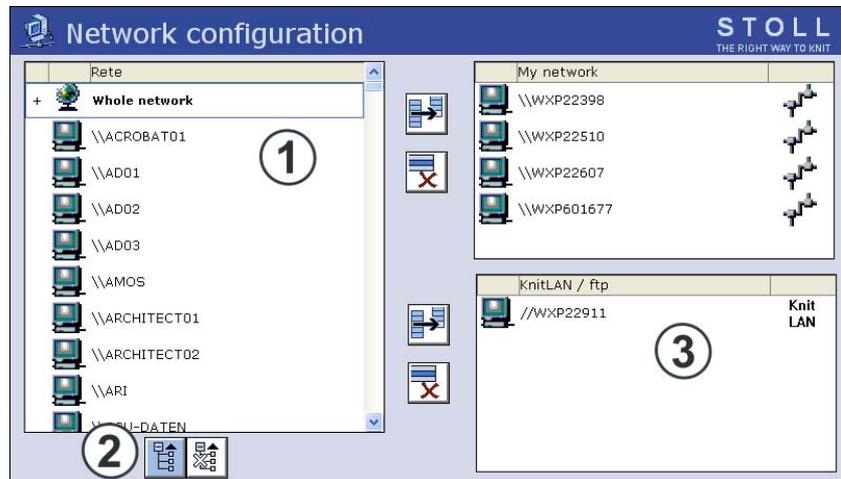


Fig. 4-95 Finestra "Configurazione della rete"

- 1 Visualizzazione dell'ambiente di rete in cui è integrata la macchina.
- 2 Apre la sottostruttura della rete marcata.
- 3 Elaboratori utilizzati per KnitLAN (ad esempio sistemi per l'elaborazione di disegni) o Elaboratori su cui è configurato un server FTP.
FTP = File Transfer Protocol (protocollo di rete per la trasmissione di dati).

4. Nella rete complessiva (1) selezionare l'elaboratore di M1.
Se ora viene visualizzata l'intera rete, con il tasto (2) aprire la sottostruttura.
5. Trasmettere l'elaboratore selezionato al campo "KnitLAN / ftp" (3).
6. Per selezionare un altro elaboratore ripetere i passi 4 e 5.
7. Richiamare il "Menu principale".



Il collegamento KnitLAN può essere assegnato ad uno dei tasti "Selezione diretta cartella". Il tasto viene contrassegnato dal simbolo "KnitLAN". Nel campo di selezione compare il contenuto della cartella su M1.



Lavoro sull'M1:

1. Affinché il collegamento KnitLAN dall'M1 alle macchine OKC funzioni, l'accesso alle directories KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" e "Mc-ReadWrite") deve essere sbloccato.
Selezionare la directory, richiamare il menu di contesto, proprietà, sbloccaggio scheda di registro, sbloccare il classificatore
2. Nel firewall di Windows occorre richiamare le impostazioni del firewall e consentire lo Stoll FTP-Service come eccezione. (Start > Controllo del sistema > Firewall di Windows > scheda di registro: Eccezioni).
Il programma "Stoll FTP-Service" si trova nel percorso di installazione dell'M1 (ad esempio "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

Altri informazioni:

- Selezione del classificatore attuale ([vedi pagina 4-106](#))

4.7 Definizione del profilo utente

Ad ogni utente della macchina per maglieria viene offerta la possibilità di richiamare ogni finestra dell'interfaccia grafica e di apportare modifiche. In alcuni casi ciò non è tuttavia desiderato; non ogni utente deve poter modificare dati e configurazione della macchina. Ciò può essere impostato con il finestra "Profilo utente". In questa finestra si possono assegnare diritti ad un utente o ad un gruppo di utenti relativi alle modifiche eseguibili e non eseguibili. Se interdetta, una finestra può essere richiamata e visionata, tuttavia non è possibile eseguire modifiche (eccezione: all'utente è nota la parola di riconoscimento con cui può accedere alla finestra).

Gli elementi operativi in una finestra interdetta sono visualizzati in grigio chiaro.

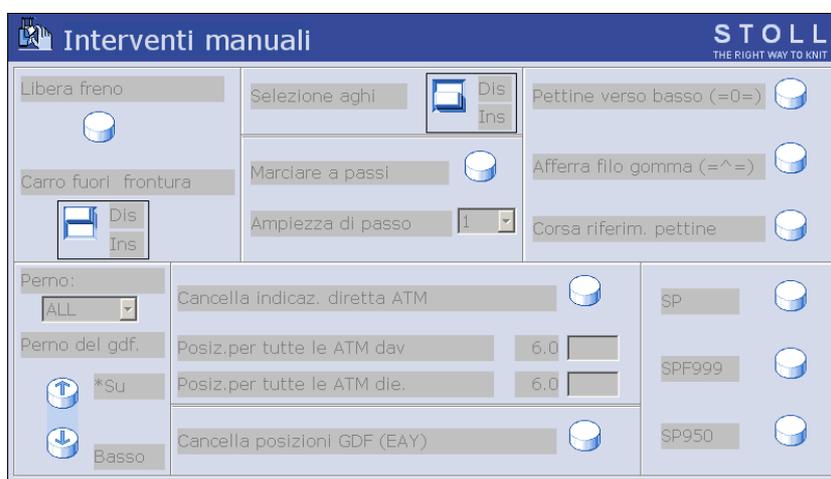


Fig. 4-96 Finestra interdetta "Interventi manuali"

L'assegnazione dei diritti è riservata ad una persona autorizzata e protetta da codice di accesso.

Si può definire un numero qualsiasi di profili di utente, ad esempio per:

- operatore
- personale del turno di notte
- allestitore (tecnico)
- mastro



PRUDENZA

La finestra è protetto da una parola di riconoscimento!
 Al richiamo la finestra, il sistema richiede sempre la parola di riconoscimento. Ciò avviene per sicurezza, in modo che persone non autorizzate non possano accedere a questo finestra.

- La parola di riconoscimento deve restare segreta.
 - Per la parola di riconoscimento si possono utilizzare lettere maiuscole e minuscole.
-
- Annotarsi la parola di riconoscimento e conservarla in un luogo sicuro.



Se si perde la parola di riconoscimento, la Stoll Helpline può essere di aiuto con una parola di riconoscimento speciale.

La finestra "Profilo utente"

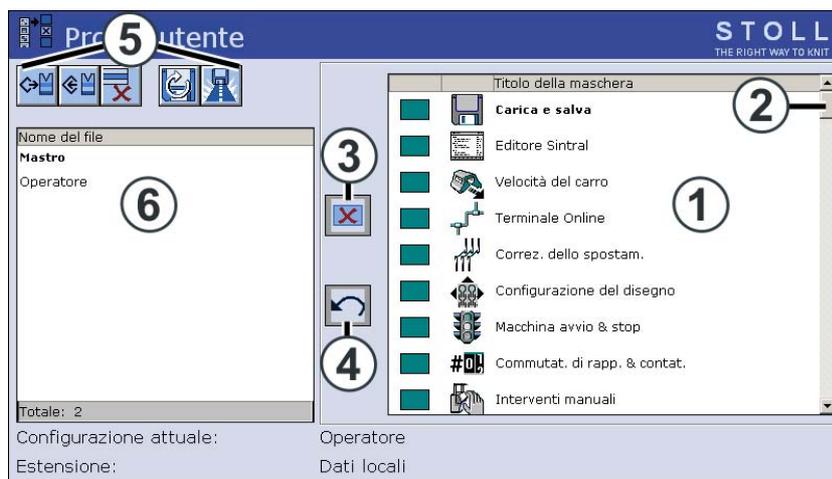


Fig. 4-97 Finestra "Profilo utente"

| Campo | Funzione |
|-------|---|
| 1 | Elenco di selezione dei finestra da abilitare o da interdire. Con la barra di scorrimento (2) si può far scorrere l'elenco di selezione verso il basso / verso l'alto. Possono essere selezionati altri finestra. |
| 3 | Interruttore per interdire o abilitare una finestra |
| 4 | Annullamento di tutte le modifiche (reset) |
| 5 | Operazioni per il profilo utente selezionato |
| 6 | Definizione o selezione del profilo utente |

Definizione del profilo utente

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiama la finestra "Profilo utente" |
|  | Conferma la parola di riconoscimento |
|  | ritorno alla finestra precedente (interruzione del processo) |
|  | Disattiva la finestra |
|  | Abilitare la finestra |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Abilitare tutti i finestra |
|  | Disattiva tutti i finestra |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-78 Tasti per la definizione del "Profilo utente"

Definizione del profilo utente:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiama la finestra "Profilo utente".



Fig. 4-98 Immettere la parola di riconoscimento

3. Immettere e confermare la parola di riconoscimento tramite tastiera. La prima parola di riconoscimento standard è "MASK.ACCESS". Viene scritta in lettere maiuscole e senza punto esclamativo.



Fig. 4-99 Finestra "Profilo utente"

4. Interdire la finestra: toccare la finestra desiderata nell'elenco di selezione (1) e toccare l'interruttore (3) "Disattiva la finestra".
 - oppure -
 - Toccare due volte la finestra desiderato nell'elenco di selezione.
5. Abilitare la finestra: se una finestra è interdetta, riabilitarla con un doppio clic.
 - oppure -
 - Toccare l'interruttore (3).
6. Abilitazione di un piccolo numero di finestre: dapprima interdire tutte le finestre (tasto "Tasti funzione supplementari" e tasto "Disattiva tutte le finestre") e quindi abilitare un piccolo numero di finestre.
7. Abilitare tutte le finestre: toccare il tasto "Tasti funzione supplementari" e riabilitare tutte le finestre con il tasto "Abilita tutte le finestre".
8. Assegnare un nome e salvare il profilo utente.
9. Se necessario, definire un altro profilo utente.
10. Per rendere attivo il profilo utente, deve essere attivato con il tasto "Carica".
11. Richiamare il "Menu principale".

Salvataggio, caricamento, cancellazione, ecc. del profilo utente

Il profilo utente può essere salvato, caricato e cancellato.

Affinché su tutte le macchine per maglieria siano attivi gli stessi profili utente, questi ultimi vanno salvati su USB Memory Stick o su un drive di rete e quindi caricati in ogni macchina.

| Tasto | Funzione |
|---|---------------------------------------|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiama la finestra "Profilo utente" |
|  | Conferma la parola di riconoscimento |
|  | Confermare la selezione |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-79 Tasti per "Salva, carica, esporta, ecc. del profilo utente"

Salvataggio, caricamento, cancellazione, ecc. del profilo utente:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiama la finestra "Profilo utente".



Fig. 4-100 Finestra "Profilo utente"

3. Immettere e confermare la parola di riconoscimento tramite tastiera.
4. Selezionare la voce di programma (5) desiderata (caricamento, salvataggio, cancellazione, ecc.).
5. Selezionare il profilo utente. Nel campo (6) toccare il profilo utente desiderato.
6. Confermare la selezione.
7. Se occorre richiamare altri profili utente, ripetere i passi da 4 a 6.
8. Richiamare il "Menu principale".

Abilitazione di un finestra interdetto

Durante la produzione può essere necessario richiamare un finestra interdetto per eseguire una modifica o un'azione. Oppure si nota che è necessario abilitare questo finestra per l'utente attivo. Ciò è naturalmente possibile solo per una persona che conosca la parola di riconoscimento.

| Tasto | Funzione |
|--|--|
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Toccare "Parola di riconoscimento" |
|  | Conferma la parola di riconoscimento |
|  | ritorno alla finestra precedente (interruzione del processo) |
|  | Richiama la finestra "Profilo utente" |

Tab. 4-80 Tasti per "Abilitazione di un finestra interdetto"

Abilitazione di un finestra interdetto:

1. Nel finestra interdetto richiama i "Tasti di funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Parola di riconoscimento".
3. Immettere la parola di riconoscimento tramite tastiera.



Fig. 4-101 Finestra "Abilitazione di un menu interdetto"

4. Abilitare la finestra toccando il tasto "Conferma parola di riconoscimento".

- oppure -

- Modificare il profilo utente toccando il tasto "Profilo utente".

Modifica della parola di riconoscimento

Di tanto in tanto è opportuno modificare la parola di riconoscimento per essere sicuri che non sia nota a nessuno. Quest'azione va eseguita su tutte le macchine per maglieria.

Se la macchina per maglieria è collegata al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, mediante il collegamento online si può modificare la parola di riconoscimento allo stesso tempo per tutte le macchine (vedi sezione "Comandi online" alla fine del capitolo).

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiama la finestra "Profilo utente" |
|  | Conferma la parola di riconoscimento |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | "Modifica della parola di riconoscimento" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 4-81 Tasti per "Modifica della parola di riconoscimento"

Modifica della parola di riconoscimento:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiama la finestra "Profilo utente".
3. Immettere e confermare la parola di riconoscimento tramite tastiera.
4. Richiamare "Tasti funzione supplementari"
5. Toccare il tasto "Modifica parola di riconoscimento".



Fig. 4-102 Finestra "Modifica parola di riconoscimento"

6. Immettere la nuova parola di riconoscimento nella riga superiore.
7. Immettere di nuovo la nuova parola di riconoscimento nella riga inferiore.
8. Confermare la parola di riconoscimento.
9. Richiamare il "Menu principale".

Esempi di definizione di un profilo utente

Esempio 1:

La configurazione della macchina deve essere interdetta. A tale scopo interdire le quattro finestre nell'elenco di selezione.



Fig. 4-103 Finestra "Profilo utente"

Esempio 2:

All'inizio del lavoro con i profili utente vi è una certa insicurezza sulle finestre necessarie per il lavoro quotidiano. Suggeriamo di procedere come segue:

1. Dapprima interdire tutte le finestre.
2. L'operatore comincia a lavorare con la macchina.
3. Se occorre modificare qualcosa in un finestra, l'operatore lo comunica e la finestra viene abilitata nel profilo utente.
4. Salva il profilo utente.
5. Proseguire a definire passo per passo questo profilo utente per un periodo opportuno. Tale periodo può essere ad esempio una giornata di lavoro o una settimana.

Comandi online Se la macchina per maglieria è collegata al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, mediante il collegamento online si può modificare la parola di riconoscimento ed il profilo utente allo stesso tempo per tutte le macchine. La condizione è che la parola di riconoscimento sia scritta in lettere maiuscole.

| Comandi | Funzione |
|--|--|
| setuserlevel codice di accesso nome profilo utente Esempio: La password è "JOE", il profilo utente è "david". Il comando completo è: setuserlevel JOE david | Attivare lo stesso profilo utente su tutte le macchine per maglieria |
| setulword OldPassword NewPassword Esempio: La vecchia password è "JOE", la nuova password è "JOHN". Il comando completo è: setulpassword JOE JOHN | Attivare la stessa parola di riconoscimento su tutte le macchine per maglieria |

Tab. 4-82 Comandi di attivazione del profilo utente e della parola di riconoscimento

Per poter impartire i comandi al dispositivo di preparazione di disegni sono necessari i seguenti passi:

1. Attivare il programma "Online".
2. Nel programma "NET" selezionare la voce di menu "Chiamata -> visualizza".
Si apre la finestra "Chiamata".
3. Digitare il comando e confermare.

5 Manutenzione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Minimizzazione dell'usura (*vedi pagina 5-1*)
- Macchina per maglieria (*vedi pagina 5-3*)
- Lubrificazione della macchina per maglieria (*vedi pagina 5-22*)

5.1 Minimizzazione dell'usura

Tutti i componenti della macchina vengono scelti e controllati accuratamente da STOLL. Tuttavia sono soggetti ad usura progressiva. L'usura può essere ridotta al minimo lubrificando, pulendo e controllando regolarmente la macchine.

La seguente tabella contiene un elenco dei pezzi soggetti ad usura e delle possibili cause di un'usura eccessiva.

| Pezzo soggetto ad usura | Possibili cause di un'usura eccessiva |
|--|--|
| Rulli di tiraggio | <ul style="list-style-type: none"> ■ Valori eccessivi di tirapezza ■ Pressione eccessiva/insufficiente ■ Filati dannosi per la gomma, ad esempio filati abrasivi o sostanze di avvivaggio del filato come grassi o oli ■ Radiazione UV (anche luce solare diretta) ■ detergenti che attaccano la gomma, ad esempio etere o carburante. Suggerimento: per la pulizia impiegare benzina solvente. |
| Spazzolini aghi, Spazzolini della lubrificazione centrale | <ul style="list-style-type: none"> ■ Regolazione errata |
| Rulli del fornitore | <ul style="list-style-type: none"> ■ Filato abrasivo ■ Funzionamento superfluo del fornitore |
| Elementi di frontura, camme | <ul style="list-style-type: none"> ■ Valori eccessivi di tirapezza ■ Filato troppo spesso ■ Lubrificazione insufficiente ■ Pulizia insufficiente |
| Componenti di guida del filo (rinvii, unità di controllo dei fili, ecc.) | <ul style="list-style-type: none"> ■ Filato abrasivo |

5.1 Minimizzazione dell'usura

| Pezzo soggetto ad usura | Possibili cause di un'usura eccessiva |
|--|---|
| Guidafili, scatole dei guidafili | <ul style="list-style-type: none"> ■ Lubrificazione insufficiente ■ Filato abrasivo |
| Magnete del guidafilo | <ul style="list-style-type: none"> ■ Il magnete non deve venire a contatto con grasso o olio |
| Cinghia del tiraggio ausiliario | <ul style="list-style-type: none"> ■ In seguito ad un'anomalia del tiraggio ausiliario (avvolgitelo), i residui di filato non sono stati rimossi accuratamente |
| Cinghie (azionamento, spostamento, pettine di tiraggio, tiraggio ausiliario) | <ul style="list-style-type: none"> ■ Tensionamento eccessivo delle cinghie: Pericolo di danni ai cuscinetti (regolare con apparecchio di misura tramite un tecnico Stoll) ■ Tensionamento insufficiente delle cinghie: Pericolo di errori di posizionamento (spostamento, tirapezza ausiliario) |
| Lama del dispositivo di serraggio e di taglio del filo | <ul style="list-style-type: none"> ■ Filato troppo spesso ■ Filato abrasivo |
| Catena di alimentazione - cavo trascinatore | <ul style="list-style-type: none"> ■ Forte presenza di sporco ■ Deposito di oggetti ■ Danneggiamento del canale di deposito ■ In seguito a lavori sul retro della macchina non è stata ripristinata la posizione corretta |

Tab. 5-1 Pezzi soggetti ad usura

Altri informazioni:

- Regolazione degli spazzolini ([vedi pagina 4-70](#))
- Tabella del filato ([vedi pagina 8-4](#))
- Lubrificare la macchina per maglieria ([vedi pagina 5-3](#))
- Pulire la macchina per maglieria ([vedi pagina 5-22](#))

5.2 Macchina per maglieria

Una pulizia a intervalli regolari mantiene la macchina in perfette condizioni di funzionamento garantendo la qualità degli articoli lavorati.

| Intervallo di pulizia | Interventi di pulizia |
|--------------------------------|--|
| se necessario | Pulizia dello schermo sensitivo |
| Da 6 a 24 ore di funzionamento | Pulire l'aspirazione e il contenitore per la lanugine |
| Ogni giorno | Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore Pulizia della frontura Pulizia della pinza attiva Pulizia del freno permanente Pulizia del fornitore a frizione |
| 100 ore di funzionamento | Pulizia del ventilatore dell'azionamento principale |
| Ogni mese | Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando a destra Pulizia del tappetino filtrante dell'alimentatore |
| Ogni 2 mesi | Pulizia rapida del dispositivo di pinzatura e di taglio filo |
| da 3 a 6 mesi | Pulizia completa della frontura |
| Ogni 6 mesi | Pulizia delle cadute Pulizia accurata del dispositivo di pinzatura e di taglio filo |

Tab. 5-2 Schema degli interventi di pulizia

Suggeriamo di utilizzare i seguenti detergenti:

| Detergente | Interventi di pulizia |
|---|------------------------------------|
| Panno, aspirazione, aria compressa | Sull'intera macchina per maglieria |
| Detergente speciale per plexiglas (rispettare le istruzioni del produttore) | Schermo tattile e coperture |
| Benzina solvente (rispettare le istruzioni del produttore) | Gomma del rullo di tiraggio |

Tab. 5-3 Detergente



Non pulire componenti in plastica, soprattutto le calotte di copertura trasparenti, utilizzando alcool o spirito, ma impiegare soltanto detergenti specifici per plexiglas.



Non rimuovere le parti ed i frammenti metallici (ad esempio le linguette o le teste rotte degli aghi) con un attrezzo magnetico. Sussiste il pericolo che la frontura o le camme vengano magnetizzate e ciò può portare a selezioni erranee.

- Pulizia dello schermo sensitivo *(vedi pagina 5-5)*
- Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria *(vedi pagina 5-6)*
- Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore *(vedi pagina 5-8)*
- Pulire la frontura *(vedi pagina 5-9)*
- Pulire la pinza attiva *(vedi pagina 5-9)*
- Pulizia del freno permanente *(vedi pagina 5-10)*
- Pulire il fornitore a frizione * *(vedi pagina 5-10)*
- Pulire il ventilatore del comando principale *(vedi pagina 5-11)*
- Pulire il ventilatore e il corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando destro *(vedi pagina 5-12)*
- Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore *(vedi pagina 5-12)*
- Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo *(vedi pagina 5-13)*
- Pulizia del segmento di trasporto *(vedi pagina 5-15)*
- Pulizia delle cadute *(vedi pagina 5-17)*
- Pulizia accurata del dispositivo pinze e taglio filo *(vedi pagina 5-18)*

5.2.1 Pulizia dello schermo sensitivo

Per la pulizia usare un panno morbido e pulito. Se lo schermo è molto sporco, usare un detergente speciale per plexiglas. Per non attivare i menu o i tasti funzione mentre si tocca lo schermo, vengono offerte due possibilità:

- Disinserire l'interruttore principale della macchina
- Disattivare lo schermo sensitivo mediante il tasto "Disattiva immissione"

| Tasto | Funzione |
|---|--------------------------------|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Tasto "Disattiva immissione" |

Tab. 5-4 Tasti per la pulizia dello schermo sensitivo

Pulizia dello schermo sensitivo:

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Disattiva immissione".
3. Pulire lo schermo sensitivo.
4. Al termine della pulizia annullare la disattivazione. A tale scopo attivare a mano il disinserimento, ad esempio spostando un coperchio sulla frontura.

5.2.2 Pulire l'aspirazione e il contenitore per la lanugine *

a partire dal modello 001

1. Arrestare la macchina per maglieria quando il carro si trova nella metà destra della frontura posteriore.
2. Spingere la calotta di copertura sulla frontura.
3. Spingere verso l'interno il catenaccio del contenitore per la peluria ed estrarre quest'ultimo tirandolo verso l'alto.

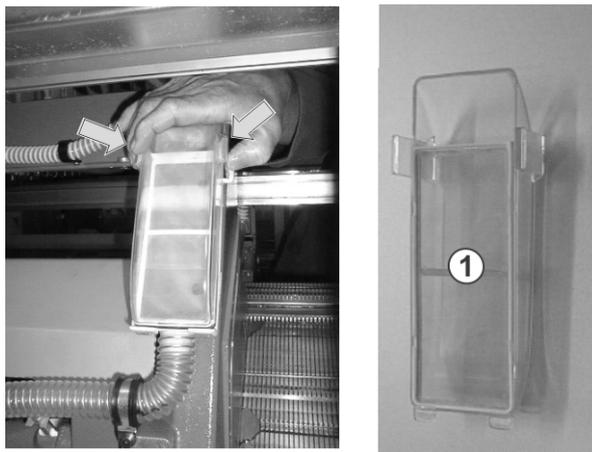


Fig. 5-1 Contenitore per la lanugine e filtro

4. Svuotare il contenitore per la lanugine.
5. Pulire il filtro (1) nel contenitore per la lanugine.
6. Reintrodurre nella macchina il contenitore per la lanugine.
7. Togliere il segmento sinistro della parete posteriore.
8. Pulire il coperchio del motore.

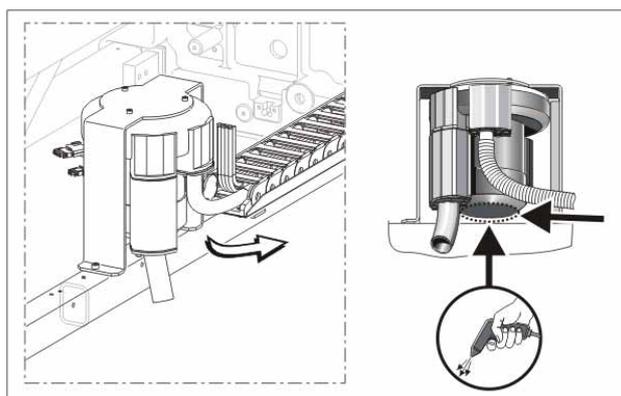


Fig. 5-2 Pulizia del coperchio del motore

9. Togliere il tubo di aspirazione (2) dal carro e pulirlo con aria compressa.
Per questo, sollevare l'ugello (3) finché il morsetto d'arresto sia estratto dal carro.
Sollevare il tubo di aspirazione all'estremità posteriore (4) finché non ci sia più congiunzione con il tubo.

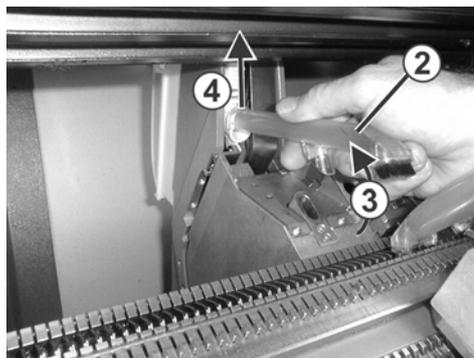


Fig. 5-3 Tubo di aspirazione

Modello 000

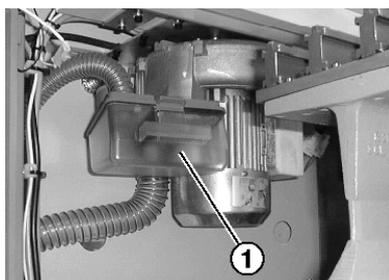


Fig. 5-4 Contenitore per la lanugine dell'aspirazione

1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Spostare il coperchio sinistro sulla frontura.
3. Spingere all'indietro il catenaccio del contenitore per la lanugine (1) ed estrarre quest'ultimo tirandolo verso il basso.
4. Svuotare il contenitore per la lanugine.
5. Pulire il filtro (2) nel contenitore per la lanugine e il filtro (3) posto sul dispositivo di aspirazione.

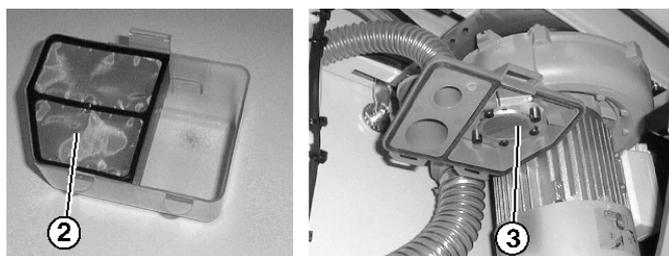


Fig. 5-5 Contenitore per la lanugine e filtro

6. Reintrodurre nella macchina il contenitore per la lanugine.

7. Pulire il coperchio del motore.

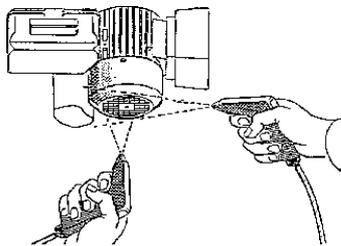


Fig. 5-6 Pulizia del coperchio del motore

8. Togliere il tubo di aspirazione (4) dal carro e pulirlo con aria compressa.

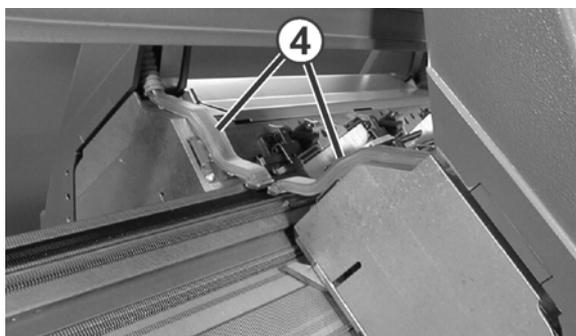


Fig. 5-7 Tubo di aspirazione

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

5.2.3 Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore



Per evitare l'accumulo di sporco in punti inaccessibili, consigliamo di pulire la macchina con un aspiratore e non con aria compressa.



PRUDENZA

Danneggiamento degli aghi!

L'aria compressa, se impiegata per pulire gli aghi, ne danneggia le linguette molleggiate.

- ➔ Eliminare la lanugine e la polvere dagli aghi servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.

1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Eliminare la lanugine e polvere dalla macchina per maglieria servendosi di un aspiratore.

5.2.4 Pulizia della frontura

Si consiglia di pulire le molle a scatola degli aghi ogni giorno, e comunque almeno una volta alla settimana. Pulire tutta la frontura ogni 12-26 settimane.

Per pulire la frontura:

1. Trasportare tutte le maglie sulla frontura posteriore.
2. Spostare tutti i coperchi sulla frontura.

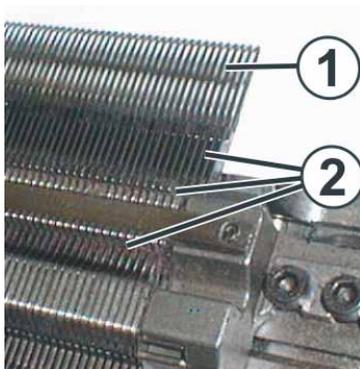


Fig. 5-8 Pulizia della frontura

3. Sollevare completamente tutti gli aghi della frontura anteriore.
4. Eliminare lo sporco nei settori testa dell'ago/molla a scatola (1) e frontura (2) servendosi di un aspiratore.
5. Richiudere tutti i coperchi sulla frontura.
6. Trasportare tutte le maglie sulla frontura anteriore e pulire quella posteriore seguendo la stessa processo.

Altri informazioni:

- Utili righe di lavorazione ([vedi pagina 6-4](#))

5.2.5 Pulire la pinza attiva

1. Portare i tendifili laterali in posizione di riposo. Ora la pinza attiva è aperta.

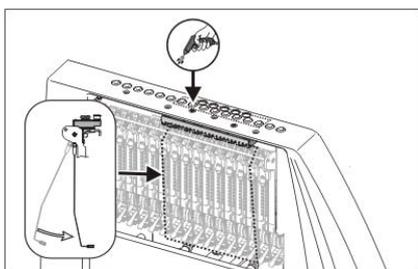


Fig. 5-9 Pulizia della pinza del filo attiva

2. Pulire gli occhielli nella calotta di sicurezza laterale con aria compressa.

5.2.6 Pulizia del freno permanente

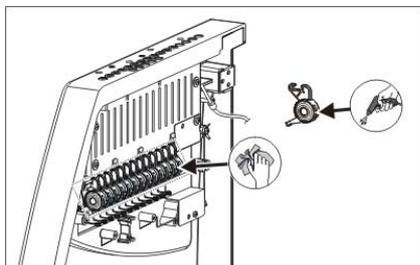


Fig. 5-10 Pulizia del freno permanente

➔ Pulire i due dischi di ogni freno permanente con un panno.

In caso di sporco accentuato, il freno permanente può essere smontato e pulito con aria compressa.

1. Tirare verso l'esterno la leva di regolazione del freno permanente e contemporaneamente, sul lato interno della calotta di sicurezza, spingere in basso la linguetta di incastro del freno permanente. Il freno permanente si ribalta verso il basso.
2. Pulire il freno permanente con aria compressa.

5.2.7 Pulire il fornitore a frizione *

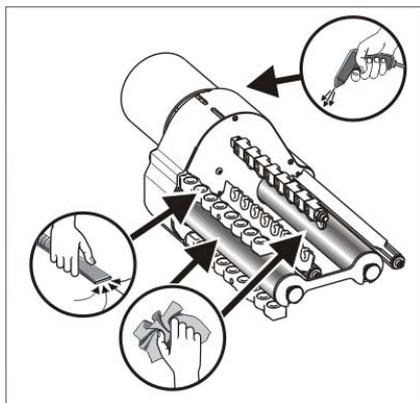


Fig. 5-11 Pulizia del fornitore a frizione

1. Aspirare la lanugine e la polvere dal fornitore a frizione.
2. Togliere lo sporco (ad esempio paraffina) dai rulli a frizione.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

5.2.8 Pulizia del ventilatore dell'azionamento principale

1. Disinserire la macchina ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.
2. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando destro.



Fig. 5-12 Ventilatore del comando principale

3. Pulire il ventilatore (1).
4. Fare oscillare il coperchio dell'apparecchio di comando destro verso l'interno.
5. Inserire la macchina.



All'inserimento dell'interruttore principale della macchina, il comando controlla la temperatura del motore. Il ventilatore si attiva solo al raggiungimento di una temperatura elevata del motore.

5.2.9 Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando a destra

1. Spegner la macchina ed attendere che la macchina non sia più sott tensione elettrica.
2. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando destro.

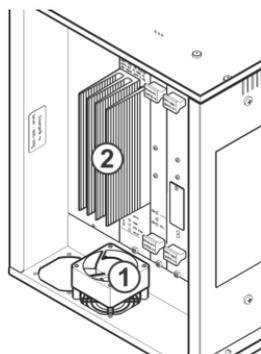


Fig. 5-13 Centralina di comando

3. Pulire il ventilatore (1) ed il corpo di raffreddamento (2) con un aspiratore e quindi con un getto di aria compressa.
4. Fare oscillare il coperchio dell'apparecchio di comando destro verso l'interno.
5. Accendere la macchina.



Il ventilatore è controllato dalla temperatura.

5.2.10 Pulizia del tappetino filtrante dell'alimentatore

1. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando sinistro.

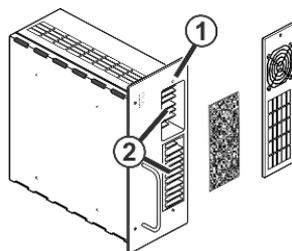


Fig. 5-14 Ventilatore dell'alimentatore

2. Svitare la vite (1) e ribaltare la scatola in avanti.
3. Togliere il tappetino filtrante e pulirlo con aria compressa.
4. In caso di forte presenza di sporco pulire il corpo di raffreddamento (2) con l'aspirapolvere.
5. Riapplicare il tappetino filtrante.
6. Fare oscillare il coperchio dell'apparecchio di comando sinistro.

5.2.11 Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo

Il dispositivo pinze e taglio ed i pignoni di serraggio vanno puliti ogni 2 mesi. All'aumentare della frequenza della pulizia diminuisce lo sporco che si deposita nel dispositivo di pinzatura e di taglio.

La pulizia può essere eseguita con dispositivo montato sulla macchina.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio" |
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamare la finestra "Valori di correzione motore". |
|  | Confermare le immissioni |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 5-5 Tasti per la pulizia del dispositivo di pinzatura e di taglio

1. Nel menu principale richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Valori di correzione motore".



Fig. 5-15 Finestra "Valori di correzione motore"

4. Portare l'ago pinze-taglio in posizione di pulizia; allo scopo, in "Posizione di pulizia ago di pinzatura" immettere l'ago desiderato e confermare l'immissione.
L'ago si sposta verso l'alto raggiungendo la posizione di pulizia.

5. Togliere accuratamente lo sporco dagli aghi pinze-taglio da 1 a 8.

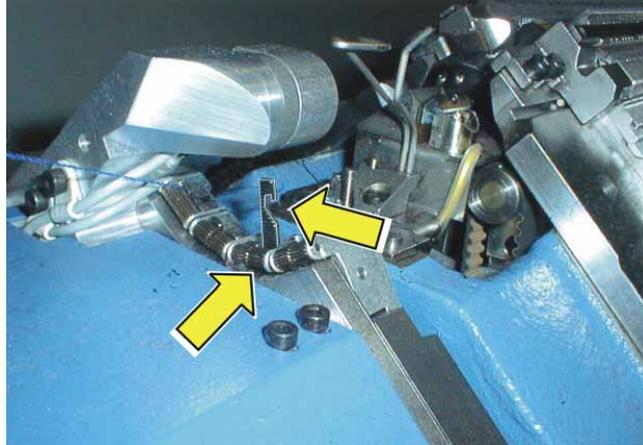


Fig. 5-16 Ago di pinzatura e di taglio e pignone di serraggio

6. Togliere accuratamente lo sporco dai pignoni di serraggio da 1 a 8. Fare attenzione a pulire i pignoni di serraggio su tutto il perimetro. A tale scopo, l'ago pinze-taglio può essere spostata verso l'alto.
7. Pulire il pignone di serraggio e quindi premere leggermente l'ago.
8. Disattivare la posizione di pulizia. A tal fine mettere "Posizione di pulizia dell'ago di pinzatura" su "off" e confermare l'immissione ("off" si trova sopra l'"1").
L'ago pinze-taglio compie automaticamente una corsa di riferimento.
9. Infilare di nuovo l'unità di pinzatura e di taglio.
10. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Infilatura dei fili del dispositivo di pinzatura e di taglio filo
(vedi pagina 3-17)

5.2.12 Pulizia del segmento di trasporto

Se il segmento di trasporto ha perso la sua scorrevolezza, il display visualizza il messaggio di errore "(F) Errore riferimento motore". Controllare se un filo si è avvolto intorno al segmento di trasporto.

1. Portare il carro sul lato opposto.
2. Rimuovere le viti (1).

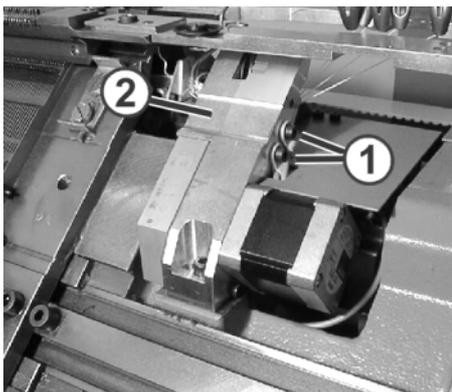


Fig. 5-17 Viti del portadita

3. Togliere il portadita (2).
4. Togliere i residui di filo dall'albero intermedio (3) e dalla ruota dentata del segmento di trasporto (4). Eventualmente estrarre la protezione di avvolgimento (5).

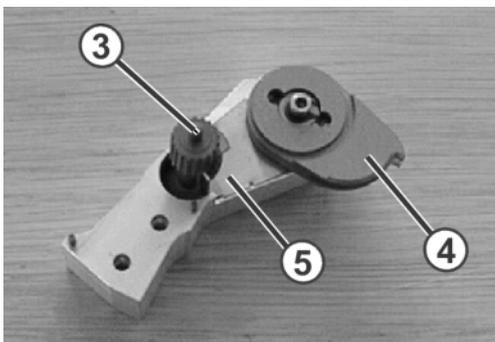


Fig. 5-18 Elementi del portadita

Montaggio del portadita:

1. Ruotare il segmento di trasporto (4) in posizione di base.

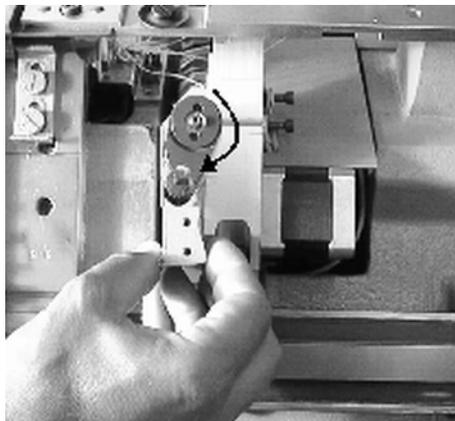


Fig. 5-19 Posizione di base del segmento di trasporto

2. Tensionare la cinghia dentata. A tale scopo spingere la cinghia dentata leggermente verso l'alto.

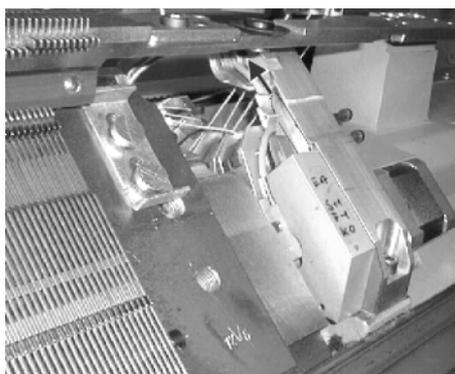


Fig. 5-20 Tensionamento della cinghia dentata nel verso della freccia

3. Applicare con cautela il portadita e serrare a fondo le viti (1).

5.2.13 Pulizia delle cadute

1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Portare il carro nella posizione di inversione sinistra.
3. Portare l'interruttore principale su "0" e attendere fino al disinserimento del display tattile.
4. Togliere la slitta.



PRUDENZA

Danneggiamento delle cadute!

L'impiego di aria compressa porta all'accumulo di sporco nelle guide delle parti mobili, danneggiando di conseguenza le cadute.

→ Pulire le cadute servendosi sempre di un aspiratore, e mai di aria compressa.

-
5. Pulire le cadute ed i sistemi di selezione con un aspiratore.



PRUDENZA

Danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi!

L'impiego di acetone o trielina (Tri) per la pulizia provoca il danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi.

→ Eliminare lo sporco dai sistemi di selezione e dal generatore di impulsi con un panno pulito.

-
6. Eliminare lo sporco dai sistemi di selezione e dal generatore di impulsi con un panno pulito.
 7. Controllare che le camme non siano danneggiate e usurate.
 8. Oliare le camme servendosi di un pennello.
 9. Ricollocare le camme sulla frontura.
 10. Ripetere per tutte le camme i passi da 4 a 9.
 11. Portare l'interruttore principale su "1".

Viene nuovamente effettuata la ricerca dei punti di riferimento per la posizione del carro.

5.2.14 Pulizia accurata del dispositivo pinze e taglio filo

La pulizia radicale del dispositivo pinze e taglio filo va eseguita ogni 6 mesi circa. Occorre eseguire i seguenti lavori di pulizia e manutenzione:

- Spazzolamento o soffiaggio con aria compressa degli aghi pinze e taglio
- Spazzolamento o soffiaggio con aria compressa dei pignoni di serraggio
- Soffiaggio con aria compressa dell'incastellatura
- Soffiaggio con aria compressa degli spingitoidi di biella e di controllo della scorrevolezza dei bilancieri
- Soffiaggio con aria compressa delle piastre di guida dello spingitoio di biella
- Pulizia del portadita e dell'albero intermedio

Per poter eseguire la pulizia radicale occorre smontare il dispositivo pinze e taglio filo e scomporla in parte nei suoi componenti.

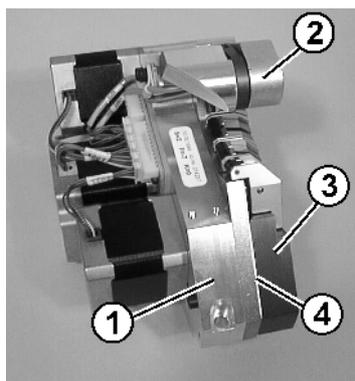


Fig. 5-21 Scatola del dispositivo pinze e taglio filo

- | | |
|------------------|------------------------|
| 1 Incastellatura | 3 Scatola di selezione |
| 2 Portadita | 4 Piastra intermedia |

Altri informazioni:

- Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio ([vedi pagina 6-35](#))

Scomposizione del
dispositivo pinze e taglio filo

1. Rimozione delle viti (5).

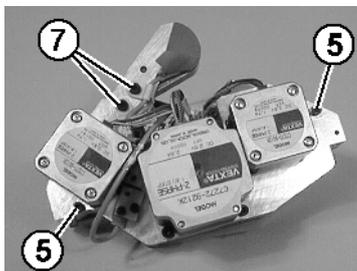


Fig. 5-22 Dispositivo di pinzatura e taglio

2. Rimozione delle viti (6) del sensore.

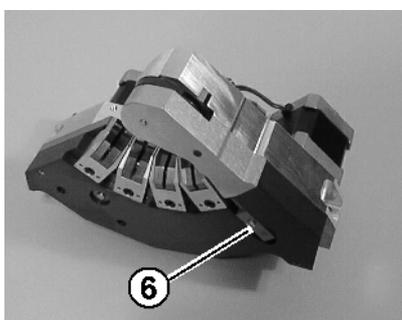


Fig. 5-23 Vite del sensore

3. Togliere la scatola di selezione (3) dall'incastellatura (1).
4. Rimozione delle viti (7).
5. Togliere il portadita (2) dall'incastellatura (1).

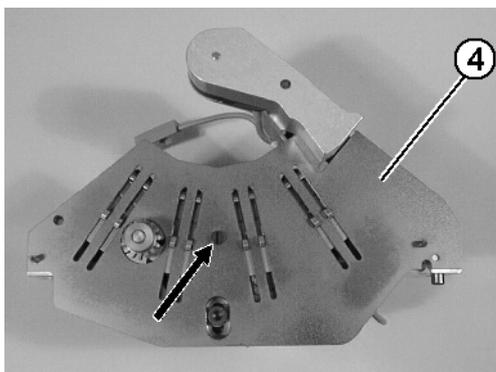


Fig. 5-24 Piastra intermedia

6. Svitare e togliere la piastra intermedia (4) dall'incastellatura (1).

Pulizia e manutenzione

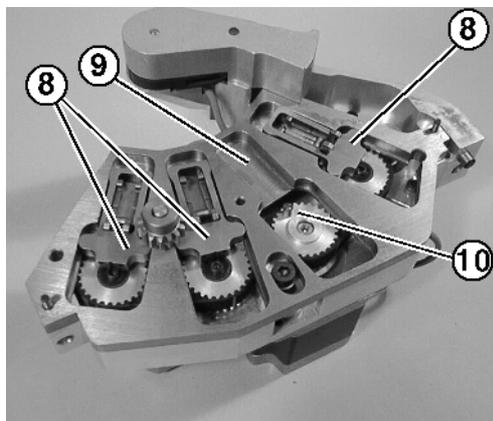


Fig. 5-25 Incastellatura

1. Estrarre lo spingitoio di biella (8) dalla piastra di guida (9).
2. Estrarre i manicotti dei perni di biella (10).
3. Soffiare con aria compressa l'incastellatura (1).
4. Soffiaggio con aria compressa lo spingitoio di biella (8) e controllare la scorrevolezza dei bilancieri.
5. Soffiare con aria compressa la piastra di guida dello spingitoio di bielle (8).
6. Oliare leggermente le vie di corsa (9) dello spingitoio di biella (8).
7. Oliare leggermente i manicotti dei perni di bielle (10) e collocarli sulle spine dei dischi dentati.
8. Collocare lo spingitoio di biella (8) nella piastra di guida facendo attenzione a mettere gli spingitoi di biella con la scanalatura trasversale sui manicotti dei perni di biella (10) del disco dentato.

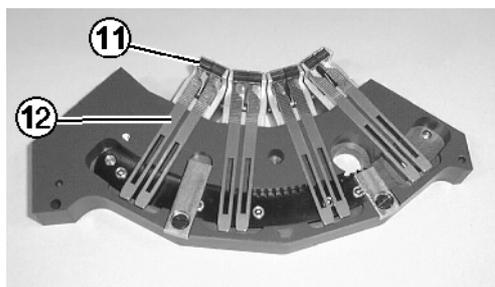


Fig. 5-26 Scatola di selezione

9. Soffiare accuratamente con aria compressa gli aghi pinze e taglio (12) e spazzolare se possibile senza smontarli.
10. Soffiare accuratamente con aria compressa o spazzolare il pignone di serraggio (11).
11. Soffiare con aria compressa la scatola di selezione (3).
12. Oliare leggermente le vie di corsa degli aghi pinze e taglio.

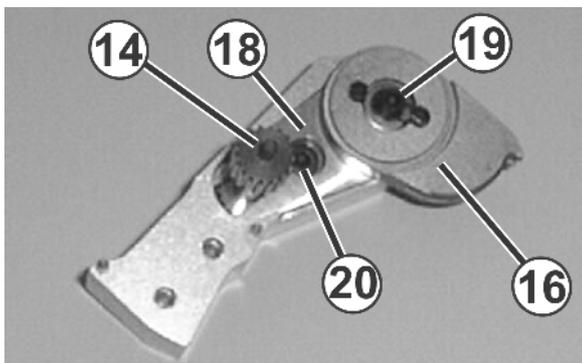


Fig. 5-27 Portadita

13. Soffiare con aria compressa il portadita (2) e l'albero intermedio (14).
14. Togliere i residui di filo dall'albero intermedio (14) e dalla ruota dentata del segmento di trasporto (16).
15. togliere la scatola (18) svitando le viti (19) e (20).
16. Pulire accuratamente la piastra intermedia (4).

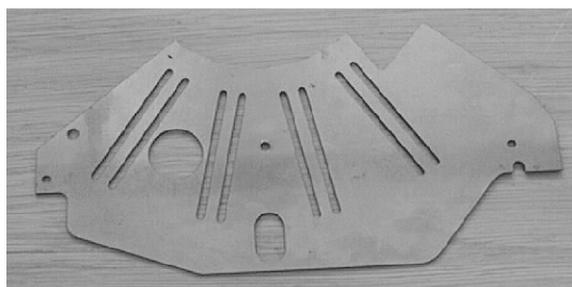


Fig. 5-28 Piastra intermedia

Montaggio del dispositivo
pinze e taglio filo:

1. Oliare leggermente il lato anteriore e posteriore della piastra intermedia (4).
2. Avvitare la piastra intermedia (4) all'incastellatura (1).
3. Applicare il portadita (2).
4. Applicare la scatola di selezione (3) sull'incastellatura (1) attraverso i due spinotti. Il cavo del sensore tra il portalamo (13) ed il portadita (2) deve essere collocato nell'incavo dell'incastellatura (1).
5. Serrare a fondo le viti (5) di entrambe le scatole.
6. Serrare solo leggermente il sensore con la vite (6) (0,5 Nm).
- Con le viti (7) serrare a fondo il portadita (2) e le fascette di fissaggio dei cavi del sensore. I cavi del sensore devono essere scaricati in trazione dalla fascetta di fissaggio fino al sensore stesso.

5.3 Lubrificazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Intervallo di lubrificazione *(vedi pagina 5-23)*
- Regolare dell'intervallo di lubrificazione per la frontura *(vedi pagina 5-24)*
- Regolazione della lubrificazione centrale *(vedi pagina 5-25)*
- Oliatura della frontura *(vedi pagina 5-28)*
- Ripristino dell'intervallo di lubrificazione *(vedi pagina 5-28)*
- Oliatura della frontura delle platine *(vedi pagina 5-29)*
- Oliatura delle barre dei guidafile *(vedi pagina 5-29)*
- Oliatura della barra di scorrimento del carro *(vedi pagina 5-30)*
- Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi *(vedi pagina 5-30)*
- Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie *(vedi pagina 5-31)*
- Oliatura delle cerniere delle linguette degli aghi *(vedi pagina 5-31)*
- Ingrassaggio delle barre dei guidafile *(vedi pagina 5-32)*
- Ingrassaggio del dispositivo di spostamento *(vedi pagina 5-33)*
- Ingrassaggio degli elementi di regolazione *(vedi pagina 5-34)*

5.3.1 Intervallo di lubrificazione

Una lubrificazione a intervalli regolari mantiene la macchina in perfette condizioni di funzionamento garantendo la qualità degli articoli lavorati.

| Intervallo di lubrificazione | Lavori di lubrificazione |
|--|---|
| regolabile Suggerimento: ogni 6-10 ore di funzionamento; se necessario ad intervalli minori | Oliatura della frontura |
| 10 ore di funzionamento | Oliatura della frontura delle platine, oliatura delle barre dei guidafili |
| 100 ore di funzionamento | Oliatura della barra di scorrimento del carro, ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi, ingrassaggio della guida del carro, ingrassaggio dei pezzi di accoppiamento e delle platine intermedie, oliatura delle cerniere delle linguette degli aghi, ingrassaggio delle barre dei guidafili |
| Ogni 6 mesi | Ingrassaggio del dispositivo di spostamento, ingrassaggio degli elementi di regolazione |

Tab. 5-6 Schema di lubrificazione



E' consentito utilizzare soltanto i lubrificanti riportati nel presente manuale o quelli consigliati da STOLL. Altri lubrificanti possono danneggiare la macchina, p. es. svolgendo un'azione insufficiente, con formazione di ruggine sulle parti metalliche o danneggiamento dell'isolamento elettrico e delle parti in plastica. L'inosservanza delle presenti istruzioni porta al decadimento della garanzia.

- Olio** Impiegare solo l'olio SILVERTEX T46 (codice 230 614) fornito in dotazione insieme alla macchina.
- Grassi** Impiegare solo i grassi facenti parte degli accessori della macchina o indicati nel piano di lubrificazione.
- Grease della STOLL - codice 5 351
 - Per la guida del carro raccomandiamo il grasso OKS 270 - codice 229 372



Scegliere intervalli di lubrificazione più brevi nelle prime settimane che seguono la messa in funzione della macchina per maglieria.

5.3.2 Regolare dell'intervallo di lubrificazione per la frontura

Per la frontura è possibile regolare l'intervallo di lubrificazione su un valore compreso tra 1 e 65.535 giri. Un valore medio per macchina a tre sistemi è costituito da 25 000 giri. Questo valore dipende tuttavia fortemente da: velocità della macchina, temperatura e numero di cadute.

Raccomandiamo: meglio scegliere un intervallo di lubrificazione un po' minore che uno troppo lungo. Una volta trascorso l'intervallo di lubrificazione, viene visualizzato un messaggio che ricorda di oliare la frontura.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Impostazioni macchina" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiama la finestra "Sensorica" |
|  | Confermare l'immissione |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 5-7 Tasti per la regolare dell'intervallo di lubrificazione

Per regolare l'intervallo di lubrificazione:

1. Richiamo della finestra "Impostazioni macchina".
2. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
3. Richiama la finestra "Sensorica".



Fig. 5-29 Finestra "Sensorica"

4. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrific.".
5. Se la macchina dovesse arrestarsi dopo aver raggiunto i corsi del sistema, disinserire la casella di controllo.

6. Conferma l'inserimento.
7. Richiamare il "Menu principale".

5.3.3 Regolazione della lubrificazione centrale

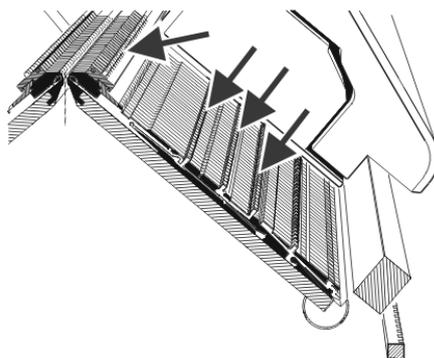


Fig. 5-30 Punti di lubrificazione della lubrificazione centrale

La lubrificazione centrale può essere inserita e disinserita. Se è disattivata, si attiva automaticamente la sorveglianza dell'intervallo di lubrificazione.

Se la lubrificazione centrale è disinserita, i seguenti lavori di lubrificazione devono essere eseguiti manualmente:

- Oliatura della frontura
- Oliatura della frontura delle platine



La frontura e la frontura delle platine devono essere oliate manualmente prima della messa in funzione della macchina ed in una macchina dopo una lunga pausa di funzionamento o dopo il cambio della finezza. Per i 15 minuti successivi utilizzare l'impostazione "Prima lubrificazione".

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Impostazioni macchina" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "lubrificazione centrale" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 5-8 Tasti per la regolazione della lubrificazione centrale



Fig. 5-31 Finestra "Lubrificazione centrale"

| Campo | Funzione |
|-------|---|
| 1 | Inserimento/disinserimento della lubrificazione centrale |
| 2 | <p>Per l'intervallo di lubrificazione vengono offerte tre impostazioni:</p> <p>Prima lubrificazione: questa impostazione si usa per la prima lubrificazione di una macchina nuova nello stabilimento stoll. I valori non possono essere modificati. (attenzione: pericolo di sporcare il tessuto).</p> <p>Selezionare questa impostazione per 15 minuti circa dopo il cambio della finezza o per una macchina che ha compiuto una pausa di durata notevole.</p> <p>Assegnazioni STOLL: questa impostazione può essere usata per la produzione. I valori non possono essere modificati.</p> <p>Impostazioni personalizzate: in questa impostazione i valori possono essere modificati dall'utente. Attenzione: con un'impostazione inappropriata è possibile che l'oliatura sia insufficiente. Accertarsi che la lubrificazione centrale applichi una quantità d'olio sufficiente sulla frontura).</p> |
| 3 | <p>Ogni impostazione è composta da due valori.</p> <p>Lubrificazione per cicli di sistema:</p> <p>Impostazione del numero di cadute dopo cui eseguire la lubrificazione. La lubrificazione si estende sulla corsa attuale del carro.</p> <p>Numero di lubrificazioni fino alla lubrificazione di tutti gli aghi:</p> <p>Impostazione del numero di lubrificazioni dopo cui lubrificare sull'intera frontura.</p> |
| 4 | Numero di cicli di sistema dall'ultima lubrificazione |
| 5 | La lubrificazione si attiva all'inversione successiva del carro. Viene lubrificata l'intera frontura. |
| 6 | Con questo interruttore si spurga la tubazione dell'olio. La pompa dell'olio resta accesa per massimo 30 secondi. Impiegare questo interruttore solo per lo spurgo e non per lubrificare (attenzione: pericolo di sporcare il tessuto). |

Tab. 5-9 Finestra "Lubrificazione centrale"



Tutte le lubrificazioni e tutte le azioni dell'operatore vengono protocollate. Le voci possono essere visionate. Per farlo, nella finestra "Lubrificazione centrale" richiamare "Tasti funzione supplementari" e quindi il tasto "Protocollo lubrificazione centrale".

Messaggi di errore Se si verifica un errore della lubrificazione centrale, esso viene visualizzato sullo schermo sensitivo.

| Segnalazione di errore | Funzione |
|--|--|
| Lubrificazione centrale, serbatoio dell'olio quasi vuoto | Se il livello scende sotto un valore prestabilito, compare questo messaggio. Il messaggio resta visualizzato fino al rabbocco o finché il livello non raggiunge il valore "Min". Poi la macchina si arresta e compare il messaggio di errore "Serbatoio dell'olio vuoto". |
| Lubrificazione centrale, serbatoio dell'olio vuoto | Riempire il serbatoio dell'olio fino al valore "Max" (SILVERTEX T46, codice 230 614).  |
| Lubrificazione centrale, interruttore a pressione | La pressione dell'olio viene sorvegliata. Se è insufficiente, compare questo messaggio di errore. Controllare la tubazione dell'olio. Se la tubazione dell'olio è in ordine, portare l'interruttore "Spurgo" su "On" e quindi riportarlo su "Off". In questo modo si accende la pompa dell'olio Se l'errore si verifica di nuovo, la tubazione dell'olio deve essere spurgata. |

Tab. 5-10 Messaggi di errore della lubrificazione centrale

Altri informazioni:

- Regolare dell'intervallo di lubrificazione per la frontura *(vedi pagina 5-24)*
- Oliatura della frontura *(vedi pagina 5-28)*
- Oliatura della frontura delle platine *(vedi pagina 5-29)*
- Oliatura della barra di scorrimento del carro *(vedi pagina 5-30)*
- Spurgo della tubazione dell'olio *(vedi pagina 6-43)*

5.3.4 Oliatura della frontura

Una volta trascorso l'intervallo di lubrificazione corrispondente, viene visualizzata un'icona che ricorda di oliare la frontura. In seguito si deve ripristinare l'intervallo di lubrificazione.



Fig. 5-32 Icona "Lubrificare frontura (OIL)"

1. Oliare servendosi di un pennello o di uno spruzzatore.

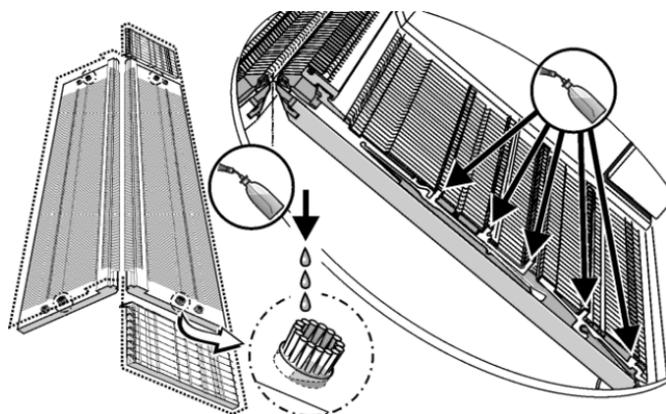


Fig. 5-33 Oliatura della frontura

2. Lateralmente alla frontura sono presenti spazzole. Applicare una leggera quantità di olio nella spazzola superiore per oliare le camme nella zona dei pezzi di accoppiamento.

5.3.5 Ripristino dell'intervallo di lubrificazione

1. Sfiare l'icona del messaggio "Lubrificare frontura". Compare la finestra "Messaggi attuali".
2. Sfiare il messaggio "624 Lubrificare frontura (OIL)". Viene selezionato il messaggio da una cornice. Sullo schermo sensitivo, in basso, compare il tasto di funzione per richiamare la finestra "Sensorica".
3. Richiama la finestra "Sensorica".
4. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrific.".
5. Conferma l'inserimento.
6. Richiamare il "Menu principale".

5.3.6 Oliatura della frontura delle platine

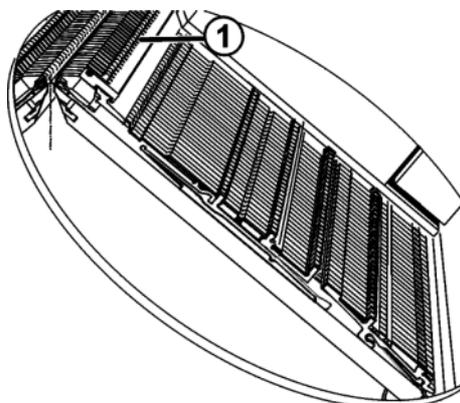


Fig. 5-34 Oliatura della frontura delle platine



AVVERTENZA

Usando una pistola a spruzzo può essere applicata una quantità eccessiva di olio!

Il tubo di aspirazione si ottura.

→ Non oliare con la pistola a spruzzo.

→ Oliare la frontura della platina (1) servendosi di un pennello.

5.3.7 Oliatura delle barre dei guidafili

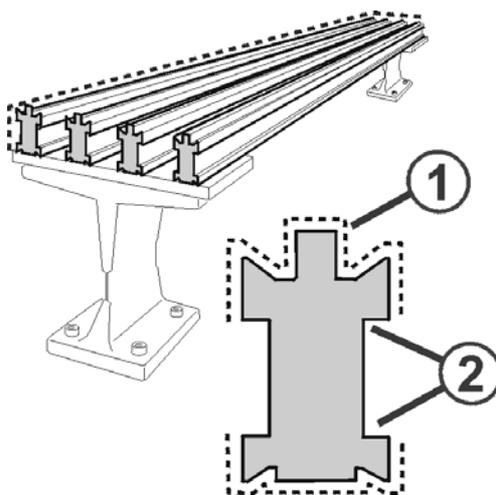


Fig. 5-35 Oliatura delle barre dei guidafili

1. Oliare le barre dei guidafili (1) servendosi di un pennello o di uno spruzzatore.
2. Se vengono impiegati dei guidafili intarsio, togliere l'olio con un panno mantenendo comunque un leggero strato di lubrificante sull'incavo delle barre dei guidafili (2).

5.3.8 Oliatura della barra di scorrimento del carro

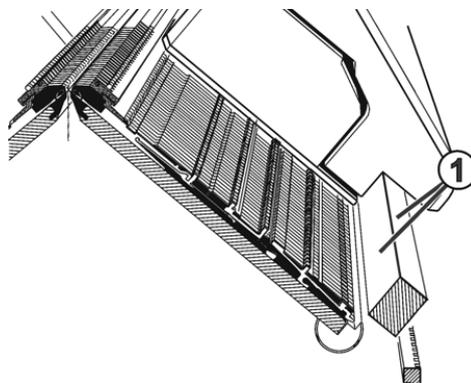


Fig. 5-36 Oliatura della barra di scorrimento del carro

→ Oliare la barra di scorrimento del carro (1) servendosi di un panno.

5.3.9 Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi

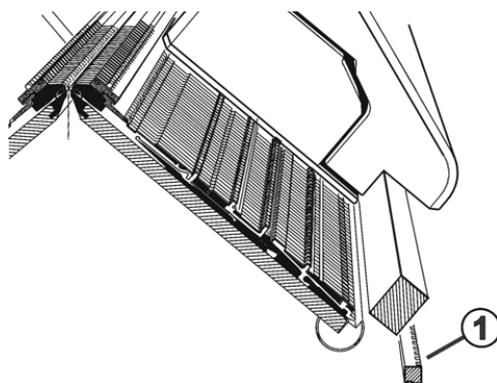


Fig. 5-37 Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi

→ Ingrassare le barre del generatore di impulsi (1) servendosi di un pennello.



Modello 002:

La barra del generatore di impulsi anteriore non è presente nelle finezze E 5, E 7, E 8.

5.3.10 Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie

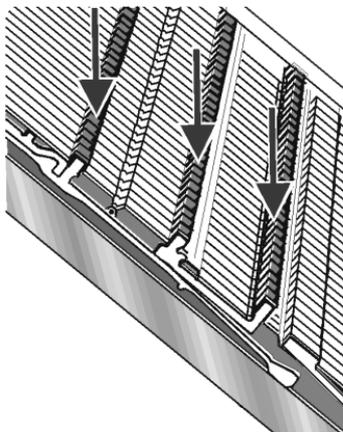


Fig. 5-38 Ingrassaggio dei talloni dei pezzi di accoppiamento e delle platine intermedie

→ Ingrassare i talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie servendosi di un pennello.

5.3.11 Oliatura delle cerniere delle linguette degli aghi

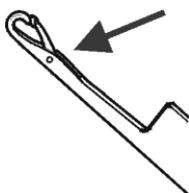


Fig. 5-39 Oliatura delle cerniere delle linguette degli aghi

1. Oliare le cerniere delle linguette degli aghi servendosi di un pennello.
2. Lavorare il filato residuo fino a quando non compaiono più strisce di olio nel telo.

5.3.12 Ingrassaggio delle barre dei guidafili

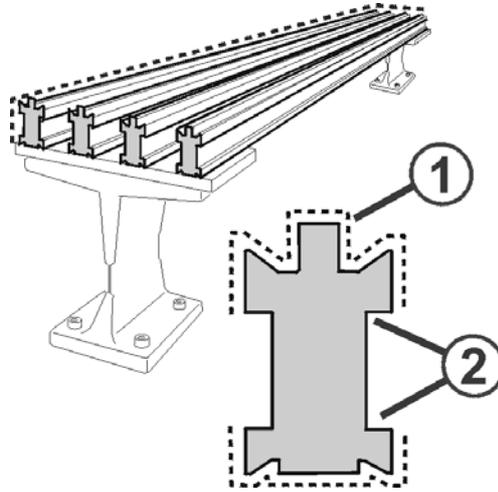


Fig. 5-40 Ingrassaggio delle barre dei guidafili

1. Ingrassare le barre dei guidafili (1) servendosi di un pennello.
2. Se vengono impiegati dei guidafili intarsio, togliere il grasso con un panno mantenendo comunque un leggero strato di lubrificante sull'incavo delle barre dei guidafili (2).

5.3.13 Ingrassaggio del dispositivo di spostamento

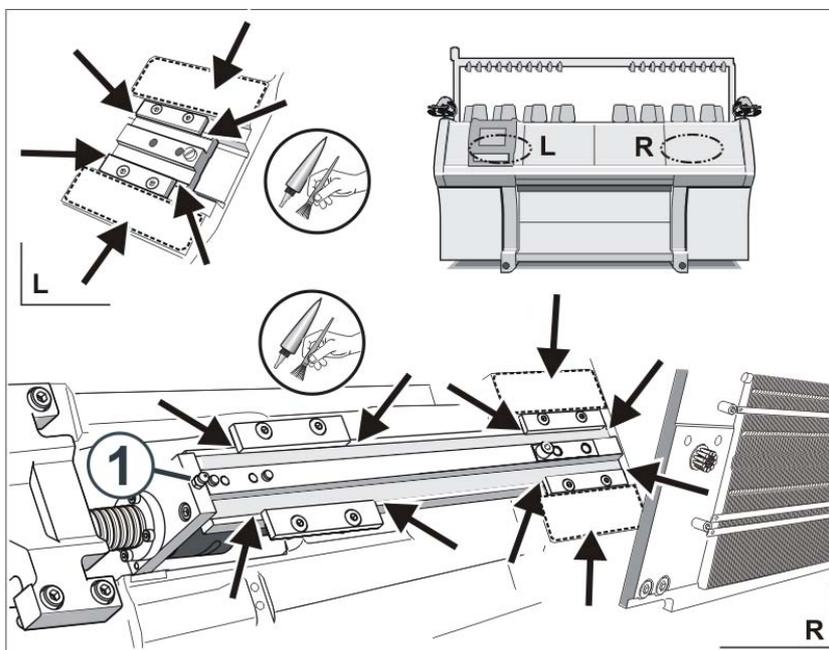


Fig. 5-41 Ingrassaggio del dispositivo di spostamento

1. Inclinare la frontura posteriore.
2. Togliere il coperchio dall'albero di spostamento.
3. Ingrassare l'asta dello spostamento e le guide di scorrimento servendosi di un pennello.
4. Con un ingrassatore a pressione iniettare grasso nell'ingrassatore (1) (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, nr. d'ident. 231 191).

Altri informazioni:

- Rimuovere o inclinare la frontura ([vedi pagina 6-19](#))

5.3.14 Ingrassaggio degli elementi di regolazione

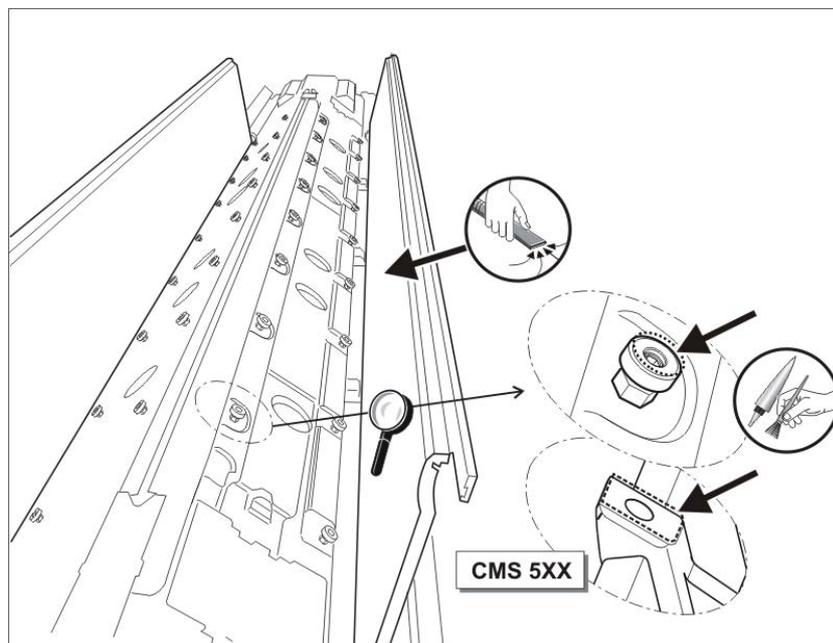


Fig. 5-42 Ingrassaggio degli elementi di regolazione

1. Inclinare le fronture.
2. Aspirare la peluria e la polvere.
3. Ingrassare gli elementi di regolazione servendosi di un pennello.

Altri informazioni:

- Asportazione o inclinazione della frontura ([vedi pagina 6-19](#))

6 Riparazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attività secondarie per la riparazione *(vedi pagina 6-1)*
- Utili righe di lavorazione *(vedi pagina 6-4)*
- Sostituzione di componenti *(vedi pagina 6-6)*
- Eliminazione di disturbi di componenti elettronici *(vedi pagina 6-44)*
- Controllo dei fusibili *(vedi pagina 6-50)*

6.1 Attività secondarie per la riparazione

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attivazione e disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V *(vedi pagina 6-1)*
- Lubrificazione centrale - posizione di montaggio e di lavoro *(vedi pagina 6-3)*

6.1.1 Attivazione e disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V

Per le attività di montaggio si può staccare la tensione di alimentazione del carro (motorini passo a passo, sistemi di selezione, trascinatori). In questo modo non è più necessario disinserire e reinserire l'interruttore principale della macchina e viene quindi eliminato il tempo di attesa per il disinserimento e la riaccensione della macchina da parte dell'elaboratore.

Se la tensione di alimentazione è disattivata, la macchina non può essere avviata con l'asta d'avvio.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo del menu "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Interventi manuali assistenza" |
|  | Tacitazione del messaggio |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 6-1 Tasti per l'attivazione/disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V

Attivazione o disattivazione della tensione di alimentazione:

1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Interventi manuali assistenza".

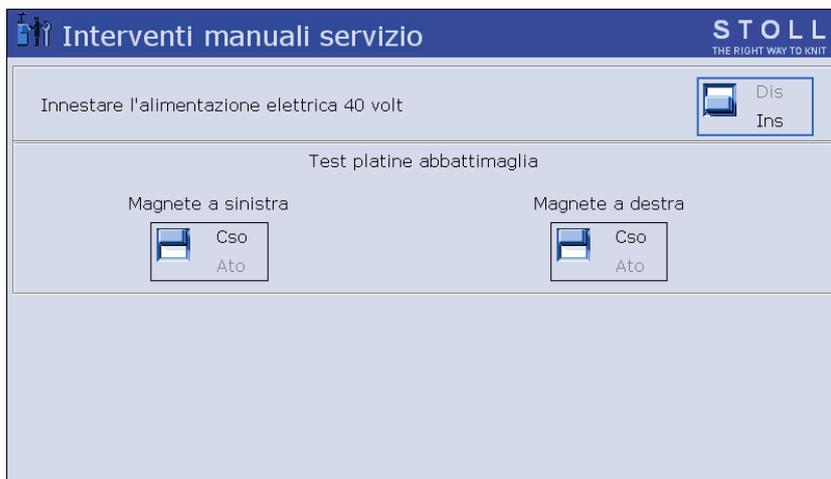


Fig. 6-1 Finestra "Interventi manuali assistenza"

3. Toccare l'interruttore "Off" per disattivare la tensione di alimentazione. Rispondere al messaggio "Spegnere?" con "Sì".

- oppure -

- Toccare l'interruttore "On" per attivare la tensione di alimentazione. Toccare il tasto "Conferma messaggio"; la macchina ora è pronta.
4. Richiamare il "Menu principale".

6.1.2 Lubrificazione centrale - posizione di montaggio e di lavoro

Solo per macchine con
lubrificazione centrale

Per le attività di montaggio, la lubrificazione centrale può essere sollevata, ad esempio per togliere la slitta.

Posizione di montaggio

Portare la lubrificazione centrale in posizione di montaggio:

1. Sollevare la lubrificazione centrale (circa 100 gradi).

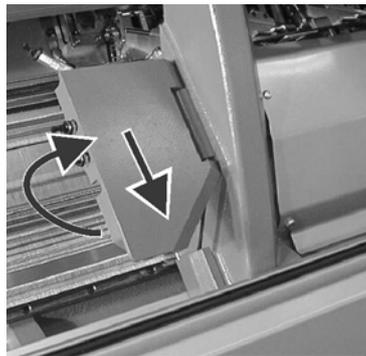


Fig. 6-2 Posizione di montaggio della lubrificazione centrale

2. Spingere leggermente in basso la lubrificazione centrale bloccandola.

Posizione di lavoro

Portare la lubrificazione centrale in posizione di lavoro:



PERICOLO

Lubrificazione centrale in posizione di montaggio!

Se si accende la macchina ed il carro si sposta all'esterno, pericolo di collisione con il cofano di sicurezza laterale.

→ Portare la lubrificazione centrale in posizione di lavoro.

1. Spingere leggermente in alto la lubrificazione centrale sbloccandola.

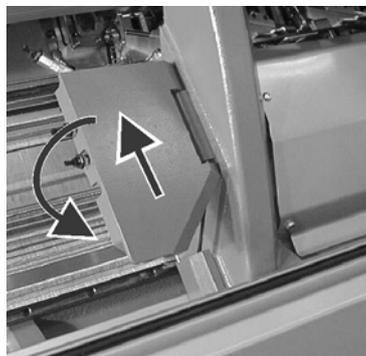


Fig. 6-3 Portare la lubrificazione centrale in posizione di lavoro

2. Abbassare la lubrificazione centrale portandola a contatto con il carro.

6.2 Utili righe di lavorazione

Per gli interventi di pulizia, regolazione e riparazione è utile poter regolare subito una determinata situazione di lavoro. La tabella seguente contiene le indicazioni di lavoro che compaiono nelle istruzioni di servizio.

| | Istruzioni di lavorazione |
|--|---|
| Rango vuoto | < > S0 W0 Oppure: Nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SPF S0". |
| Rango vuoto con spostamento di trasporto | < > VU S0 W0 |
| Rango vuoto con semispostamento | < > V# S0 W0 |
| Rango di trasporto all'indietro (R=tutti gli aghi) | < > S:U^SR; S1 |
| Rango di trasporto in avanti | < > S:UVSR; S1 |

Tab. 6-2 Istruzioni di lavorazione

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Attivazione dell'editore SINTRAL |
|  | Richiamare la finestra "Avvio macchina" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 6-3 Tasti per l'immissione di un linea di lavoro

Immettere e fissare la linea di lavorazione:

1. Arrestare il carro poco dopo la posizione d'inversione sinistra.
2. Richiamare l'editore SINTRAL.
3. Posizionare il cursore sul punto corrispondente (ad esempio nella linea 998) del programma Sintral.
4. Immettere la linea di lavorazione mediante la tastiera virtuale. Nella linea 998 va immesso, ad esempio, un rango di trasporto all'indietro. Le indicazioni sono: 998 < > S:U^SR; S1
5. Confermare l'inserimento dei dati e ritornare al "Menu principale".

6. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
7. Nella riga "Riga SPF fissa" toccare il campo "Riga: 999" ed immettere il numero di righe "998".



Fig. 6-4 Finestra "Avvio macchina"

8. Fissare questa riga toccando il tasto "Riga SPF fissa" ed innestare la macchina.
Dopo l'inversione successiva si esegue l'indicazione di lavoro.
9. Quando il carro ritorna alla posizione di inversione sinistra, arrestarlo.
10. Svolgere i lavori sulla macchina per maglieria.
11. Per riavviare la produzione, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SP a partire da riga 1" ed innestare la macchina.



In un programma di lavoro STOLL, sulla linea 999 occorre registrare un rango vuoto.



Per i primi 2 ranghi di lavoro dopo "SPF", la slitta si sposta sull'intera frontura.

6.3 Sostituzione di componenti

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento *(vedi pagina 6-7)*
- Sostituire la platina intermedia *(vedi pagina 6-9)*
- Sostituire la platina di selezione *(vedi pagina 6-10)*
- Sostituzione della platina di abbattaggio *(vedi pagina 6-11)*
- Sostituire la molla della platina d'abbattaggio *(vedi pagina 6-12)*
- Sostituire la guida del filato della platina *(vedi pagina 6-13)*
- Sostituire la guida aghi *(vedi pagina 6-14)*
- Sostituire il supporto del filo d'acciaio *(vedi pagina 6-15)*
- Asportazione o inclinazione della frontura *(vedi pagina 6-17)*
- Riparare la frontura *(vedi pagina 6-21)*
- Asportazione e montaggio della slitta *(vedi pagina 6-24)*
- Togliere la piastra della serratura *(vedi pagina 6-33)*
- Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio *(vedi pagina 6-35)*
- Sostituzione dei guidafili *(vedi pagina 6-38)*
- Inserire il guidafilo per intarsio * *(vedi pagina 6-38)*
- Sostituzione del dispositivo di controllo del filo *(vedi pagina 6-40)*
- Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione *(vedi pagina 6-41)*
- Spurgo della tubazione dell'olio *(vedi pagina 6-43)*

6.3.1 Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento

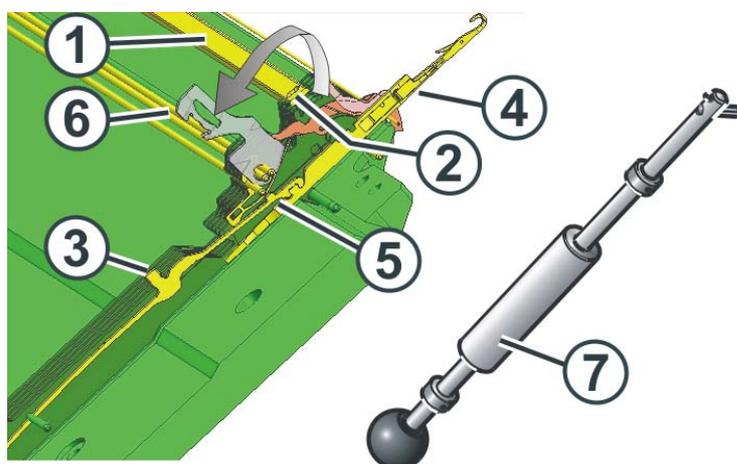


Fig. 6-5 Sostituzione dell'ago e del pezzo d'accoppiamento

1. Togliere la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione (7)



Sul lato sinistro e destro della frontura, la barra degli aghi è bloccata da un perno di fissaggio. Questo sporge nel foro (2). Per estrarre la barra degli aghi, il perno di fissaggio deve essere premuto verso il basso, altrimenti viene danneggiato.

2. Spingere verso il basso il perno di fissaggio con il gancio di estrazione e contemporaneamente spingere a lato la barra degli aghi. Dopo averla spinta a lato di un piccolo tratto, la barra degli aghi preme da sola il perno di fissaggio verso il basso.
3. Tirare verso l'alto il pezzo d'accoppiamento (3); anche l'ago (4) viene estratto.
4. Quando il tallone (5) del pezzo d'accoppiamento urta contro la guida dell'ago (6), la guida degli aghi si apre automaticamente.
5. Estrarre l'ago e il pezzo d'accoppiamento tirandoli verso l'alto.
6. Montare l'ago nuovo ed il pezzo d'accoppiamento nuovo.
7. Inserire entrambi nella frontura prestando attenzione al collegamento tra ago e pezzo d'accoppiamento.

8. Controllare che l'ago ed il pezzo d'accoppiamento siano collegati correttamente. Se il collegamento non è corretto, il carro si blocca su questo punto, danneggiando il pezzo d'accoppiamento o la frontura. Spingere leggermente verso l'alto il pezzo d'accoppiamento suddetto ed alcuni pezzi di accoppiamento a sinistra ed a destra di esso (8).

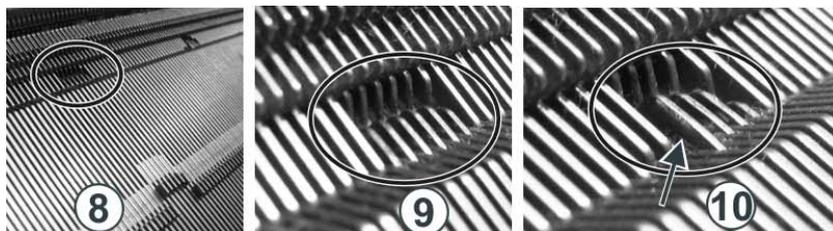


Fig. 6-6 Controllo dell'ago e del pezzo d'accoppiamento

- 8 Zona di controllo
 - 9 I pezzi d'accoppiamento si trovano sulla stessa altezza - il collegamento tra ago e pezzo d'accoppiamento è corretto
 - 10 I pezzi di accoppiamento si trovano ad altezze diverse - il collegamento tra ago e pezzo d'accoppiamento è scorretto
9. Se il collegamento è scorretto, ripetere i passi da 5 a 8.
 10. Richiudere la guida degli aghi (6) e spingere indietro la barra degli aghi (1).

6.3.2 Sostituire la platina intermedia

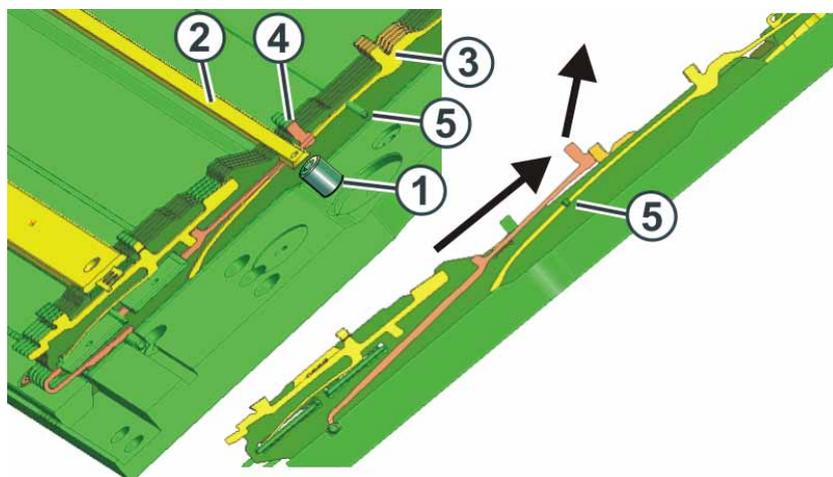


Fig. 6-7 Sostituzione della platina intermedia

1. Trasportare o scaricare tutti i punti maglia della frontura relativa.
2. La barra di copertura (2) non si muove facilmente, dato che è sotto pressione a molla dei pezzi d'accoppiamento (3).
3. Sollevare il più possibile tutti i pezzi d'accoppiamento (3).
4. Rimuovere la vite (1).
5. Spingere a lato la barra di copertura (2).
6. Spingere verso l'alto la platina intermedia (4), sollevarla sopra il filo metallico (5) ed tirarla verso l'alto fuori dalla frontura.
7. Montare la nuova platina intermedia eseguendo le stesse operazioni in ordine inverso.
8. Spingere il pezzo di accoppiamento in posizione base.

6.3.3 Sostituire la platina di selezione

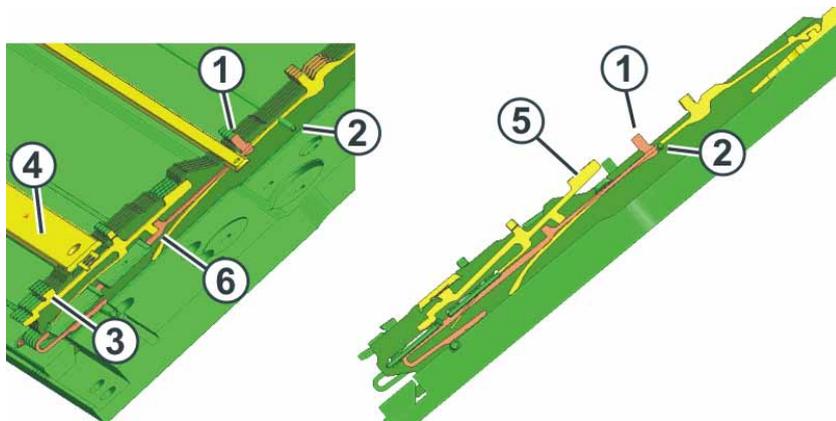
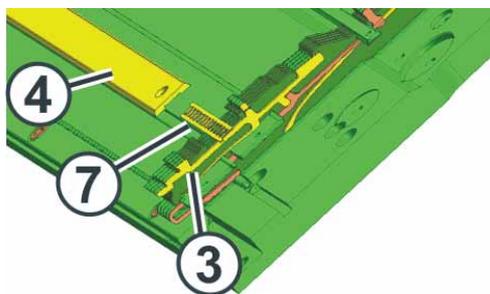


Fig. 6-8 Sostituzione della platina di selezione

1. Spingere la platina intermedia (1) verso l'alto finché urti contro il filo metallico (2).
2. Spingere la platina di selezione (3) verso l'alto finché urti contro la barra di copertura (4).
3. Premere il tallone (3) della platina di selezione nella frontura continuando a sollevare la platina di selezione.
4. Estrarre la platina di selezione sul tallone superiore (5) dalla frontura.
5. Montare la nuova platina di selezione.
6. Tenere ferma la platina intermedia e spingere verso il basso la platina di selezione. Il bloccaggio della platina intermedia è importante per far scorrere il tallone della platina di selezione (6) dietro il tallone della platina intermedia.
7. Riportare la platina intermedia in posizione base.

Sostituire molte platine di selezione

Per sostituire molte platine di selezione, procedere nel modo seguente:



1. Tirare a lato la barra di copertura (4).
2. Rimuovere la lamiera distanziatrice (7).
3. Estrarre la platina di selezione (3).
4. Inserire le nuove platine di selezione.
5. Inserire la lamiera distanziatrice.
6. Richiudere la barra di copertura.

6.3.4 Sostituzione della platina di abbattaggio

1. Trasportare sulla frontura opposta tutte le maglie della frontura su cui viene sostituita la platina.
2. Tirare a lato la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione.

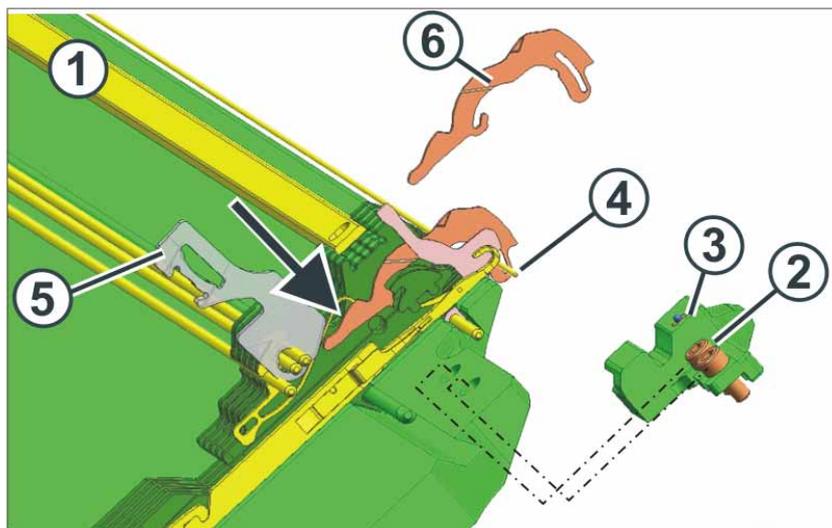


Fig. 6-9 Sostituzione di una platina d'abbattaggio

3. Rimuovere le viti (2) da entrambi i lati della frontura.
4. Togliere il limitatore (3) dai due lati.
5. Estrarre il filo metallico (4) fino al punto di riparazione.
6. Aprire la guida aghi (5).
7. Premere sul tallone della platina d'abbattaggio (freccia).
8. Estrarre la platina d'abbattaggio (6) tirandola verso l'alto e inserirne una nuova.
9. Chiudere la guida aghi (5); la platina d'abbattaggio si incastra nel suo supporto.
10. Reinscrivere il filo metallico (4).
11. Riavvitare il limitatore. Accertarsi che il limitatore sia a contatto con l'ultima canalina della frontura.
12. Reinscrivere la guida aghi (1).

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro ([vedi pagina 6-4](#))

6.3.5 Sostituire la molla della platina d'abbattaggio

1. Tirare a lato la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione.

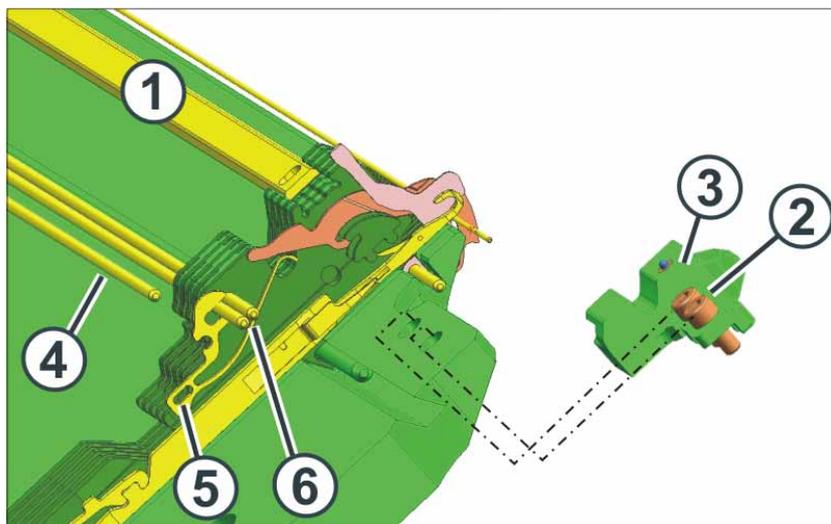


Fig. 6-10 Sostituzione di una molla della platina d'abbattaggio

2. Rimuovere le viti (2) da entrambi i lati della frontura.
3. Togliere il limitatore (3) dai due lati.
4. Estrarre il filo metallico (4) fino al punto di riparazione.
5. Mediante una pinza o un uncinetto per maglieria estrarre la molla (5) verso il basso.
6. Inserire la nuova molla e spingerla verso l'alto fino al contatto con i fili metallici (6).
7. Reinserrire il filo metallico (4).
8. Riavvitare il limitatore. Accertarsi che il limitatore sia a contatto con l'ultima canalina della frontura.
9. Reinserrire la guida aghi (1).

6.3.6 Sostituire la guida del filato della platina

1. Trasportare sulla frontura opposta tutte le maglie della frontura su cui viene sostituita la platina.
2. Tirare a lato la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione.

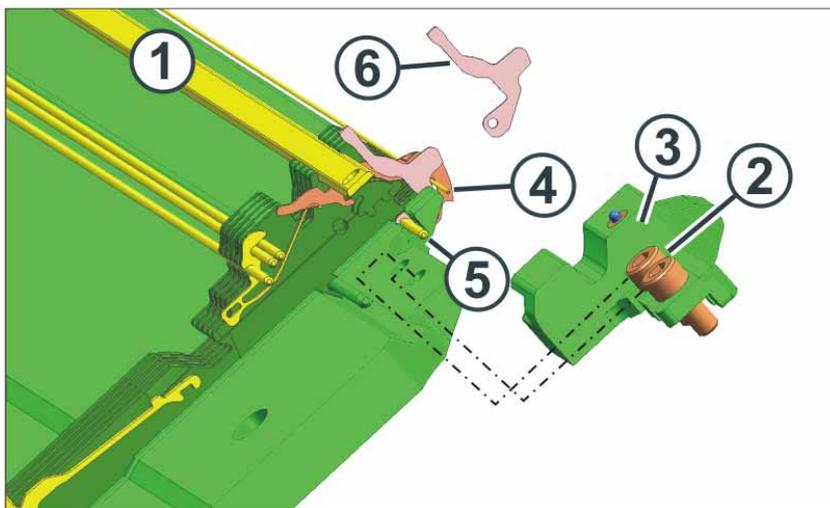


Fig. 6-11 Sostituzione di una guida del filato della platina

3. Rimuovere le viti (2) da entrambi i lati della frontura.
4. Togliere il limitatore (3) dai due lati.
5. Estrarre il filo metallico (4) fino al punto di riparazione.
6. Estrarre il filo metallico (5) fino al punto di riparazione.
7. Estrarre la guida del filato della platina (6) verso l'alto ed inserirne una nuova.
8. Reinscrivere i fili metallici.
9. Riavvitare il limitatore. Accertarsi che il limitatore sia a contatto con l'ultima canalina della frontura.
10. Reinscrivere la guida aghi (1).

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro ([vedi pagina 6-4](#))

6.3.7 Sostituire la guida aghi

1. Tirare a lato la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione.

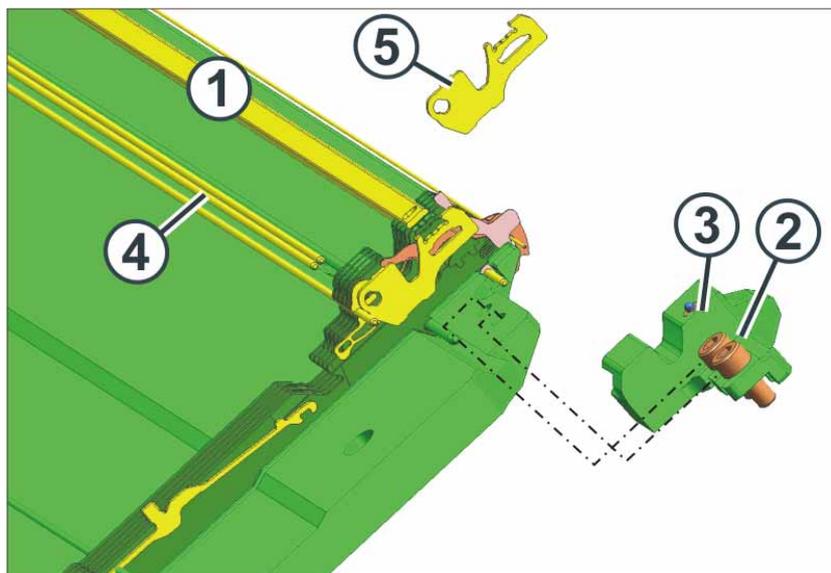


Fig. 6-12 Sostituzione di una guida aghi

2. Rimuovere le viti (2) da entrambi i lati della frontura.
3. Togliere il limitatore (3) dai due lati.
4. Tirare a lato i fili metallici (4) fino a formare una zona aperta sul punto di riparazione.
A tal fine, estrarre un filo metallico verso sinistra fino al punto di riparazione.
Estrarre l'altro filo metallico verso destra fino al punto di riparazione.
5. Estrarre la guida aghi (5) verso l'alto ed inserirne una nuova.
6. Reinscrivere i fili metallici (4).
7. Riavvitare il limitatore. Accertarsi che il limitatore sia a contatto con l'ultima canalina della frontura.
8. Reinscrivere la guida aghi (1).

6.3.8 Sostituire il supporto del filo d'acciaio

1. Trasportare sulla frontura opposta tutte le maglie della frontura su cui viene sostituito il supporto del filo d'acciaio.
2. Tirare a lato la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione.

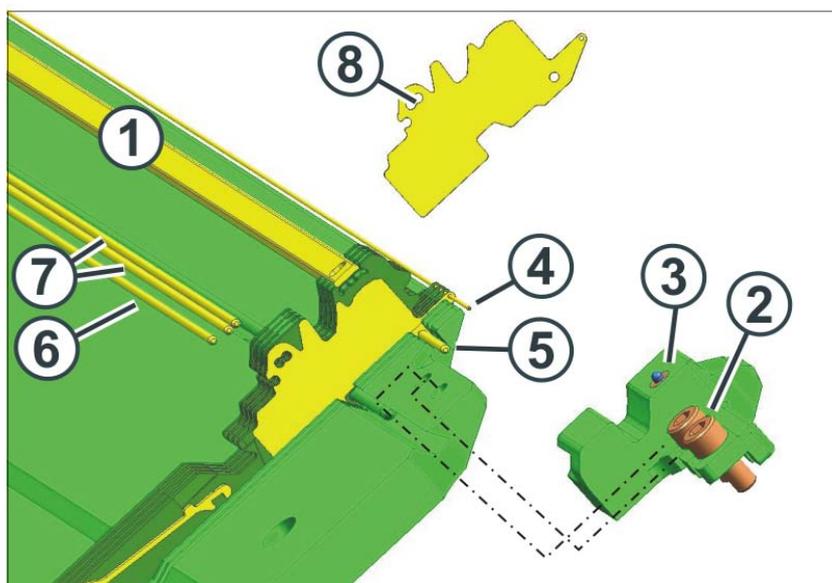


Fig. 6-13 Sostituzione di un supporto del filo d'acciaio

3. Rimuovere le viti (2) da entrambi i lati della frontura.
4. Togliere il limitatore (3) dai due lati.
5. Estrarre il filo metallico (4) fino al punto di riparazione.
6. Estrarre il filo metallico (5) fino al punto di riparazione.
Per far questo, tirare il filo metallico di ricambio, contenuto negli accessori, partendo sempre dall'altro lato della macchina. Se non si dispone di un filo metallico di ricambio, estrarre il filo metallico (6) ed utilizzarlo come ricambio.
7. Tirare a lato i fili metallici (7) fino a formare una zona aperta sul punto di riparazione.
A tal fine, estrarre un filo metallico verso sinistra fino al punto di riparazione.
Estrarre l'altro filo metallico verso destra fino al punto di riparazione.
8. Per facilitare il lavoro, a sinistra ed a destra del supporto del filo d'acciaio rimuovere la platina d'abbattaggio, la molla della platina d'abbattaggio, la guida del filato della platina e la guida aghi.
9. Mediante una pinza o un uncinetto per maglieria estrarre il supporto del filo d'acciaio (8) verso l'alto.
10. Inserire il nuovo supporto del filo d'acciaio.
11. Reinscrivere la platina d'abbattaggio, la guida del filato della platina e la guida aghi.
12. Reinscrivere la guida aghi ed i fili metallici.

6.3 Sostituzione di componenti

13. Reinserire la molla della platina d'abbattaggio.
14. Riavvitare il limitatore. Accertarsi che il limitatore sia a contatto con l'ultima canalina della frontura.
15. Reinserire la guida aghi.

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro (*vedi pagina 6-4*)
- Sostituzione della platina di abbattaggio (*vedi pagina 6-11*)
- Sostituire la guida del filato della platina (*vedi pagina 6-13*)
- Sostituire la guida aghi (*vedi pagina 6-14*)
- Sostituire la molla della platina d'abbattaggio (*vedi pagina 6-12*)

6.3.9 Asportazione o inclinazione della frontura

Le istruzioni contenute nel presente capitolo definiscono le fasi qui di seguito riportate:

- Libera della frontura
- asportazione della frontura
- inclinazione della frontura
- avvitamento della frontura

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Interventi manuali" |

Tab. 6-4 Tasto per il richiamo della finestra "Interventi manuali"

Allentamento della frontura

Valido per:

| | |
|-------------|-----------|
| Modello 002 | CMS 730 S |
|-------------|-----------|

1. Trasportare sulla frontura opposta tutte le maglie della frontura che viene asportata o posizionata in verticale.
2. Quando il carro si trova nella posizione d'inversione sinistra, arrestare la macchina mediante l'asta d'avvio. Se è stata installata una lubrificazione centrale, il carro deve arrestarsi nella posizione d'inversione sinistra.
3. Nella finestra "Interventi manuali" toccare il tasto "Allentare il freno" e spostare il carro a sinistra fino all'arresto.

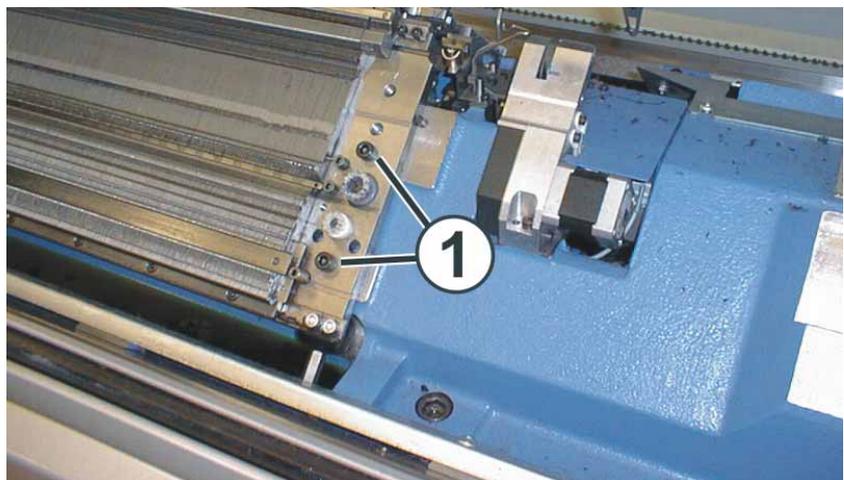


Fig. 6-14 Allentamento della frontura

4. Rimuovere due viti (1) su ogni lato della macchina.

6.3 Sostituzione di componenti

- Per le finezze E 10 - E 18 allentare la frontura posteriore: Rimuovere le viti (3). Spingere a lato il collegamento (4). Faccendo questo, la barra del generatore di impulsi viene spinta a lato.

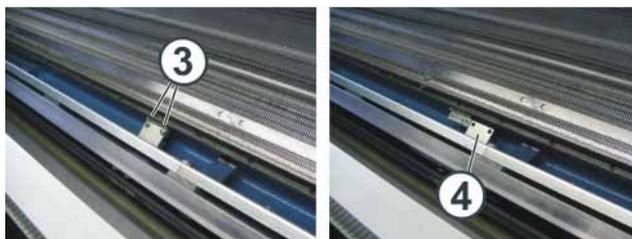


Fig. 6-15 Collegamento della barra del generatore di impulsi

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro ([vedi pagina 6-4](#))

Allentamento della frontura

Valido per:

Modelli 000 - 001

CMS 730 S

- Trasportare sulla frontura opposta tutte le maglie della frontura che viene asportata o posizionata in verticale.
- Quando il carro si trova nella posizione d'inversione sinistra, arrestare la macchina mediante l'asta d'avvio. Se è stata installata una lubrificazione centrale, il carro deve arrestarsi nella posizione d'inversione sinistra.
- Nella finestra "Interventi manuali" toccare il tasto "Allentare il freno" e spostare il carro a sinistra fino all'arresto.

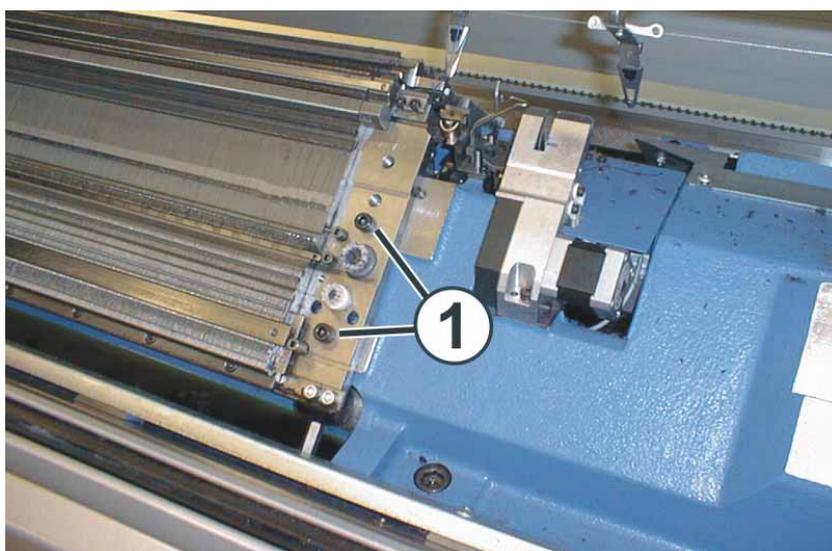


Fig. 6-16 Allentamento della frontura

- Rimuovere due viti (1) su ogni lato della macchina.

5. Frontura posteriore: Rimuovere le viti (2). Spingere a lato il collegamento (3). Faccendo questo, la barra del generatore di impulsi viene spinta a lato.

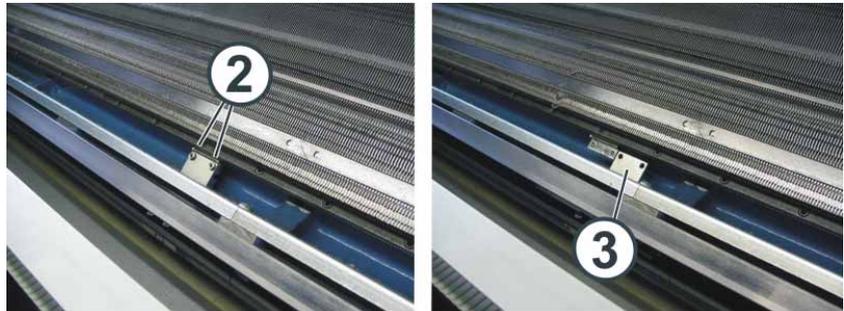


Fig. 6-17 Collegamento della barra del generatore di impulsi

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro (*vedi pagina 6-4*)

Rimuovere o inclinare la frontura

- Frontura anteriore: girare con cautela in avanti ed appoggiare al rivestimento della macchina.
- Frontura posteriore: Togliere la frontura dalla macchina, facendosi aiutare da un secondo operatore.

6.3 Sostituzione di componenti

Avvitamento della frontura Rimontare la frontura eseguendo le stesse operazioni in ordine inverso,
→ La frontura anteriore deve essere a contatto con il perno (1).

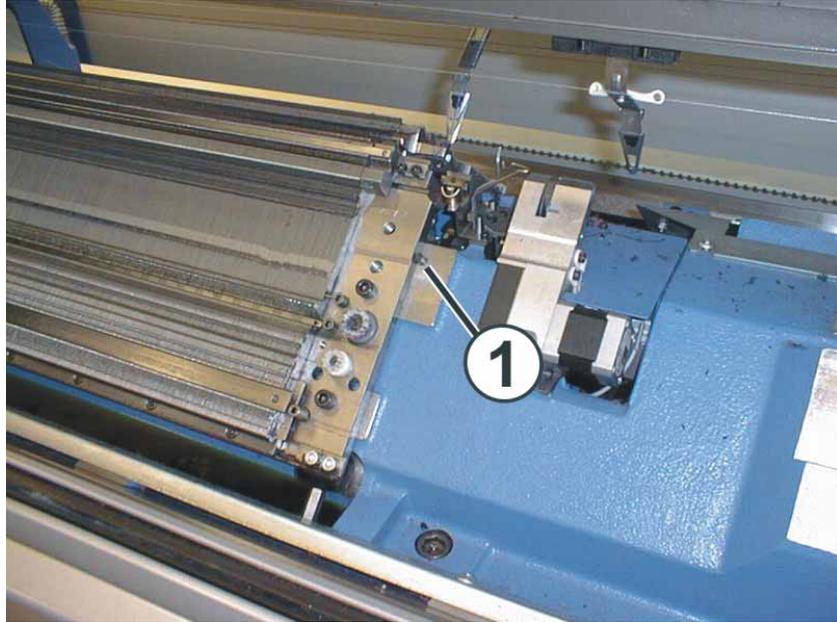


Fig. 6-18 Montaggio della frontura anteriore

→ La frontura posteriore deve essere a contatto con il rullo (2).

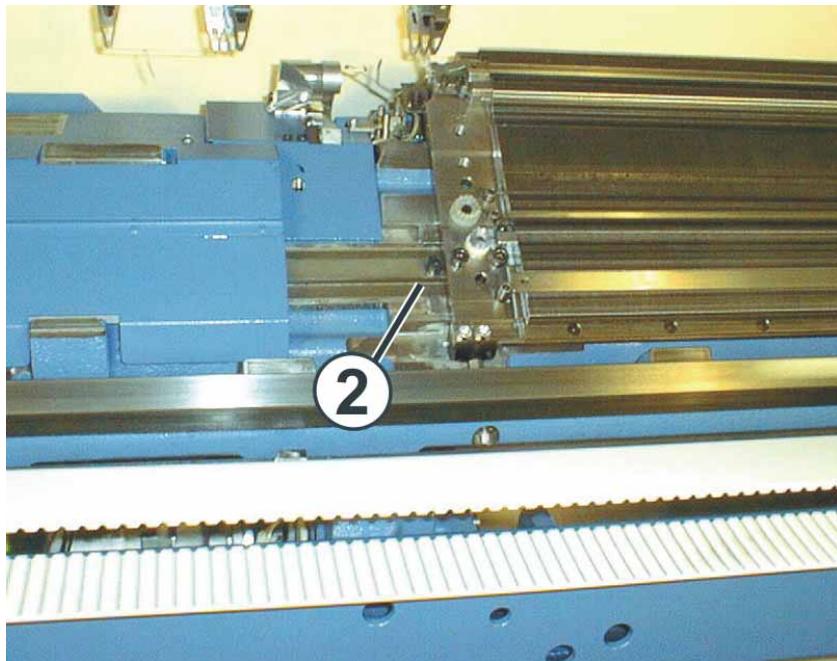


Fig. 6-19 Montaggio della frontura posteriore

6.3.10 Riparare la frontura

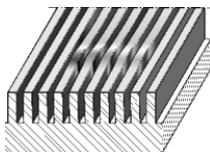


Fig. 6-20 Frontura danneggiata

Se il carro è bloccato, in alcuni casi la frontura è danneggiata. Ciò significa che le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, platine intermedie e platine di selezione) non sono più scorrevoli o persino si bloccano. Prima di rimettere in funzione la macchina, è necessario eliminare il danneggiamento accuratamente e coscenziosamente. In caso contrario il carro può ribloccarsi immediatamente danneggiando di nuovo la frontura.



Per la riparazione occorre procedere molto accuratamente e senza usare violenza.

Procedere come segue:

1. Se il carro è bloccato, separare il collegamento slitta-carro. Portare il carro sul punto di inversione successivo. Sollevare la slitta dalla frontura. Controllare se le camme sono danneggiate; togliere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili.
2. Approntare lo scalpello e la lima dei canali in dotazione.
3. Togliere le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, ecc.) sul punto danneggiato.
4. Con lo scalpello del canale riposizionare verticalmente e rettilineamente le canaline danneggiate. Lo scalpello deve essere battuto nella scanalatura danneggiata solo con leggeri colpi di martello. Non toccare eccessivamente sullo scalpello, altrimenti il fondo della scanalatura verrebbe danneggiato.

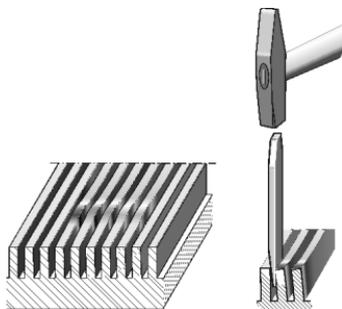


Fig. 6-21 Raddrizzamento delle canaline in posizione verticale

5. Prelevare un ago o una platina di selezione della macchina e collocarla nella scanalatura riparata. Spingere l'ago verso l'alto e verso il basso nella scanalatura. Se l'ago è scorrevole, controllare se le parti mobili sono scorrevoli anche nelle scanalature adiacenti.

6. In caso negativo, ripetere le operazioni 4 e 5.
7. Eseguire il processo indicato per tutte le scanalature danneggiate. Devono essere scorrevoli anche le scanalature situate a sinistra ed a destra del punto danneggiato.
8. Se le canaline danneggiate sono deformate verso l'alto, lisciare la loro superficie con lo scalpello del canale.

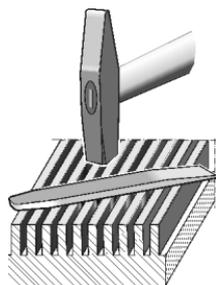


Fig. 6-22 Lisciatura della superficie

9. Controllare se gli elementi della frontura sono scorrevoli nelle scanalature. Ripetere il passo 5.



PRUDENZA

Danneggiamento della frontura in caso di impiego scorretto della lima dei canali!

Se una canalina viene limata eccessivamente, si danneggia la frontura su questo punto e può essere riparata solo da un tecnico della Stoll.

- Utilizzare la lima dei canali solo per eliminare le bave.
- Dopo averle limate con la lima dei canali, pulire accuratamente le scanalature.

10. Controllare se i bordi delle canaline danneggiate possiedono bave. In caso positivo, toglierle delicatamente con la lima dei canali.

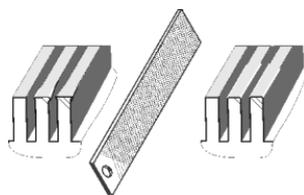


Fig. 6-23 Eliminazione di bave

11. Controllare se gli elementi della frontura sono scorrevoli nelle scanalature. Ripetere il passo 5.
12. Quando tutto è in ordine, lucidare delicatamente la frontura con la lima dei canali. Applicare la lima dei canali sulla frontura tenendola piatta e spostarla leggermente in direzione trasversale rispetto al canale dell'ago.
13. La polvere metallica deve essere rimossa dai canali degli aghi mediante un pennello.

14. Quando tutto è in ordine, riapplicare le parti mobili nella frontura.

Altri informazioni:

- Asportazione e montaggio della slitta (*vedi pagina 6-24*)
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento (*vedi pagina 6-7*)
- Sostituire la platina intermedia (*vedi pagina 6-9*)
- Sostituire la platina di selezione (*vedi pagina 6-10*)

6.3.11 Asportazione e montaggio della slitta

Smontaggio della slitta La slitta viene smontata nei seguenti casi:

- per sostituire le camme
- Quando si blocca una slitta, per sollevarla con l'aiuto del dispositivo (punto di distacco) incorporato nel carro

Arrestare il carro all'esterno della frontura (superficie di appoggio) e riabbassare la slitta.

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Smontaggio della slitta per sostituire le camme ([vedi pagina 6-24](#))
- Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura ([vedi pagina 6-27](#))
- Assemblaggio della slitta e del carro ([vedi pagina 6-31](#))

Smontaggio della slitta per sostituire le camme

1. Portare la lubrificazione centrale in posizione di montaggio.
2. Portare il carro all'esterno fino alla superficie di appoggio.
3. Disinserire la tensione di alimentazione a 40 V.



Fig. 6-24 Rivestimento del carro

4. Togliere il rivestimento (1) del carro.
5. Marcare la posizione del salva-agni per poter rimontarlo allo stesso posto.

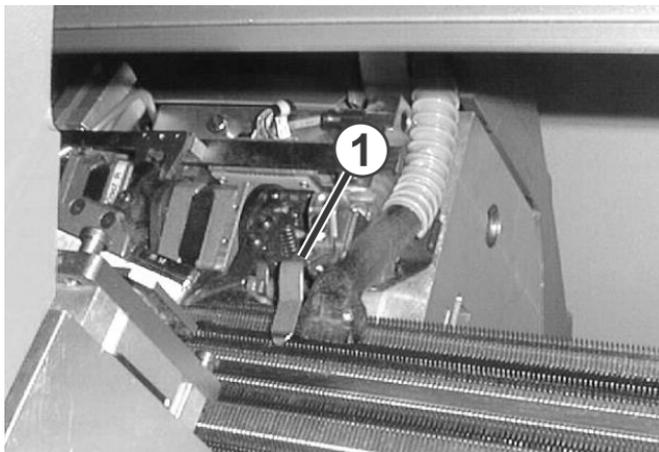


Fig. 6-25 Salva-ago

6. Smontare i salva-ago della slitta relativa.
7. Togliere il tubo di aspirazione dal carro.
8. Togliere le viti di aggiustamento (2) e le viti (4) sul lato sinistro e destro.

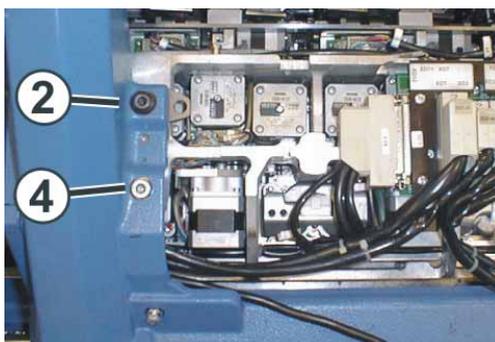


Fig. 6-26 Carro aperto

9. Orientare verso l'interno la piastra girevole destra e sinistra (5).

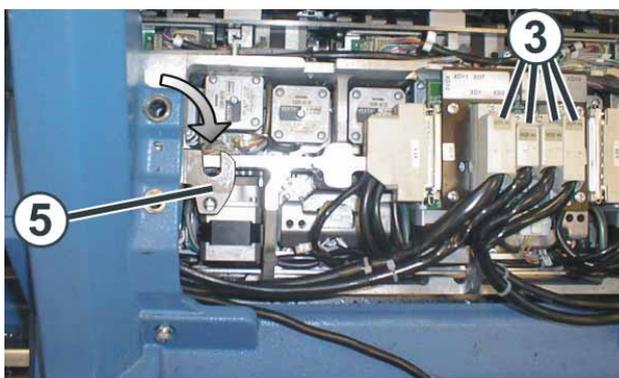


Fig. 6-27 Piastra girevole

10. Allentare le viti dalle spine (3) e tirar queste fuori.
11. Allontanare il carro.



Se il carro si blocca:

il freno di comando si è chiuso automaticamente.

→ Allentare di nuovo il freno di comando e continuare a spostare il carro mantenendo la direzione iniziale.

12. Sollevare la slitta dalla superficie di appoggio.

- oppure -

→ Aprire il coperchio laterale e togliere la slitta di lato.

13. Per sostituire le camme, girare verso l'alto la piastra della serratura.

Altri informazioni:

- Attivazione e disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V
(vedi pagina 6-1)
- Lubrificazione centrale - posizione di montaggio e di lavoro
(vedi pagina 6-3)
- Togliere la piastra della serratura (vedi pagina 6-33)

Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Interventi manuali" |

Tab. 6-5 Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

1. Richiamare la finestra "Interventi manuali"
2. Per disattivare la selezione aghi, portare l'interruttore "Selezione aghi" su "Off".
3. Per disattivare tutti i guidafili, toccare il tasto "Perno GDF su".
4. Spostare all'esterno tutti i guidafili.
5. Portare la lubrificazione centrale in posizione di montaggio.
6. Disinserire la tensione di alimentazione a 40 V.



Fig. 6-28 Rivestimento del carro

7. Togliere il rivestimento (1) del carro.
8. Marcare la posizione del salva-ago per poter rimontarlo allo stesso posto.

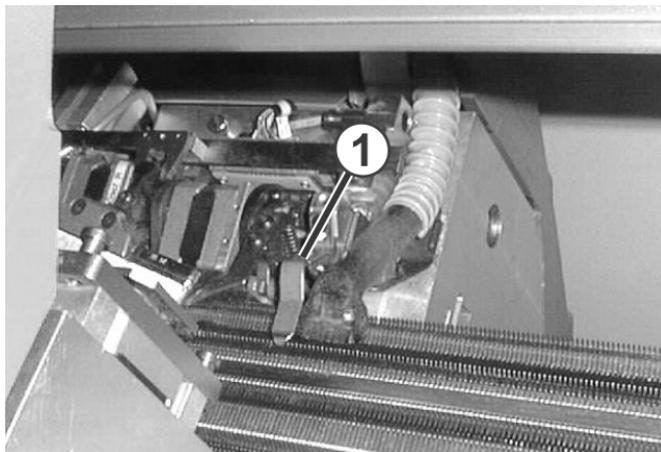


Fig. 6-29 Salva-agni

9. Smontare i salva-agni della slitta relativa.
10. Togliere il tubo di aspirazione dal carro.
11. Controllare se i pressamaglie della slitta relativa sono attivati.
In caso positivo, marcare la posizione del pressamaglie per poterlo rimontare sullo stesso punto.

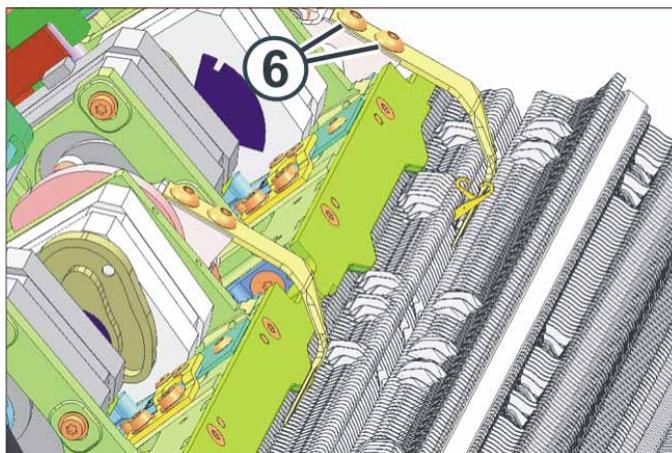


Fig. 6-30 Pressamaglie attivo

12. Rimuovere le viti (6). Smontare il pressamaglie.

13. Allentare le viti di aggiustamento (2) e le viti (4) sul lato sinistro e destro.

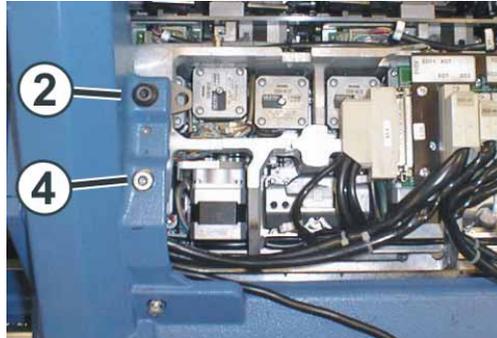


Fig. 6-31 Carro aperto

14. Orientare verso l'interno la piastra girevole destra e sinistra (5).
 15. Serrare uniformemente le viti di aggiustamento (2) e le viti (4) sollevando la slitta dalla frontura.
 16. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allentare il freno".

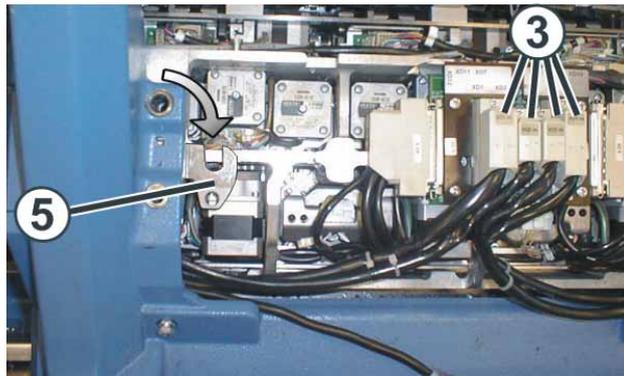


Fig. 6-32 Piastra girevole

17. Allentare le viti dalle spine (3) e tirar queste fuori.
 18. Per riabbassare la slitta, allentare le viti di aggiustamento (2) e le viti (4) sul lato sinistro e destro.
 19. Rimuovere le viti di aggiustamento (2) e le viti (4).



PRUDENZA

Danneggiamento degli aghi e della caduta di lavoro!

All'interno della caduta di lavoro sono ancora presenti degli aghi. Il cambio di direzione durante lo spostamento del carro danneggia gli aghi e la caduta di lavoro.

→ Non cambiare mai la direzione di spostamento del carro.

20. Allontanare il carro.



Se il carro si blocca:

il freno di comando si è chiuso automaticamente.

→ Allentare di nuovo il freno di comando e continuare a spostare il carro mantenendo la direzione iniziale.

21. Sollevare la slitta dalla frontura.



Non rimuovere le parti ed i frammenti metallici (ad esempio le linguette o le teste rotte degli aghi) con un attrezzo magnetico. Sussiste il pericolo che la frontura o le camme vengano magnetizzate e ciò può portare a selezioni erranee.

Altri informazioni:

- Lubrificazione centrale - posizione di montaggio e di lavoro
(vedi pagina 6-3)
- Attivazione e disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V
(vedi pagina 6-1)

Assemblaggio della slitta e
del carro

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare la finestra "Interventi manuali" |
|  | Confermare la riparazione |
|  | Richiamare la finestra "Avvio macchina" |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 6-6 Tasti per la fase di assemblaggio della slitta e del carro



Fig. 6-33 Superficie di appoggio della slitta

1. Montare la slitta all'esterno della frontura, a sinistra o a destra, posizionandola sulla superficie di appoggio (1).
2. Richiamare la finestra "Interventi manuali"
3. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allentare il freno".
4. Sovrapporre esattamente il carro sulla slitta.

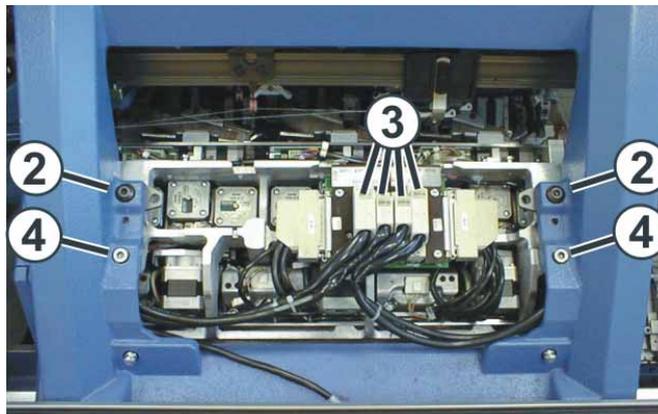


Fig. 6-34 Fissaggio del carro alla slitta

5. Avvitare le viti di regolamento (2) fino a sollevare leggermente il carro.
6. Spostare le piastre girevoli destra e sinistra all'esterno, sotto il carro.
7. Serrare le due viti di regolamento (2) per il fissaggio del carro.
8. Serrare uniformemente le viti (4).
9. Inserire la spina (3) facendo attenzione alla sua codifica.
10. Serrare le viti di sicurezza sulle spine.
11. Montare il pressamaglie.
12. Portare i guidafile nelle loro posizioni iniziali.
13. Montare il rivestimento sul carro.
14. Applicare il tubo di aspirazione dal carro.
15. Portare la lubrificazione centrale in posizione di lavoro.
16. Inserire la tensione di alimentazione a 40 V.
17. Richiamare il "Menu principale".
18. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
19. Toccare il tasto " Riga SPF fissa".
20. Azionare la macchina con l'asta d'avvio.
21. Solo se il carro era bloccato: Quando il carro ha superato l'inversione sinistra, nella finestra "Avvio macchina" portare la selezione degli aghi su "On".
22. Per avviare la produzione, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SP da riga 1".

Altri informazioni:

- Montare e regolare il pressamaglie ([vedi pagina 4-72](#))
- Attivazione e disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V ([vedi pagina 6-1](#))
- Lubrificazione centrale - posizione di montaggio e di lavoro ([vedi pagina 6-3](#))

6.3.12 Togliere la piastra della serratura

La piastra della serratura viene tolta per pulire, controllare o sostituire le camme o i motorini passo a passo.

1. Disinserire la tensione di alimentazione a 40 V.
2. Togliere la slitta.

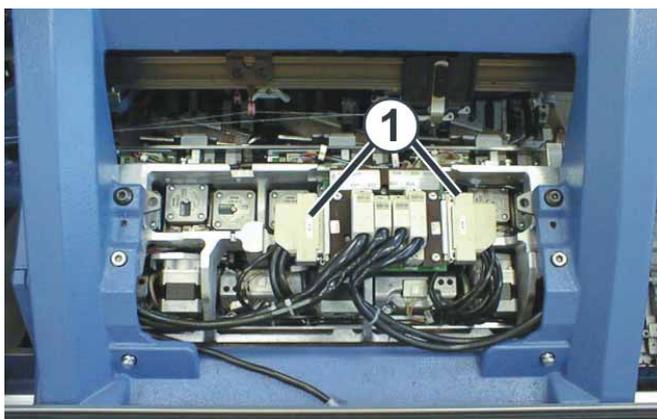


Fig. 6-35 Spine (motorini passo a passo, sistemi di selezione)

3. Disinnestare le spine (1) (motorini passo a passo, sistemi di selezione).
4. Togliere le viti (2) (complessivamente 15).

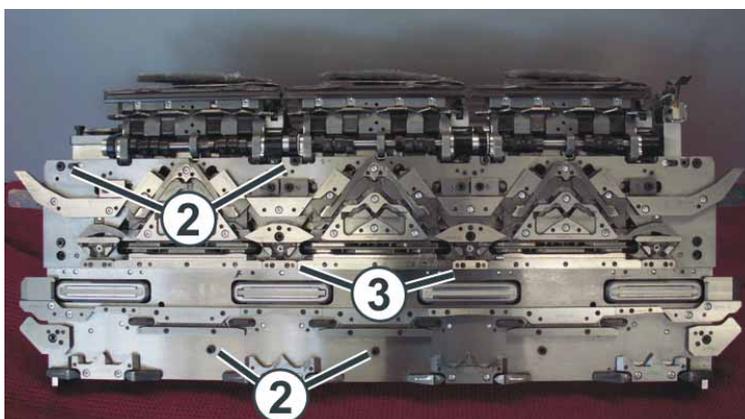


Fig. 6-36 Viti del corpo in ghisa sulla piastra della serratura

5. Togliere entrambe le camme (3). Sotto queste camme si trovano le viti (4).



Fig. 6-37 Viti sotto le camme

6.3 Sostituzione di componenti

6. Togliere le viti (4) (complessivamente 2).
7. Rivoltare la slitta in modo che la piastra della serratura si trovi in basso. Faccendo questo, badare che la piastra della serratura e la slitta (corpo in ghisa) non si stacchino.
8. Togliere la slitta.
9. Eseguire il lavoro sulle camme oppure i motorini passo a passo.
10. Rimontare la piastra della serratura e la slitta eseguendo le stesse operazioni in ordine inverso.

Altri informazioni:

- Attivazione e disattivazione della tensione di alimentazione a 40 V ([vedi pagina 6-1](#))
- Smontaggio della slitta ([vedi pagina 6-24](#))

6.3.13 Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio

In caso di un disturbo del dispositivo di pinzatura e di taglio occorre sostituirlo o smontarlo e pulirlo.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare il "Menu principale" |
|  | Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio" |
|  | Richiamare la finestra "Valori di correzione motore". |
|  | Confermare l'immissione |

Tab. 6-7 Tasti per lo smontaggio del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

1. Portare il carro sul lato opposto.
2. Disinserire l'interruttore principale ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.

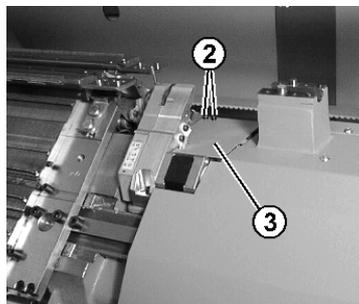


Fig. 6-38 Coperchio del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

3. Togliere il coperchio (3) svitando le viti (2).

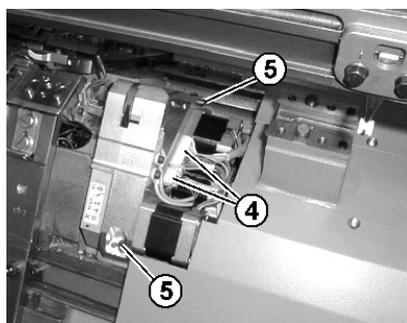


Fig. 6-39 Cavi e viti del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

4. Disinnestare le due spine (4).
5. Rimuovere le viti (5).
6. Rimuovere il dispositivo di pinzatura e di taglio

7. Montare un nuovo dispositivo di pinzatura e di taglio

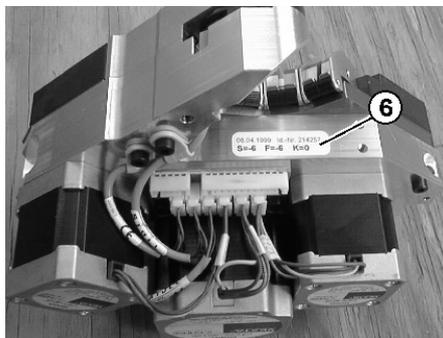


Fig. 6-40 Adesivo dei valori di correzione

8. Leggere ed annotare i valori di correzione (6) del nuovo dispositivo di pinzatura e di taglio filo.
9. Riportare i valori di correzione del motorino del nuovo dispositivo nel libretto di macchina.
10. Montare il coperchio (3).
11. Inserire l'interruttore principale.
12. Richiamare il "Menu principale".
13. Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".
14. Richiamare la finestra "Valori di correzione motore".
15. Immettere e confermare i valori di correzione annotati per la nuova unità.



Fig. 6-41 Finestra "Valori di correzione motore"



Se occorre sostituire il dispositivo di pinze e taglio filo e non se ne possiede uno nuovo, occorre comunicare questo fatto all'unità di comando. A tale scopo eseguire il "Restart and Machine Configuration" e disattivare il dispositivo di pinzatura e taglio mancante nella finestra "Opzioni macchina". In caso contrario la macchina non è in grado di continuare a lavorare. Nel programma di lavoro non devono essere presenti comandi di pinzatura e taglio per il dispositivo, altrimenti viene emesso un messaggio di errore e la macchina non può essere avviata.

→ Eseguire il "Riavvio con configurazione macchina"

6.3.14 Sostituzione dei guidafili



Nella sostituzione dell'archetto del guidafile, montando la rondella (2) verificare che il grano si trovi sul lato interno.

1. Arrestare il carro nella posizione d'inversione sinistra.

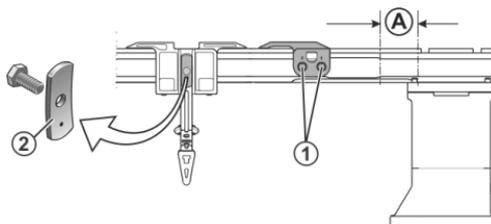


Fig. 6-42 Viti del limitatore dei guidafili

2. Allentare le viti (1) del limitatore dei guidafili.
3. Per rimuovere i limitatori dei guidafili, agire sulle viti (1). E' possibile rimuovere e montare i limitatori dei guidafili in qualsiasi punto.
4. Spostare i guidafile a destra o a sinistra verso il punto di sostituzione (A) e toglierli.
5. Posizionare i guidafile nuovi sulle barre.
6. Posizionare i limitatori dei guidafili sulle barre, distanziandoli gli uni dagli altri, e serrare.

6.3.15 Montaggio dei guidafili per intarsio *

E' possibile montare contemporaneamente guidafile normali e per intarsio.

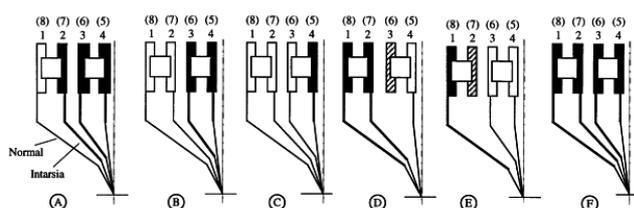


Fig. 6-43 Possibilità di combinazione per guidafile normali e per intarsio

E' possibile montare ogni combinazione a sé stante oppure in abbinamento a un'altra.

Per montare i guidafili per intarsio:

1. Arrestare il carro nella posizione d'inversione sinistra.

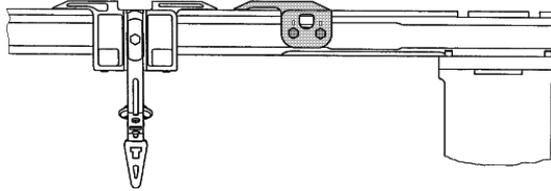


Fig. 6-44 Limitatore dei guidafili e dispositivo di rinvio del filo

2. Allentare le viti del limitatore dei guidafili.
3. Per rimuovere i limitatori dei guidafili, ruotare le viti. E' possibile rimuovere e montare i limitatori dei guidafili in qualsiasi punto.
4. Spostare a destra e togliere i guidafili normali.

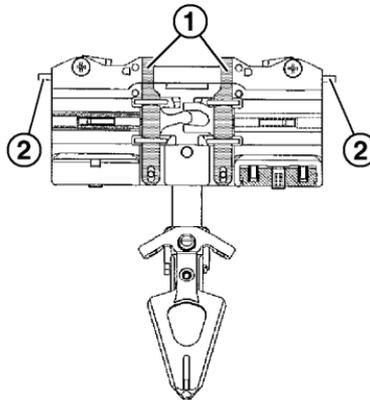


Fig. 6-45 Guidafili per intarsio

5. Montare i guidafili per intarsio e spostarli nelle loro posizioni iniziali. A tale scopo premere la pinza (1) verso l'esterno oppure i sollevatori (2) verso l'interno.

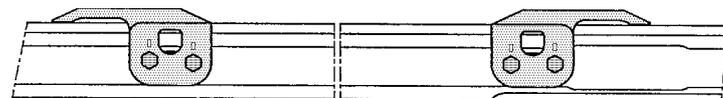


Fig. 6-46 Limitatori dei guidafili

6. Limitatori dei guidafili Posizionare i limitatori dei guidafili sulle barre con il braccetto rivolto all'esterno.
7. Posizionare i limitatori dei guidafili distanziati gli uni dagli altri e stringere.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

6.3.16 Sostituzione del dispositivo di controllo del filo

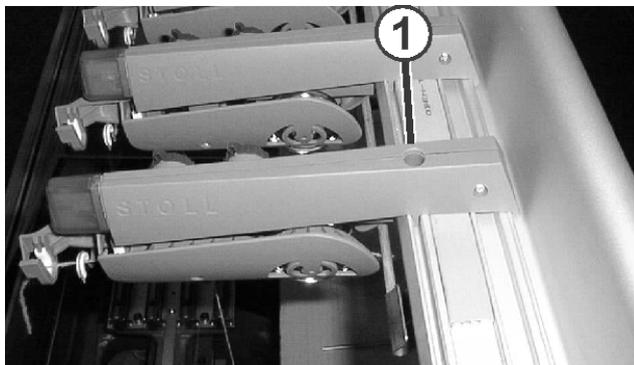


Fig. 6-47 Sostituzione del dispositivo di controllo dei fili

1. Marcare la posizione del dispositivo di controllo dei fili.
 2. Rimuovere la vite (1).
 3. Sollevare davanti il dispositivo di controllo dei fili fino a liberare le punte di contatto. Spostare all'indietro e togliere il dispositivo di controllo dei fili.
 4. Applicare il nuovo dispositivo di controllo dei fili esattamente sulla posizione (marcatura) di quello vecchio.
- oppure -**
- Montare il dispositivo di controllo dei fili supplementare a una distanza di 90 mm (minimo 75 mm) da quello più vicino.
 5. Agganciare il nuovo dispositivo di controllo dei fili nella guida posteriore. Tirare in avanti il dispositivo di controllo dei fili e contemporaneamente spingerlo in basso.
 6. Tirare in avanti il dispositivo di controllo dei fili e fissarlo con la vite (1).

6.3.17 Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione

Per sostituire la cinghia di comando e il rullo a frizione del fornitore a frizione attenersi alle fasi qui di seguito riportate:

- Operazioni preliminari
- sostituzione della cinghia di comando
- Spostamento del rullo a frizione
- Sostituzione del rullo a frizione

Operazioni preliminari 1. Rimuovere la linguetta (1) e allentare leggermente le viti zigrinate.

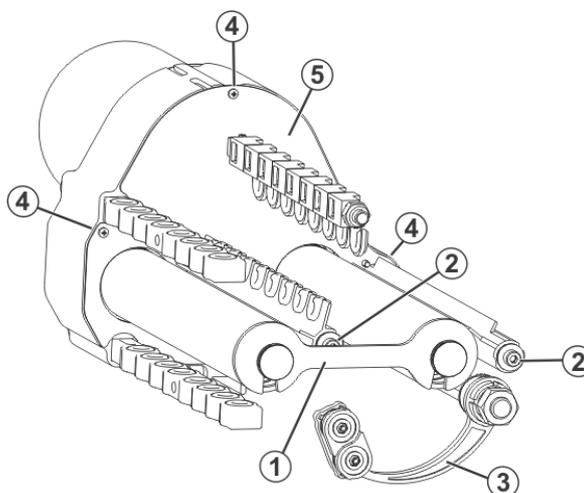


Fig. 6-48 Fornitore a frizione

2. Rimuovere le viti (2) e togliere le barre di arresto.
3. Allentare i giunti dei bracci (3) in modo da poter girarli.
4. Rimuovere le viti (4) e togliere il coperchio della carcassa (5).

Sostituzione della cinghia di comando

1. Ruotare manualmente la rondella dentata (6) fino ad allentare le due viti a brugola passando dai fori (7).

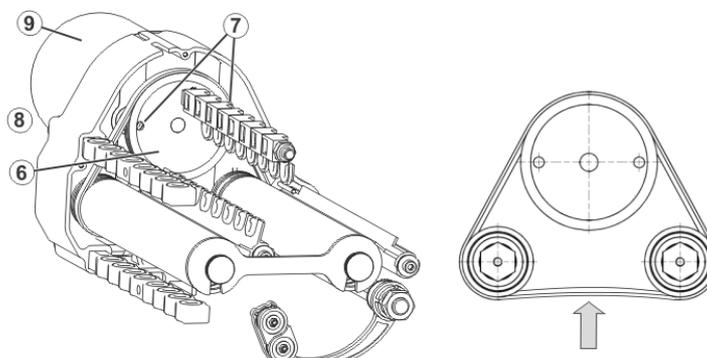


Fig. 6-49 Cinghia di comando

2. Estrarre la cinghia (8).

6.3 Sostituzione di componenti

3. Montare la nuova cinghia in modo che scorra negli incavi della ruota di comando.
4. Spingere verso l'alto il motorino (9) e serrare le viti dei fori (7)
5. Controllare la tensione della cinghia.
E' possibile comprimere la cinghia di ca. 2-4 mm esercitando una leggera pressione.

Modificazione della
posizione dello spostamento
del rullo a frizione

Col tempo, la superficie del rullo a frizione viene usurata dal filato. Non è necessario sostituirlo immediatamente, ma è possibile spostarlo di 11 mm nella sua posizione. Questo accorgimento ne raddoppia la durata.

1. Rimuovere le viti (12).

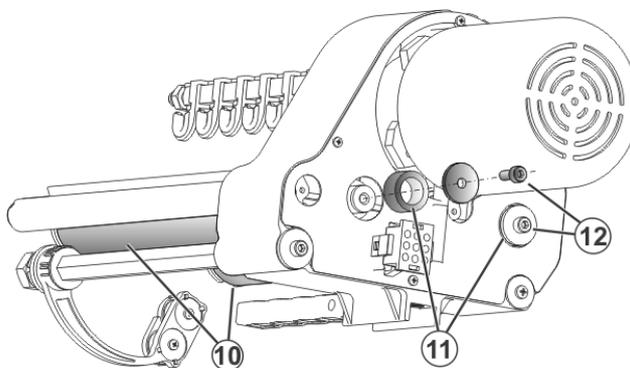


Fig. 6-50 Viti per i rulli a frizione

2. Rimuovere il distanziale (11).
3. Togliere i due rulli a frizione (10).
4. Per il montaggio: Innestare il distanziale (11) sull'asse del rullo a frizione (10)
5. Reinserrire il rullo a frizione (10).
6. Riserrare le viti (12) senza distanziali.

Sostituzione del rullo a
frizione

1. Rimuovere le viti (12).
2. Togliere i rulli a frizione (10).
3. Montare il nuovo rullo a frizione.
4. Serrare le viti (12).

6.3.18 Spurgo della tubazione dell'olio

Solo per macchine con
lubrificazione centrale



Fig. 6-51 Finestra "Lubrificazione centrale"

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Impostazioni macchina" |
|  | Richiamo dei "tasti di funzione supplementari" |
|  | Richiamo della finestra "lubrificazione centrale" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 6-8 Tasti per lo spurgo della lubrificazione centrale

Spurgo della tubazione dell'olio:

1. Arrestare il carro fuori della frontura.
2. Allentare leggermente la vite di spurgo (7).

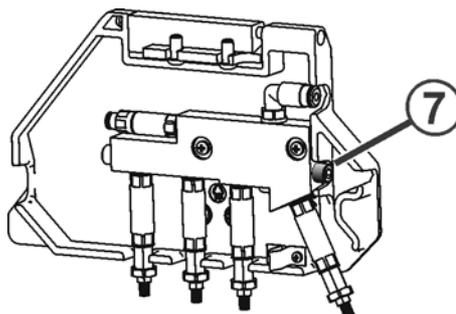


Fig. 6-52 Spurgo della lubrificazione centrale

6.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

3. Portare la lubrificazione centrale in posizione di montaggio.
Suggerimento: Collocare un panno sotto la lubrificazione centrale, in quanto fuoriesce olio.
4. Nel "Menu principale" richiama la finestra "Regolazioni macchina".
5. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
6. Richiamare la finestra "Lubrificazione centrale".
7. Portare l'interruttore "Spurgo" su "On".
La pompa manda olio nella tubazione.
8. Quando dal foro della vite di spurgo fuoriesce olio, portare l'interruttore "Spurgo" (6) su "Off".
9. Riserrare a fondo la vite di spurgo (9,5 Nm).
10. Ripetere lo spurgo su tutte le unità di lubrificazione.
11. Richiamare il "Menu principale".

6.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro) ([vedi pagina 6-44](#))
- Alimentatore ([vedi pagina 6-47](#))
- Comando dei magneti dei guidafili ([vedi pagina 6-48](#))
- Sostituzione della scheda elettronica ([vedi pagina 6-49](#))

6.4.1 Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro)

Il comando della macchina è situato nel armadio di comando destro e sinistro sotto i coperchi. La scheda per comandare i magneti dei guidafili si trova nel carro.

Armadio di comando
sinistro *

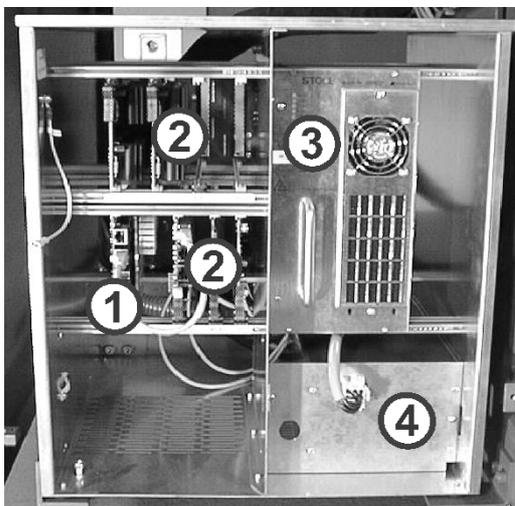


Fig. 6-53 Armadio di comando sinistro

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------------|
| 1 | PC industriale e disco rigido (hard disk) | 3 | Alimentatore con diodi luminosi |
| 2 | Schede elettroniche | 4 | Batteria |

| Scheda | Funzione |
|--------|--|
| 976 | Gestione dell'unità d'immissione e dello schermo sensitivo. Comando del disco rigido. Il disco rigido (hard disk) è integrato sulla scheda. |
| 966 | Elaboratore principale; raccolta di tutti i messaggi dalle altre schede. Output di istruzioni alle altre schede. Comando del decorso della lavorazione. Comando del carro (azionamento principale) e della posizione di spostamento della frontura posteriore. |
| 965 | Controllo delle posizioni del carro. Comando dei sistemi di selezione e dei motorini passo a passo. Trasmissione delle informazioni alla scheda 943. |
| 951 | Controllo dello stato di carica degli accumulatori. Attivazione della ricarica. Comando della sirena, dell'illuminazione, degli elementi piezoelettrici e della lubrificazione centrale. |
| 943 | Stadio finale dei motorini passo a passo delle camme di discesa. Collaborazione con la scheda 965. |

Tab. 6-9 Schede elettroniche

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

6.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

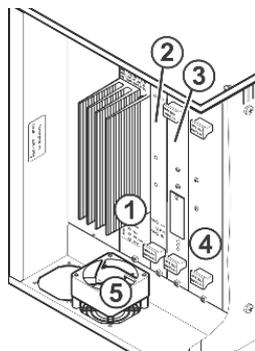
Armadio di comando
destro *

Fig. 6-54 Armadio di comando destro

- | | | | |
|---|---|---|-------------------------|
| 1 | Unità di controllo dell'azionamento e dello spostamento | 4 | Scheda del condensatore |
| 2 | Scheda relè, fusibile per (1) | 5 | Ventilatori |
| 3 | Scheda del tiraggio | | |

| Scheda | Funzione |
|--------|---|
| 954 | Controllo del motore di azionamento e di spostamento. Trasmissione dei messaggi di errore dai motori alla scheda 966. |
| 953 | La scheda relè controlla che la macchina non possa essere avviata finché sia presente un errore. Disinserimento dell'interruttore principale: - se il disinserimento automatico della macchina è attivato - in caso di sovratensione estrema - se i servi non sono pronti Comando del fornitore, dell'eliminazione della lanugine e della lampada di disturbi. Fusibile zavorra per il servocomando e lo spostamento. |
| 929 | Comando dei motori di tiraggio (tiraggio principale e ausiliario, pettine, motore di pressione). Trasmissione dei messaggi di errore dai motori di tiraggio alla scheda 966. |
| 936 | Condensatori dei motori del tirapezza (per larghezze della frontura 72, 84 e 96 pollici) |
| 948 | Condensatori dei motori del tirapezza (per larghezza della frontura 50 pollici) |

Tab. 6-10 Schede elettroniche

Altri informazioni:

- Configurazione del disinserimento automatica della macchina ([vedi pagina 3-7](#))
- Simboli contenuti nel presente documento ([vedi pagina 1-4](#))

6.4.2 Alimentatore

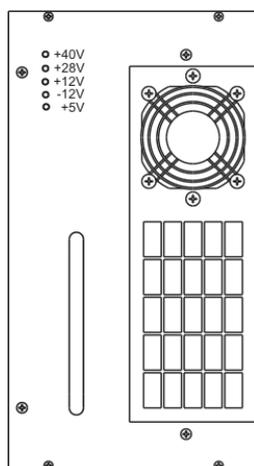


Fig. 6-55 Alimentatore

I diodi luminescenti dell'alimentatore indicano quali tensioni si creano e in corrispondenza di quale valore si verifica un errore. All'inserimento dell'interruttore principale, i tre LED inferiori si accendono immediatamente, quello a +28 V circa 1 secondo più tardi e quello a +40 V per ultimo. La sequenza di accensione dei diodi luminosi in fase d'inserimento può fornire indicazioni sulle cause dei disturbi.

6.4.3 Comando dei magneti dei guidafili

Ogni sistema di lavorazione ha una scheda elettronica (1) per comandare i magneti dei guidafili.

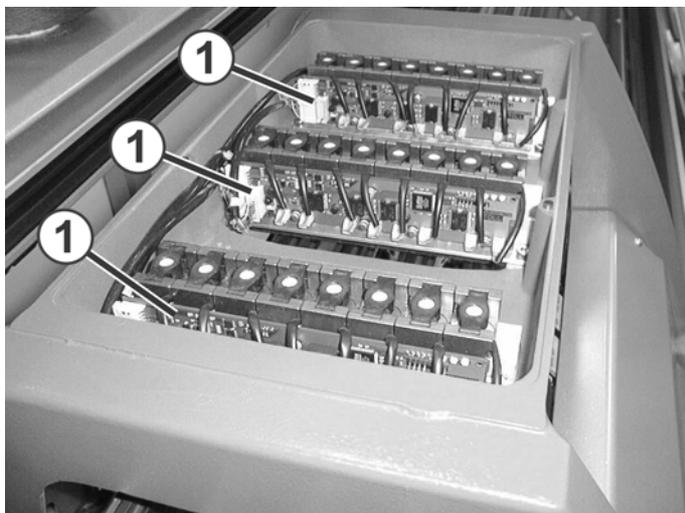


Fig. 6-56 Schede elettroniche per comandare i magneti dei guidafili

| Scheda | Funzione |
|--------|---|
| 960 | Attivazione dei magneti dei guidafili, dopo che la scheda 966 ne ha segnalato il punto d'inserimento. |

Tab. 6-11 Schede elettroniche

6.4.4 Sostituzione della scheda elettronica

1. Collocare l'interruttore principale su "0" ed attendere che i diodi luminescenti dell'alimentatore si spengano (circa 60 secondi).
2. Aprire il coperchio del quadro elettrico sinistro.



PRUDENZA

La carica elettrostatica può distruggere una scheda elettronica!
Se l'operatore che ha accumulato una carica elettrostatica tocca una scheda, la distrugge.

- Scaricarsi toccando la "terra", p. es. una tubatura dell'acqua o il telaio della macchina, prima di manipolare una scheda.
 - Toccare le schede soltanto ai bordi o sul lato anteriore.
-



PRUDENZA

Il danneggiamento dei pin sul retro danneggia a sua volta le schede elettroniche!

Inserire delle schede nuove se i pin sul retro vengono piegati o rotti.

- Quando si sostituiscono le schede, fare attenzione a non danneggiare i pin.
-

3. Togliere la scheda.
4. Inserire una scheda nuova.
5. Chiudere il coperchio del quadro elettrico sinistro.
6. Portare l'interruttore principale su "1" e confermare l'eliminazione dell'errore.

6.5 Controllo dei fusibili



PERICOLO

Tensione elettrica letale!

La scossa elettrica può causare la morte o lesioni gravi.

→ Portare l'interruttore principale su "0" e attendere finché lo schermo sensitivo non si spenga e non venga emesso il segnale acustico.

1. Portare l'interruttore generale su "0".
2. Attendere finché lo schermo sensitivo non si spenga e non venga emesso il segnale acustico.

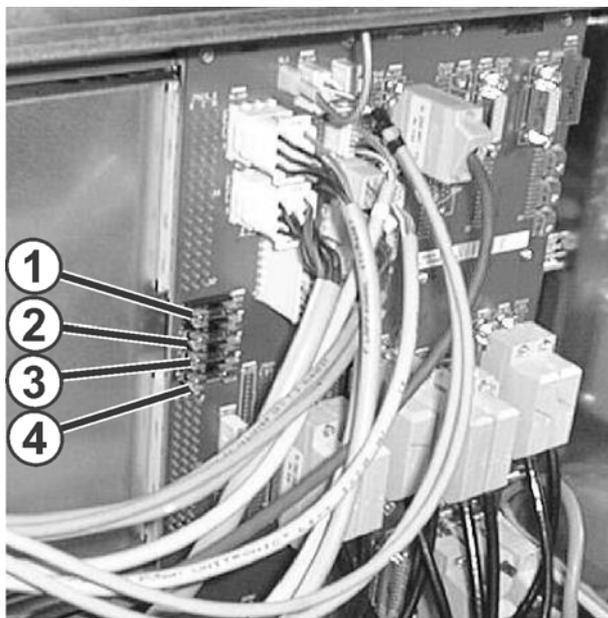


Fig. 6-57 Fusibili sul lato posteriore dell'apparecchio di comando sinistro

- | | |
|-------------------------|--|
| 1 28 V (arresti) (1 AT) | 3 Dispositivo di controllo dei fili (1 AT) |
| 2 STIXX (1 AT) | 4 Ricarica della batteria (1 AT) |

3. Controllare i fusibili da (1) a (4) sul lato posteriore dell'apparecchio di comando sinistro.

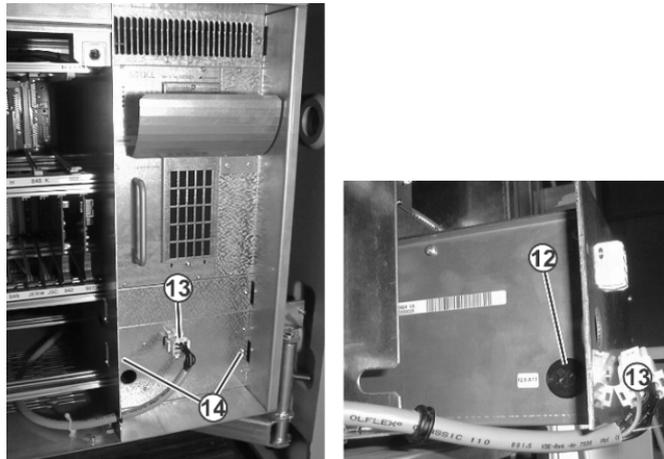


Fig. 6-58 Fusibile della batteria (12) sotto l'alimentatore

4. Controllare il fusibile (12) sull'apparecchio di comando a destra. Per farlo, estrarre la spina (13), svitare le due viti (14) ed estrarre il modulo della batteria.



PERICOLO

Pericolo di ustione!

Lesioni causate da parti ad alta temperatura.

- Nell'estrarre la platina, badare che le resistenze (6) non vengano toccate. Queste possono assumere temperature molto elevate.

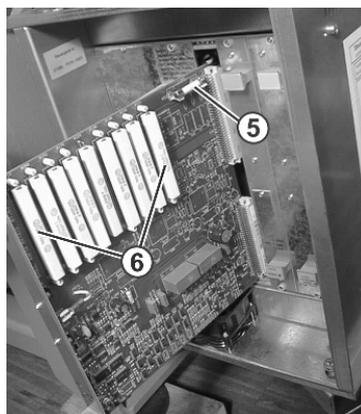


Fig. 6-59 Fusibile zavorra (5) per servoazionamento e spostamento sull'apparecchio di comando a destra

5. Controllare il fusibile (5) sull'apparecchio di comando a destra. Per farlo, svitare la vite in alto ed in basso ed estrarre la scheda.

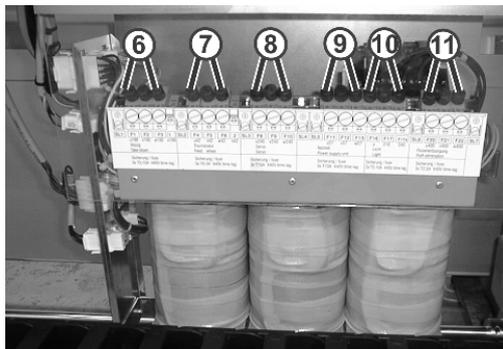


Fig. 6-60 Fusibili sul trasformatore sul lato posteriore della macchina

| | | | |
|---|-----------------------------|----|--------------------------------------|
| 6 | F1-F3: Abbassa-aggi | 10 | F16-F17: Illuminazione |
| 7 | F4-F6: Fornitore a frizione | 11 | F20-F22: Eliminazione della lanugine |
| 8 | F8-F10: Servoazionamenti | 11 | F20: Lubrificazione centrale |
| 9 | F11-F13: Alimentatore | | |

6. Controllare i fusibili da (6) a (11) sul trasformatore sul lato posteriore della macchina.



Il fusibile è guasto.

- Utilizzare un fusibile di ricambio compreso negli accessori. Utilizzare solo un fusibile della stessa portata nominale.
Portata del fusibile: vedi etichetta (stampata) o lo schema elettrico. Lo schema elettrico si trova nel catalogo dei ricambi fornito insieme alla macchina.

7 Installazione del software ed impostazioni di base

Questo capitolo descrive come installare ed impostare un sistema operativo Stoll.

A tal fine è necessario conoscere la procedura di inizializzazione (il caricamento del software e l'attivazione del sistema di controllo) della macchina per maglieria.

Nell'installazione o nella configurazione del sistema operativo Stoll si interviene in questa procedura di inizializzazione.

A tal fine si richiamano diverse finestre, ad esempio la finestra "Basic Settings Menu".

Per la configurazione del sistema operativo Stoll si aprono ulteriori finestre, nelle quali si possono eseguire modifiche.

Se le macchine per maglieria sono intercollegate on rete o sono collegate ad un sistema per l'elaborazione di disegni, è possibile configurare il collegamento online.



Prima di installare un sistema operativo Stoll o prima di modificare la configurazione salvare i dati di macchina per evitare perdite di dati.

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Fase di inizializzazione ([vedi pagina 7-2](#))
- Carica/salva dei dati della macchina ([vedi pagina 7-16](#))
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick ([vedi pagina 7-18](#))
- Installare il sistema operativo Stoll ([vedi pagina 7-19](#))

7.1 Fase di inizializzazione

Lo schema seguente illustra la procedura di inizializzazione della macchina per maglieria (con controllore OKC).

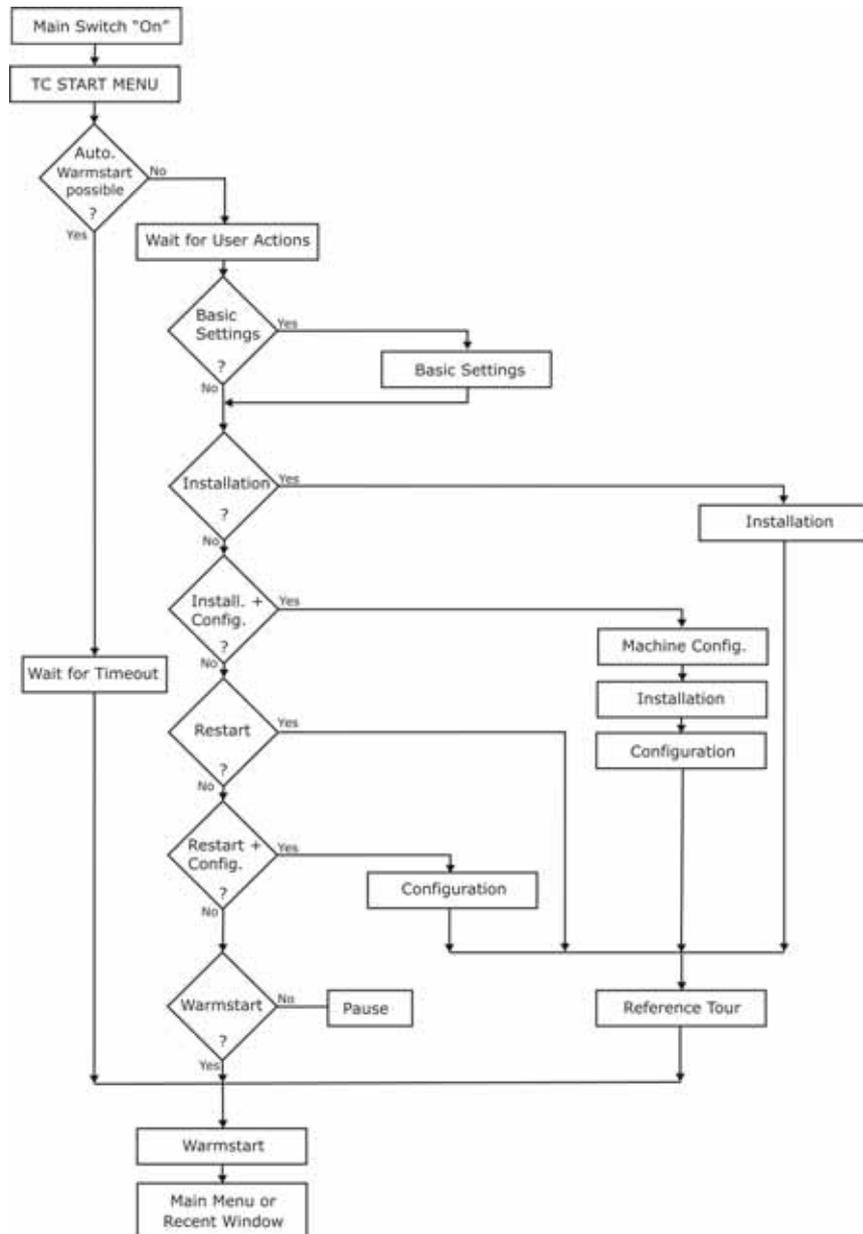


Fig. 7-1 Schema della procedura di inizializzazione

Descrizione della procedura di inizializzazione

All'accensione della macchina per maglieria (interruttore generale "1") viene avviato Windows XP. Sullo schermo tattile compare la pagina di benvenuto.

Poi i singoli componenti del sistema di controllo avviano automaticamente i rispettivi programmi di inizializzazione, cioè vengono caricati i diversi driver ed applicazioni della System Control Unit (SCU).

Durante questa fase sullo schermo tattile compare la seguente finestra:



Fig. 7-2 Avvio della System Control Unit (SCU)

Al termine di questa procedura si apre la finestra "BootOkc".

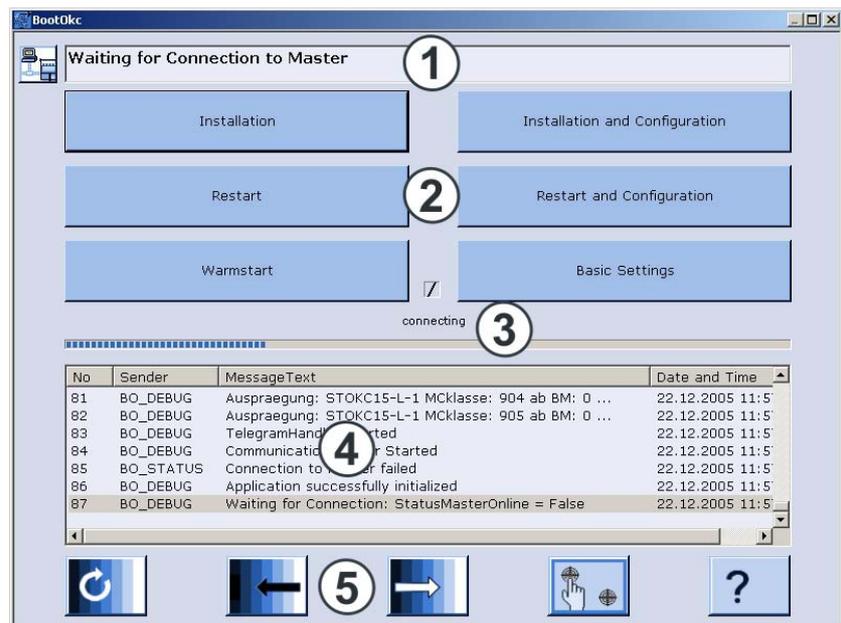


Fig. 7-3 Finestra "BootOkc"

- 1 Il simbolo e la riga di stato indicano lo stato del collegamento.
- 2 Tasti di esecuzione di determinate azioni.
- 3 Gli indicatori dell'attività e del progresso indicano il progresso della fase di inizializzazione.
- 4 Elenco di numerazione dei messaggi di stato e di errore e di visualizzazione della data e dell'ora.
Altre informazioni di debug possono essere attivate qualora necessario. Queste informazioni vengono salvate anche in un file log e possono essere copiate con "Copy Logfiles".
- 5 Tasti di impostazione dello schermo tattile.

7.1 Fase di inizializzazione

In un primo momento sono attivi solo i tasti "Installation", "Installation and Configuration" e "Basic Settings". Dopo aver instaurato il collegamento con il controllore, sulla base delle informazioni di controllo vengono attivati ulteriori tasti.

Se è possibile l'avviamento a caldo, esso viene eseguito automaticamente al termine di un tempo di attesa impostabile (impostazione predefinita: 30 secondi).

Poi compare il menu principale o l'ultima finestra aperta.



Fig. 7-4 Menu principale

La macchina per maglieria è ora pronta per entrare in funzione.

Interrompere l'avviamento a caldo L'avviamento a caldo della macchina per maglieria può essere interrotto toccando i tasti della finestra "BootOkc".

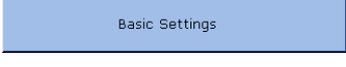
| Tasto | Significato |
|---|---|
|  | Avvia la procedura di installazione di un sistema operativo Stoll. Il percorso di salvataggio del sistema operativo Stoll può essere selezionato nella finestra "Basic Settings". |
|  | Avvia la procedura di installazione di un sistema operativo Stoll con configurazione del software. Il percorso di salvataggio del sistema operativo Stoll può essere selezionato nella finestra "Basic Settings". |
|  | Riavvia il software (Reboot). |
|  | Riavvia il software (Reboot) con configurazione del software. |
|  | Esegue un avviamento a caldo manuale. |
|  | Richiama la finestra "Basic Settings Menu". |
|  | Regolare la luminosità dello schermo. |
|  | Selezione di una tonalità più scura per la luminosità dello schermo. |
|  | Selezione di una tonalità più chiara per la luminosità dello schermo. |
|  | Calibrazione dello schermo tattile. |

Fig. 7-5 Possibilità di interrompere l'avviamento a caldo

Altri informazioni:

- Regolazione dello schermo sensitivo ([vedi pagina 3-8](#))

7.1.1 Basic Settings

Richiamare la finestra "Basic Settings Menu":

- La macchina per maglieria è spenta.
1. Portare l'interruttore generale su "1".
Si apre la finestra "BootOkc".
 2. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo toccare il tasto "Basic Settings".
Si apre la finestra "Basic Settings Menu".



Fig. 7-6 Finestra "Basic Settings Menu"

| Spiegazione | Spiegazione |
|------------------------------------|---|
| Boot Source | Tasti di selezione dell'origine dei file di installazione. |
| Delay Time for automatic Warmstart | Immissione del tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico. |
| Service Activities | Tasti per scopi di assistenza. |

Tab. 7-1 Area della finestra "Basic Settings Menu"

Selezionare l'origine dei file di installazione (Boot Source)

Nell'area "Boot Source" della finestra "Basic Settings Menu" si definisce l'origine dei file di installazione del sistema operativo Stoll.

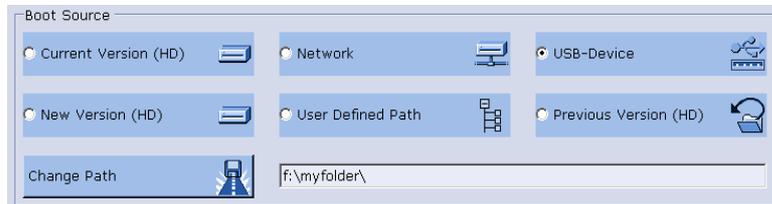


Fig. 7-7 Selezione dell'origine nella finestra "Basic Settings Menu"

| Tasto | Spiegazione |
|-----------------------|--|
| Current Version (HD) | Reinstallazione della versione attuale. |
| New Version (HD) | installazione di una nuova versione. |
| Previous Version (HD) | Installazione della versione precedente. |
| Network | installazione di una versione da una rete. |
| USB Device | Installazione di una versione da una periferica collegata al connettore USB. |
| User Defined Path | installazione di una versione da un percorso definito dall'utente. |
| Change Path | Tasto di selezione del percorso |

Tab. 7-2 Tasti nell'area "Boot Source" della finestra "Basic Settings Menu"

Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo

In quest'area della finestra "Basic Settings Menu" si regola il tempo di attesa tra l'apertura della finestra "BootOkc" e l'avviamento a caldo automatico (visualizzazione del menu principale).



Fig. 7-8 Tempo di attesa per l'avviamento a caldo nella finestra "Basic Settings Menu"



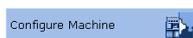
Il tempo di attesa può essere interrotto in qualsiasi momento toccando un tasto qualsiasi nella finestra "Basic Settings".

Impostare il tempo di attesa:

1. Spostare il cursore sulla posizione desiderata.
Il tempo di attesa viene visualizzato nel campo di immissione.
2. Confermare l'immissione.

7.1 Fase di inizializzazione

Configurare la macchina



A causa della strategia di controllo OKC, alcune informazioni di base sulla macchina devono essere note già all'avviamento. Queste informazioni si immettono nella finestra "Machine Configuration".

- Toccare il tasto "Configure Machine".
Si apre la finestra "Machine Configuration".

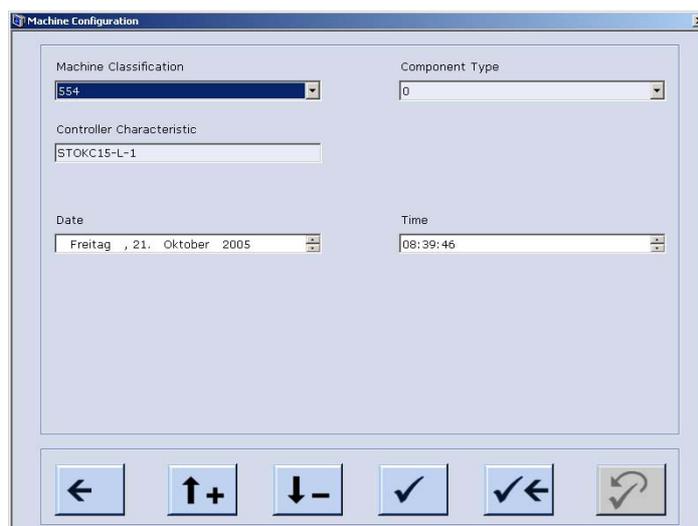


Fig. 7-9 Finestra "Machine Configuration"

| Denominazione | Descrizione |
|---------------------------|--|
| Machine Classification | Immissione della classificazione della macchina. |
| Component Type | Immissione del modello. |
| Controller Characteristic | Nome del controllore. Risulta dalla classificazione della macchina e dal modello. |
| Date | Immissione della data. |
| Time | Immissione dell'ora. |

Tab. 7-3 Componente della finestra "Machine Configuration"

Immettere la classificazione della macchina ed il modello:

1. Nel campo di elencazione "Machine Classification" selezionare la classificazione della macchina.
2. Nel campo "Component Type" selezionare il modello.
Nel campo "Controller Characteristic" compare il tipo di controllore.
3. Conferma l'inserimento.

Immettere la data e l'ora:

1. Nel campo di elencazione "Date" immettere la data attuale.
2. Nel campo di elencazione "Time" immettere l'ora attuale.
3. Confermare l'immissione.

Configurare la rete



Per intercollegare in rete la macchina per maglieria con altre macchine per maglieria o con un sistema per l'elaborazione di disegni, è necessario configurare ed attivare la rete per la macchina per maglieria mediante la finestra "Network Configuration".

- Toccare il tasto "Configure Network".
Si apre la finestra "Network Configuration".

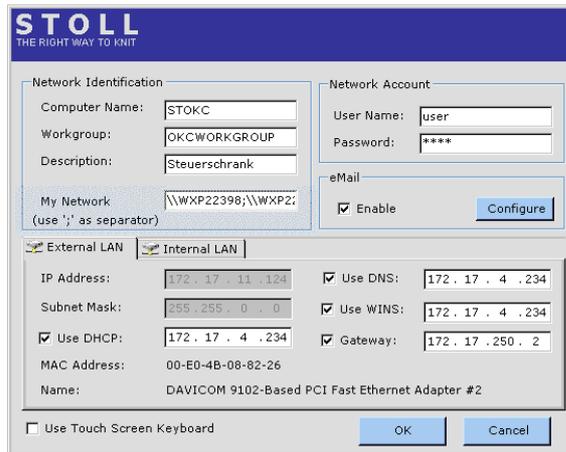


Fig. 7-10 Finestra "Network Configuration"

In questa finestra si immettono tutti i parametri di rete necessari. I valori vengono immessi con la tastiera interna (sullo schermo) o con la tastiera esterna.

| Denominazione | Descrizione |
|-------------------|--|
| Nome del computer | L'immissione del nome (della macchina) è necessaria per permettere agli altri partecipanti di rete di accedere a questa macchina. Questa macchina verrà identificata in rete con questo nome. Immettere descrizioni riguardanti tale macchina nel campo "Description". |
| Workgroup | Per permettere una comunicazione tra le macchine, tutte le macchine per maglieria dovrebbero essere assegnate allo stesso "Workgroup". Questo campo di immissione deve essere compilato. Se si tratta di una rete all'interno di un'intera azienda, chiedere all'amministratore della rete un nome idoneo per il gruppo di lavoro. |
| Description | L'immissione della descrizione della macchina è optional, ma serve ad identificare più facilmente una macchina all'interno di reti di grande dimensione. Ad esempio tipo di macchina, finezza ed altre particolarità di questa macchina. Questa voce compare come commento nel Windows Explorer. |
| My Network | Qui sono elencati gli elaboratori definiti nel campo "Mia rete"; vedi Collegamento KnitLAN (vedi pagina 4-122). Per aggiungere manualmente voci all'elenco, attenzione all'ortografia, se vengono utilizzati più elaboratori: \\nome del computer;\\nome del computer;\\nome del computer Il carattere di separazione dei singoli elaboratori è il punto e virgola (";"). |

7.1 Fase di inizializzazione

| Denominazione | Descrizione |
|---------------|---|
| User Name | Per poter utilizzare i drive e le cartelle condivisi in rete, l'utente e la sua password devono essere riconosciuti dalla rete. L'amministratore di rete crea un nome di utente e la password corrispondente, in modo da poter accedere alle risorse di rete. |
| Password | |
| E-mail | Immissione di un indirizzo e-mail (Configure). All'indirizzo vengono inviati messaggi del sistema di controllo se la casella "Enable" è selezionata. |
| IP Address | Ogni macchina (computer) deve avere all'interno di una rete un indirizzo IP univoco. Il protocollo di rete TCP/IP comunica tramite questo indirizzo IP con le singole macchine. La ripartizione delle reti avviene in cosiddette classi di rete. Il programma assegna automaticamente ad ogni macchina un indirizzo di rete individuale, il quale viene visualizzato qui. |
| Subnet Mask | Per ogni macchina, il programma compila automaticamente questo campo con un valore per la rete parziale "Class B". |
| Use DHCP | Mediante un server, il DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) consente l'assegnazione dinamica di un indirizzo IP e di altri parametri di configurazione a computer (macchine) in rete |
| MAC Address | Media Access Controll Address. |
| Name | Nome della scheda di rete. |
| Use DNS | Domain Name Services mediante un DNS Server. Se necessario, immettere l'indirizzo IP del server. |
| Use WINS | Windows Internet Name Services. Se necessario, immettere l'indirizzo IP del server. |
| Gateway | Un Gateway consente il collegamento tra reti parziali. Se necessario, immettere l'indirizzo IP del componente attivo. |

Tab. 7-4 Componente della finestra "Network Configuration"



Le impostazioni nella finestra "Network Configuration", in particolare le impostazioni per "External LAN", devono essere eseguite dall'amministratore di rete. Le impostazioni per "Internal LAN" servono allo sviluppo e non devono essere modificate.

Gli indirizzi IP Ethernet 192.168.0.1 e 192.168.0.2 sono riservati per le macchine per maglieria Stoll e non devono essere utilizzati nella rete dell'azienda.

Il motivo: le schede 963 (IPC) e 966 (Power CPU) della macchina per maglieria utilizzano questi indirizzi IP per intercomunicare. Se questi due indirizzi vengono utilizzati nella rete dell'azienda, le schede non possono più operare correttamente e la macchina non funziona più.

Visualizzazione e devisualizzazione della tastiera sullo schermo

→ Per visualizzare permanentemente la tastiera sullo schermo, selezionare la casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard".
Facendo clic su un campo di immissione si apre la tastiera sullo schermo.

- oppure -

→ Per devisualizzare la tastiera sullo schermo, annullare la selezione della casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard".

Immissione del nome della macchina (nome del computer)

1. Toccare il campo di immissione "Computer Name".
Compare la tastiera sullo schermo.
2. Immettere nel campo d'immissione "Computer Name" un nome a scelta (5-15 caratteri) per la singola macchina da maglieria.



Immissione del nome dell'utente e della password

L'amministratore di rete deve aver impostato un nome utente con la password corrispondente prima che si possa accedere alle risorse di rete.

1. Immettere il nome dell'utente (5-15 caratteri) nel campo d'immissione "User Name".
2. Nel campo di immissione "Password" immettere la password corrispondente (5-15 caratteri).
Per ogni carattere immesso viene visualizzato un "*" (asterisco).

Immissione del gruppo di lavoro (Workgroup)

→ Immettere nel campo d'immissione "Workgroup" il nome del gruppo di lavoro/gruppo macchine di questa macchina (5-15 caratteri).

- oppure -

→ Conservare l'impostazione predefinita.

Immissione della descrizione della macchina (Description)

→ Immettere nel campo d'immissione "Description" una descrizione supplementare di questa macchina (numero max. di caratteri 50).

7.1 Fase di inizializzazione

Immissione dell'indirizzo e-mail

1. Selezionare la casella di controllo "Enable".
2. Toccare il tasto "Configure".
Si apre la finestra "E-Mail Configuration".



3. Nel campo Events selezionare l'evento al cui verificarsi viene inviata l'e-mail.
4. Immettere l'indirizzo e-mail nel campo "E-Mail address"
5. Conferma l'inserimento.

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN ([vedi pagina 4-122](#))

Emissione debug On/Off



Con questo tasto si può attivare o disattivare l'emissione ampliata dei messaggi di debug nella finestra "Logging".

1. Per emettere messaggi di debug ampliati nella finestra "Logging", toccare il tasto "Enable Debug Output".
La scritta del tasto cambia in "Disable Debug Output".
 2. Confermare l'immissione.
- oppure -
1. Per non emettere messaggi di debug ampliati, toccare il tasto "Disable Debug Output".
La scritta del tasto cambia in "Enable Debug Output".
 2. Confermare l'immissione.

Caricamento delle regolazioni nell'elaboratore della macchina



Le regolazioni della macchina non comprendono solo i dati di macchina ma anche le opzioni della macchina, la configurazione della macchina, il report, le regolazioni della rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati "Dongle". I dati dongle vengono salvati in un file di nome "mcnumber.dgl" (mcnumber = numero della macchina).

■ È presente un file con dati del dongle.

1. Battere il tasto "Load Dongle".
Viene visualizzata una finestra di selezione per aprire un file.
2. Selezionare il file dongle (mcnumber.dgl).



Vengono sovrascritte le regolazioni macchina attuali!

Quando le regolazioni macchina vengono copiate sul disco rigido, quelle attuali vengono sovrascritte.

Eeguire le operazioni indicate qui di seguito soltanto se si vogliono sostituire le regolazioni della macchina attuali per quelle memorizzate nel file.

3. Confermare l'immissione.
4. Se le regolazioni di rete sono presente, il sistema vi chiede se queste regolazioni devono essere anche letti. Se conferma questa domanda con "Yes", vengono lette le regolazioni di rete e un ricaricamento eseguito automaticamente.
Le regolazioni della macchina vengono copiate sulla macchina. Al termine della copiatura apparisce un messaggio.

7.1 Fase di inizializzazione

Salvare i dati del dongle



Le regolazioni della macchina non comprendono solo i dati di macchina ma anche le opzioni della macchina, la configurazione della macchina, il report, le regolazioni della rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati "Dongle". I dati dongle vengono salvati in un file di nome "mcnumber.dgl" (mcnumber = numero della macchina). Il backup dei dati è importante, ad esempio quando si sostituisce il disco rigido.

1. Sfiocare il tasto "Save Dongle".
Viene visualizzata una finestra di selezione per aprire un file.
2. Selezionare il percorso di salvataggio.
3. Confermare l'immissione.
Le regolazioni della macchina vengono copiate sul supporto di destinazione (nome del file: mcnumber.dgl).

Diagnosi degli errori con Copy Logfiles



Quando il computer della macchina ha difficili problemi, ad esempio non reagisce più alle immissioni, o il programma si arresta di colpo, la causa è molto importante per la ditta Stoll. Il computer memorizza internamente i dati fino al disturbo in cosiddetti "Logfiles". Questi files possono essere zippati e salvati su un supporto a scelta. Il file riceve il nome "Log_date_time_mcnr.zip" e può essere inviato alla STOLL-HELPLINE per eseguire un'esatta diagnosi degli errori.

1. Toccare il tasto "Copy Logfiles".
Viene visualizzata una finestra di selezione per salvare un file.
2. Selezionare la localizzazione della memoria.
3. Confermare l'immissione.
I files log vengono zippati e salvati sul supporto di destinazione (nome del file: Log_date_time_mcnr.zip).

Ripristino della versione precedente del sistema operativo Stoll



1. Toccare il tasto "Restore Last Version".
Compare una finestra di dialogo per confermare il ripristino.



Viene sovrascritta la versione attuale del sistema operativo!

Quando si ripristina la versione precedente del sistema operativo, quella attuale viene sovrascritta.

Eseguire le fasi qui di seguito riportate soltanto se si intende sostituire il sistema operativo attuale con l'ultima versione.

2. Per ripristinare la versione precedente del sistema operativo, confermare il messaggio.
Si apre la finestra "BootOk". L'origine (Boot Source) è impostata automaticamente su "Previous Version (HD)".

3. Per installare il sistema operativo Stoll senza configurazione successiva, toccare il tasto "Installation".

- oppure -

- ➔ Per installare il sistema operativo Stoll con configurazione successiva, toccare il tasto "Installation and Configuration".
Il sistema operativo Stoll viene installato.

Visualizzare la versione software attuale



A scopo di diagnosi è importante sapere quale software è installato sul computer. La finestra "Info" contiene i numeri di versione del sistema operativo Stoll attualmente installato. In caso di messaggi di errore è necessario comunicare questi numeri di versione alla STOLL-HELPLINE.

- ➔ Toccare il tasto "Show Current Version".
Si apre la finestra "Info". Qui compaiono i numeri di versione del sistema operativo Stoll.



Con "Copy Logfiles" questi dati vengono salvati automaticamente nel file "Log_date_time_mcnr.zip".

Visualizzare la cronologia delle versioni software



A scopo di diagnosi è importante sapere quale software è installato sul computer. Nella finestra "Version Info" vengono protocollati i numeri di versione attuali e tutte le installazioni software finora eseguite. In caso di messaggi di errore è necessario comunicare questi numeri di versione alla STOLL-HELPLINE.

- ➔ Toccare il tasto "Show Version History".
Si apre la finestra "Version Info". Qui vengono protocollati i numeri di versione attuali e tutte le installazioni del sistema operativo Stoll finora eseguite.



Con "Copy Logfiles" questi dati vengono salvati automaticamente nel file "Log_date_time_mcnr.zip".

7.2 Carica/salva dei dati della macchina

I dati della macchina comprendono impostazioni specifiche della macchina (valori di correzione), ad esempio:

- Numero di macchina (per Ethernet)
- Spostamento
- Camma di discesa
- Abbassa-ago
- Pettine di tiraggio
- Pettine di tiraggio
- Spostamento selezione ago
- Pinzatura/Taglio
- Comando platine di abbattaggio

I dati della macchina possono essere memorizzati sul disco rigido o ricaricati da esso.

Elenco dei dati della macchina

Alla fornitura, i dati della macchina per maglieria sono stampati in questo elenco applicato sul quadro elettrico di destra.



Fig. 7-11 Elenco dei dati della macchina

Dopo aver eseguito modifiche dei dati della macchina, essi possono essere salvati sul disco rigido.

| Comando | Funzione |
|----------------|--|
| MC-SAVE | Salvataggio dei dati della macchina sul disco rigido |
| MC-RESTORE | Ricaricamento dei dati della macchina dal disco rigido alla memoria della macchina |
| MC-RESTOREDATA | Ricaricamento dell'impostazione di default STOLL nella memoria della macchina |

Tab. 7-5 Comandi per il salvataggio ed il caricamento dei dati della macchina

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Comandi diretti". |
|  | Attivazione del tasto "Tastiera" |

Tab. 7-6 Tasti per il salvataggio ed il caricamento dei dati di macchina

1. Richiamare la finestra "Comando diretto".
2. Sforare il tasto "Tastiera".
Viene visualizzata la tastiera virtuale.
3. Digitare il comando e confermare.

Altri informazioni:

- Copiatura dei dati di assistenza ([vedi pagina 4-59](#))

7.3 Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick

Le regolazioni della macchina non comprendono solo i dati di macchina ma anche le opzioni della macchina, la configurazione della macchina, il report, le regolazioni della rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati "Dongle". I dati dongle vengono salvati in un file di nome "mcnumber.dgl" (mcnumber = numero della macchina).

I dati di macchina possono essere copiati su un USB Memory Stick. Dopo l'installazione di una nuova versione del sistema operativo Stoll o in seguito alla perdita di dati o alla sostituzione del disco rigido è possibile ritrasmettere i dati di macchina dall'USB Memory Stick all'elaboratore della macchina.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Comandi diretti". |
|  | Attivazione del tasto "Tastiera" |

Tab. 7-7 Tasti per il salvataggio dei dati di macchina su un USB Memory Stick

1. Inserire l'USB Memory Stick nel connettore USB.
2. Richiamare la finestra "Comando diretto".
3. Sfiore il tasto "Tastiera".
Viene visualizzata la tastiera virtuale.
4. Attivare il comando "save dongle" e confermare.
Tutti i dati di macchina vengono salvati in un file di nome "mcnumber.dgl" sull'USB Memory Stick ("mcnumber" = numero della macchina).
5. Prelevare l'USB Memory Stick.

Altri informazioni:

- Basic Settings ([vedi pagina 7-6](#))
- Copiatura dei dati di assistenza ([vedi pagina 4-59](#))

7.4 Installare il sistema operativo Stoll

Il sistema operativo Stoll può essere installato in due modi diversi:

- **Installazione diretta:**
Dopo aver inserito l'interruttore generale, si apre la finestra di "BootOkc". Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo toccare il tasto "Basic Settings" e nella finestra "Basic Settings Menu" selezionare il percorso di salvataggio del nuovo sistema operativo Stoll. Ritornare alla finestra "BootOkc" e toccare il tasto "Installation" o "Installation and Configuration". Il processo di installazione ha inizio. Toccando il tasto "Installation", viene eseguita l'installazione fino alla finestra "Corsa di riferimento".
Toccando il tasto "Installation and Configuration", al termine dell'installazione si può configurare la macchina.
- **Installazione indiretta:**
Durante la produzione il nuovo sistema operativo Stoll viene copiato sul disco rigido. A tal fine utilizzare la finestra "Aggiornamento software".
All'accensione successiva della macchina il software riconosce che un nuovo sistema operativo Stoll è pronto per essere installato. In una finestra compare un messaggio che chiede se si desidera installare il nuovo sistema operativo Stoll e se contemporaneamente si desidera configurare la macchina. Rispondendo con "Sì" ha inizio la procedura di installazione con o senza configurazione.

Le sezioni seguenti descrivono dettagliatamente i diversi tipi di installazione.

Sono riportate le seguenti informazioni:

- Installazione diretta ([vedi pagina 7-20](#))
- Installazione indiretta ([vedi pagina 7-26](#))
- Aggiornamento del software ([vedi pagina 7-32](#))
- Esecuzione del riavvio ([vedi pagina 7-36](#))
- Esecuzione del riavvio con configurazione macchina ([vedi pagina 7-37](#))
- Configurazione del collegamento online ([vedi pagina 7-39](#))
- Panoramica sui dati del sistema ([vedi pagina 7-42](#))

Altri informazioni:

- Regolazione dello schermo sensitivo ([vedi pagina 3-8](#))
- Regolare dei parametri della macchina ([vedi pagina 4-55](#))
- Basic Settings ([vedi pagina 7-6](#))

7.4.1 Installazione diretta

Nell'"installazione diretta", il processo di installazione si avvia direttamente nella finestra "BootOkc".

Panoramica:

- Avviare il processo di installazione accendendo la macchina. Nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Basic Settings" per selezionare il percorso dei files di installazione ("Boot Source").
- Nella finestra "BootOkc" avviare l'installazione con il tasto "Installation and Configuration" o "Installation".
- Configurare la macchina se è stato selezionato il tasto "Installation and Configuration" o avviare una corsa di riferimento se è stato selezionato il tasto "Installation".



Selezionare il tasto "Installation and Configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll occorre modificare anche i parametri della macchina.

Selezionare il tasto "Installation" se non è necessario modificare nessun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.



Viene sovrascritta la versione attuale del sistema operativo Stoll!

Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, quella attuale viene sovrascritta.

Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll attuale.

Prima dell'installazione salvare in particolare i dati di macchina ed i files creati autonomamente.

Selezionare Boot Source ■ La macchina è spenta.

1. Portare l'interruttore principale su "1".
Sullo schermo sensitivo si apre la finestra "BootOkc".

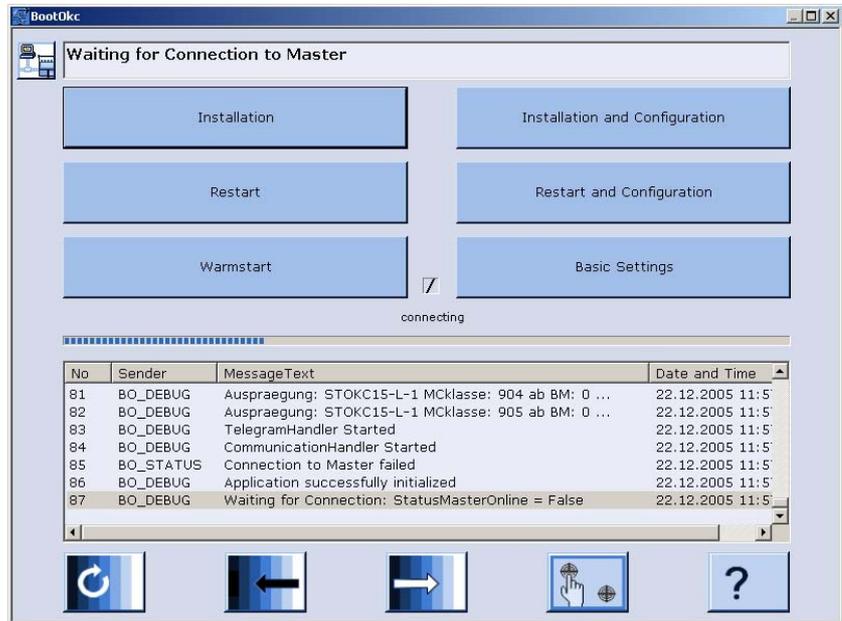


Fig. 7-12 Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico toccare il tasto "Basic Settings".
Si apre la finestra "Basic Settings Menu".
3. Nell'area "Boot Source" selezionare la fonte dei files di installazione.
4. Confermare l'immissione.
Si apre la finestra "BootOkc".
5. Continuare alla sezione seguente.

Avvio dell'installazione

1. Per eseguire l'installazione con successiva configurazione, nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Installation and Configuration".
- oppure -
→ Per eseguire l'installazione senza successiva configurazione, nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Installation".
Nella finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) apparisce il percorso dei files di installazione.



Fig. 7-13 Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Per installare solo i files cambiati, disattivare "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).



Per riparare il sistema operativo con la nuova installazione, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i files danneggiati non vengono sovrascritti.

3. Per confermare l'installazione sfiorare il tasto "YES".
Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) apparisce il numero della versione del sistema operativo Stoll prima selezionato.



Fig. 7-14 Finestra "User Message" (ATTENTION!)



Viene sovrascritta la versione attuale del sistema operativo Stoll!
Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, quella attuale viene sovrascritta.

Eeguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll attuale.

4. Per confermare l'installazione toccare il tasto "YES".
Se l'installazione contiene più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".



Fig. 7-15 Finestra "Install Languages"

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Uscita dal processo di selezione senza salvare le modifiche |
|  | Confermare la selezione |
|  | Tasto "Tutte le lingue" |
|  | Tasto "Nessuna lingua" |

Tab. 7-8 Tasti per selezionare le lingue

5. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera installare tutte le lingue, toccare il tasto "Tutte le lingue".
Se si desidera lavorare solo con "Tedesco", terminare il processo di selezione.

7.4 Installare il sistema operativo Stoll

6. Confermare la selezione.
Il processo di installazione ha inizio.
Si apre la finestra "Lingua" se è stato selezionato il tasto "Installation and Configuration".
- oppure -
Si apre la finestra "Corsa di riferimento" se è stato selezionato il tasto "Installation".
7. Se si apre la finestra "Lingua", continuare alla sezione "Configurazione della macchina".
- oppure -
→ Se si apre la finestra "Corsa di riferimento", continuare alla sezione "Attivazione della corsa di riferimento".

Configurazione della macchina

- Si apre la finestra "Lingua".
 1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare.
 2. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati vengono impostati in stabilimento e non sono modificabili.
 3. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati vengono impostati in stabilimento e non sono modificabili.
 4. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati vengono impostati in stabilimento.



Malfunzione della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni della macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti si può verificare una malfunzione della macchina. Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

5. Se necessario, modificare i dati e confermare.
6. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati vengono impostati in stabilimento.
7. Se necessario, modificare i dati e confermare.
8. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati vengono impostati in stabilimento.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare.
10. Passare alla finestra successiva.
Appare la finestra "Valori NPK". I dati vengono impostati in stabilimento.
11. Se si deve lavorare con valori NPK diversi, procedere alla modifica e confermare.

12. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Per lavorare con altre regolazioni, procedere alla modifica e confermare. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di lavoro utilizzare i "tasti funzione supplementari".
14. Passare alla finestra successiva.
La configurazione è completa.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
15. Continuare alla sezione seguente.

Attivazione della corsa di riferimento

- Si apre la finestra "Corse di riferimento".
1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione di base, scaricare le maglie di una frontura.
 2. Eseguire la o le corsa di riferimento.
 3. Passare alla finestra successiva.
L'installazione è terminata e apparisce il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Selezionare l'origine dei file di installazione (Boot Source)
(vedi pagina 7-7)
- Immettere il tempo di attesa per l'avviamento a caldo *(vedi pagina 7-7)*
- Configurare la macchina *(vedi pagina 7-8)*
- Configurare la rete *(vedi pagina 7-9)*
- Caricamento delle regolazioni nell'elaboratore della macchina
(vedi pagina 7-13)
- Salvare i dati del dongle *(vedi pagina 7-14)*

7.4.2 Installazione indiretta

Per l'"installazione indiretta" è necessario trasferire il nuovo sistema operativo Stoll sul disco rigido della macchina per maglieria (finestra "Aggiornamento software").

Panoramica:

- Avviare il processo di installazione accendendo la macchina. Un messaggio comunica che un nuovo sistema operativo Stoll è pronto per essere installato.
Decidere se installare il nuovo sistema operativo Stoll o se continuare a lavorare con il vecchio.
- Con la casella di controllo "Installation without configuration" stabilire se installare il nuovo sistema operativo Stoll con contemporanea configurazione dei parametri della macchina.
- Configurare la macchina se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata disattivata o eseguire una corsa di riferimento se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata attivata.



Disattivare la casella di controllo "Installation without configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll occorre modificare anche i parametri della macchina.

Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare nessun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.



Viene sovrascritta la versione attuale del sistema operativo Stoll!

Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, quella attuale viene sovrascritta.

Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll attuale.

Prima dell'installazione salvare in particolare i dati di macchina ed i files creati autonomamente.

- Avvio dell'installazione
- Il sistema operativo Stoll è stato aggiornato.
 - La macchina è spenta.
1. Portare l'interruttore principale su "1".
Sullo schermo sensitivo si apre la finestra "BootOkc" contenente il seguente messaggio:



Fig. 7-16 Finestra "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Disattivare la casella di controllo "Installation without configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll occorre modificare anche i parametri della macchina.

- oppure -

- ➔ Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare nessun parametro della macchina.
3. Per avviare l'installazione toccare "YES".



Per continuare a lavorare con il vecchio sistema operativo Stoll toccare "NO".

Nella finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) apparisce il percorso dei files di installazione.



Fig. 7-17 Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Per installare solo i files cambiati, disattivare "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).

7.4 Installare il sistema operativo Stoll



Per riparare il sistema operativo con la nuova installazione, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i files danneggiati non vengono sovrascritti.

5. Per confermare l'installazione sfiorare il tasto "YES".
Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) apparisce il numero della versione del sistema operativo Stoll prima selezionato.



Fig. 7-18 Finestra "User Message" (ATTENTION!)



Viene sovrascritta la versione attuale del sistema operativo Stoll!
Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, quella attuale viene sovrascritta.
Eseguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll attuale.

6. Per confermare l'installazione toccare il tasto "YES".
Se l'installazione contiene più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".

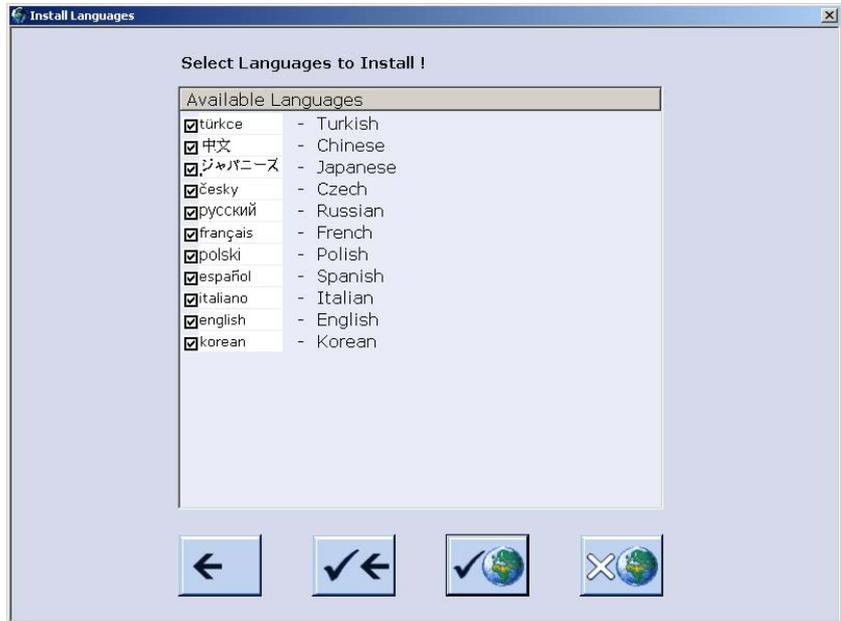


Fig. 7-19 Finestra "Install Languages"

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Uscita dal processo di selezione senza salvare le modifiche |
|  | Confermare la selezione |
|  | Tasto "Tutte le lingue" |
|  | Tasto "Nessuna lingua" |

Tab. 7-9 Tasti per selezionare le lingue

7. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera installare tutte le lingue, toccare il tasto "Tutte le lingue".
Se si desidera lavorare solo con "Tedesco", terminare il processo di selezione.

7.4 Installare il sistema operativo Stoll

8. Confermare la selezione.
Il processo di installazione ha inizio.
Si apre la finestra "Lingua" se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata disattivata.
- oppure -
Si apre la finestra "Corsa di riferimento" se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata attivata.
9. Se si apre la finestra "Lingua", continuare alla sezione "Configurazione della macchina".
- oppure -
➔ Se si apre la finestra "Corsa di riferimento", continuare alla sezione "Attivazione della corsa di riferimento".

Configurazione della macchina

- Si apre la finestra "Lingua".
 1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare.
 2. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati vengono impostati in stabilimento e non sono modificabili.
 3. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati vengono impostati in stabilimento e non sono modificabili.
 4. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati vengono impostati in stabilimento.



Malfunzione della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni della macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti si può verificare una malfunzione della macchina. Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

5. Se necessario, modificare i dati e confermare.
6. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati vengono impostati in stabilimento.
7. Se necessario, modificare i dati e confermare.
8. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati vengono impostati in stabilimento.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare.
10. Passare alla finestra successiva.
Appare la finestra "Valori NPK". I dati vengono impostati in stabilimento.
11. Se si deve lavorare con valori NPK diversi, procedere alla modifica e confermare.

12. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Per lavorare con altre regolazioni, procedere alla modifica e confermare. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di lavoro utilizzare i "tasti funzione supplementari".
14. Passare alla finestra successiva.
La configurazione è completa.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
15. Continuare alla sezione seguente.

Attivazione della corsa di riferimento

- Si apre la finestra "Corse di riferimento".
1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione di base, scaricare le maglie di una frontura.
 2. Eseguire la o le corsa di riferimento.
 3. Passare alla finestra successiva.
L'installazione è terminata e apparisce il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Configurare la macchina ([vedi pagina 7-8](#))
- Configurare la rete ([vedi pagina 7-9](#))
- Caricamento delle regolazioni nell'elaboratore della macchina ([vedi pagina 7-13](#))
- Salvare i dati del dongle ([vedi pagina 7-14](#))
- Aggiornamento del software ([vedi pagina 7-32](#))

7.4.3 Aggiornamento del software

Un nuovo sistema operativo Stoll può essere copiato dal disco rigido anche mentre la macchina produce. I dati non vengono sovrascritti, in quanto il sistema operativo Stoll viene copiato in una partizione a parte.

In questo modo si risparmiano alcuni minuti, in quanto la copiatura avviene a produzione in corso. L'aggiornamento viene eseguito solo quando la macchina viene spenta e riaccesa con l'interruttore principale. Compare la domanda se installare il nuovo sistema operativo.

- Se alla domanda di risponde con "YES", viene installato il nuovo sistema operativo Stoll.
- Se alla domanda di risponde con "NO", alla riaccensione successiva viene chiesto di nuovo se installare il nuovo sistema operativo Stoll.

Per l'aggiornamento software si può scegliere l'origine da cui copiare il nuovo sistema operativo Stoll.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamare il menu "Assistenza" |
|  | Richiamare la finestra "Aggiornamento del software" |
|  | Tasto "Selezionare un classificatore di fonte" |
|  | Tasto "Esegui aggiornamento" |
|  | Tasto "Aggiorna la visualizzazione" |
|  | Salvare le modifiche ed uscire dal processo di regolazione. |
|  | Uscita dal processo di regolazione senza salvare le modifiche |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 7-10 Tasti per l'aggiornamento del software

- Aggiornamento del software
1. Dal "Menu principale" richiamare il menu "Assistenza".
 2. Richiamare la finestra "Aggiornamento del software".

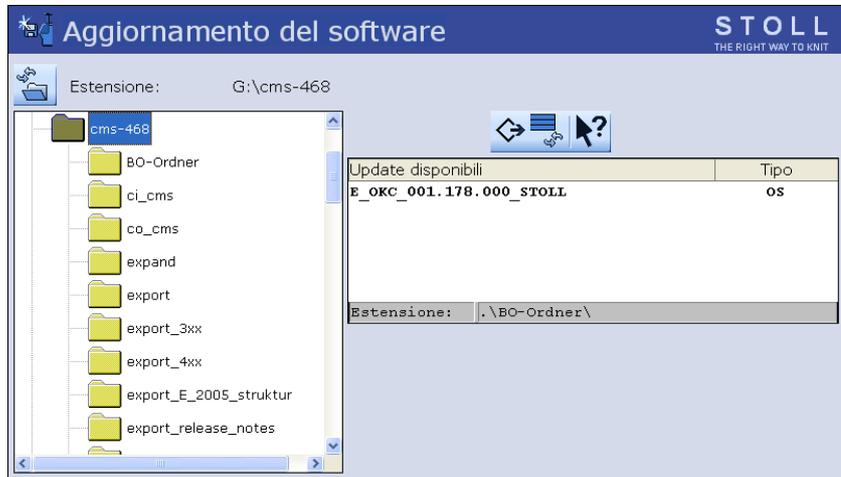


Fig. 7-20 Finestra "Aggiornamento del software"

3. Selezionare la cartella di origine.
Se il supporto dati contiene più sistemi operativi Stoll, essi vengono elencati.



La ricerca del sistema operativo Stoll avviene nella cartella selezionata e nella cartella immediatamente inferiore.

4. Se vengono elencati più sistemi operativi Stoll, marcare il sistema operativo Stoll (tipo OS) da copiare.
5. Toccare il tasto "Esegui aggiornamento".
I file di installazione vengono copiati sul disco rigido della macchina in una partizione a parte.
6. Al termine della copiatura del nuovo sistema operativo Stoll, compare il messaggio "Update installato correttamente".

Dopo la copiatura del sistema operativo Stoll vengono visualizzate due altre voci di programma nella finestra "Aggiornamento software".



Fig. 7-21 Finestra ampliata "Aggiornamento del software"

| Tasto | Funzione |
|-------|---|
| 1 | I dati nella partizione a parte vengono cancellati. |
| 2 | Selezionare se eseguire automaticamente o manualmente l'installazione all'accensione successiva della macchina. |
| On | Dopo un tempo di attesa di 10 secondi l'installazione viene eseguita automaticamente fino alla finestra "Corse di riferimento" (come in "Installation"). Durante il tempo di attesa l'installazione può essere annullata toccando "Cancel". Selezionare questa impostazione se occorre solo aggiornare il sistema operativo. |
| Off | Installazione come per "Installation and Configuration". Selezionare questa impostazione se i dati della macchina sono cambiati. ad esempio dopo il cambio di finezza o se è stato montato un dispositivo speciale. |

Tab. 7-11 Altre funzioni nella finestra "Aggiornamento software"

Annullare l'aggiornamento:

- ➔ Toccare il tasto "Annulla aggiornamento" (1).
I dati nella partizione a parte del disco rigido della macchina vengono cancellati.

Selezionare il tipo di installazione:

1. Per installare automaticamente il nuovo sistema operativo Stoll al termine di un tempo di attesa di 10 secondi, impostare l'interruttore "Installazione automatica" (2) su "On".

- oppure -

- ➔ Per installare manualmente il nuovo sistema operativo Stoll, impostare l'interruttore "Installazione automatica" (2) su "Off".
2. Richiamare il "Menu principale".
 3. Per installare il nuovo sistema operativo Stoll, la macchina per maglieria deve essere spenta e riaccesa.

Altri dati su un drive di rete o su USB Memory Stick

Oltre al sistema operativo, sul drive di rete e sull'USB Memory Stick possono essere presenti altri dati. I dati disponibili vengono visualizzati premendo il tasto "Esegui aggiornamento".

| Tipo | Significato |
|------|---|
| OS | Sistema operativo (OS - Operating System) |
| IMG | Image del disco rigido |
| HDA | HD Analyst |
| UPT | Update di Windows XP Embedded (OPZIONE) |
| REP | Update della Repair Image |

Tab. 7-12 Selezione dei singoli tipi di installazione

Altri informazioni:

- Installazione indiretta ([vedi pagina 7-26](#))

7.4.4 Esecuzione del riavvio

Si esegue un riavvio quando il software, in seguito a un errore, non reagisce più alle immissioni.

Per eseguire il riavvio:

1. Portare l'interruttore generale su "0".
Il processo di disinserimento dura ca. 60 secondi. Una volta questo processo terminato, lo schermo sensitivo si oscura e viene emesso un segnale acustico.
2. Portare l'interruttore generale su "1".
Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".

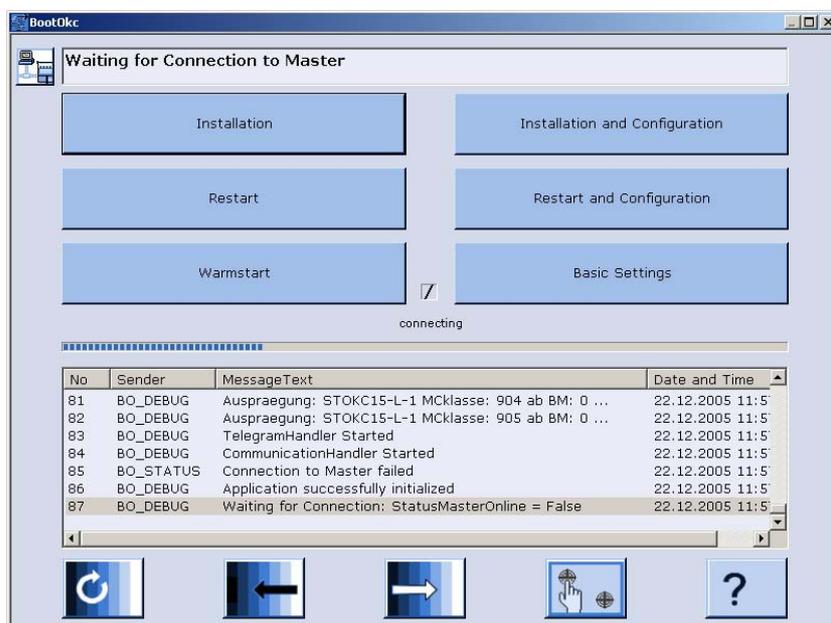


Fig. 7-22 Finestra "BootOkc"

3. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico toccare il tasto "Restart".
La macchina viene configurata.
Poi si apre la finestra "Corse di riferimento".
4. Eseguire la o le corsa di riferimento.
5. Passare alla finestra successiva.
Il riavviamento è terminato e compare il "Menu principale".
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Altri informazioni:

- Regolazione dello schermo sensitivo ([vedi pagina 3-8](#))
- Immettere il tempo di attesa per l'avviamento a caldo ([vedi pagina 7-7](#))

7.4.5 Esecuzione del riavvio con configurazione macchina

Viene eseguito un riavvio con configurazione macchina dopo un cambio di finezza o dopo il montaggio di dispositivi supplementari.

Per eseguire il riavvio con la configurazione macchina:

- La macchina è spenta.
1. Per attivare la macchina, portare l'interruttore principale su "1".
Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".

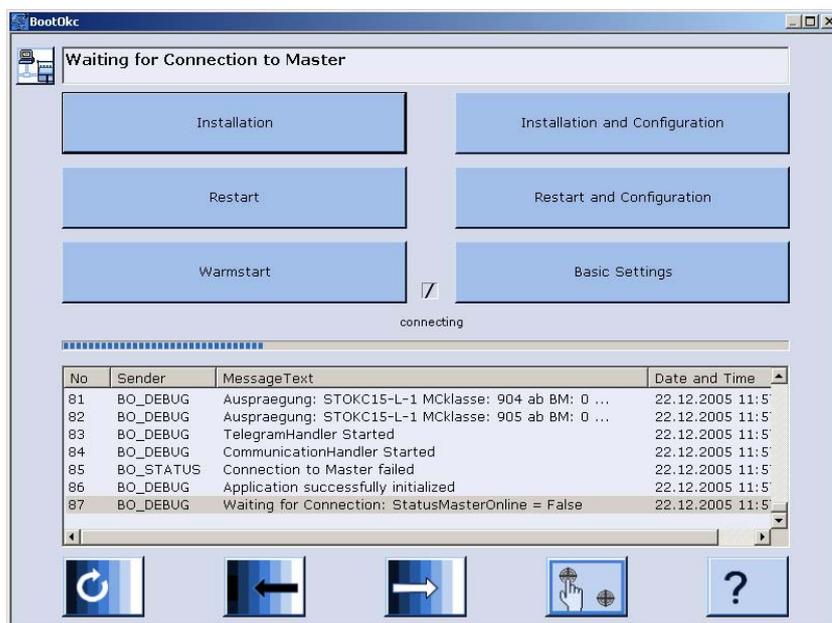


Fig. 7-23 Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico toccare il tasto "Restart and Configuration".
Il processo di riavvio viene avviato.
Una volta il processo terminato, viene visualizzata la finestra "Lingua".
3. Selezionare la lingua di dialogo e confermare.
4. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati vengono impostati in stabilimento e non sono modificabili.
5. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati vengono impostati in stabilimento e non sono modificabili.
6. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati vengono impostati in stabilimento.



Malfunzione della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni della macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti si può verificare una malfunzione della macchina. Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

7. Se necessario, modificare i dati e confermare.
8. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati vengono impostati in stabilimento.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare.
10. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati vengono impostati in stabilimento.
11. Se necessario, modificare i dati e confermare.
12. Passare alla finestra successiva.
Compare la finestra "Valori NPK". I dati vengono impostati in stabilimento.
13. Se si deve lavorare con valori NPK diversi, procedere alla modifica e confermare.
14. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione knit report".
15. Per lavorare con altre impostazioni, procedere alla modifica e confermare. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di lavoro utilizzare i "tasti funzione supplementari".
16. Passare alla finestra successiva.
La configurazione è completa.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
17. Eseguire la o le corsa di riferimento.
18. Passare alla finestra successiva.
Il riavviamento è terminato e compare il "Menu principale".
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Altri informazioni:

- Regolazione dello schermo sensitivo ([vedi pagina 3-8](#))
- Regolare dei parametri della macchina ([vedi pagina 4-55](#))
- Immettere il tempo di attesa per l'avviamento a caldo ([vedi pagina 7-7](#))
- Configurare la macchina ([vedi pagina 7-8](#))
- Configurare la rete ([vedi pagina 7-9](#))

7.4.6 Configurazione del collegamento online

La o le macchine per maglieria e il dispositivo di preparazione di disegni STOLL possono essere collegati in rete mediante il collegamento Ethernet.

| Tasto | Funzione |
|---|-------------------------------------|
|  | Attivazione della tastiera virtuale |
|  | Confermare l'immissione |
|  | Passaggio alla finestra successiva |
|  | Confermare la selezione |

Tab. 7-13 Tasti per la regolare del collegamento online

Configurazione del collegamento online:

- La macchina per maglieria è spenta.
1. Per attivare la macchina, portare l'interruttore principale su "1".
Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".

7.4 Installare il sistema operativo Stoll

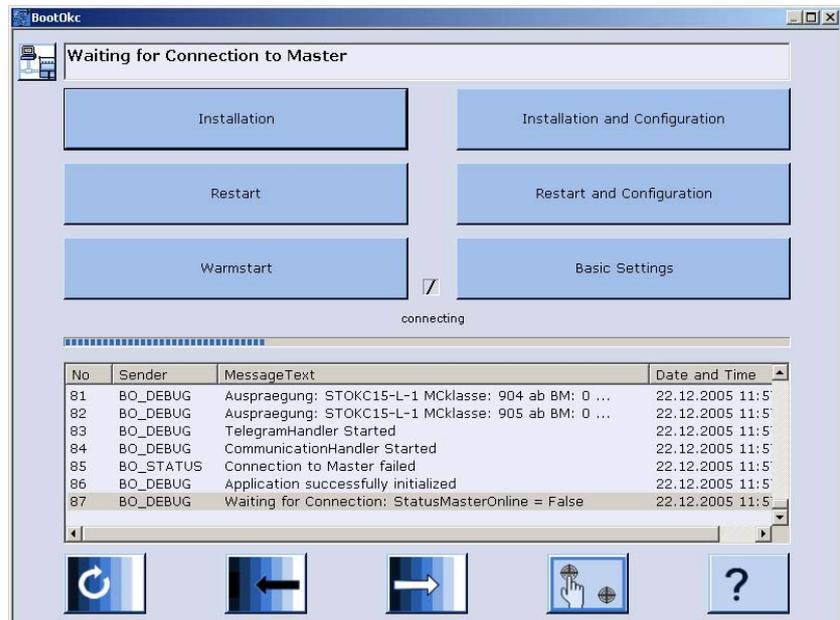


Fig. 7-24 Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico toccare il tasto "Restart and Configuration".
Il processo di riavvio viene avviato.
Una volta il processo terminato, viene visualizzata la finestra "Lingua".
3. Passare alla finestra successiva.
Si apre la finestra "Configurazione macchina".

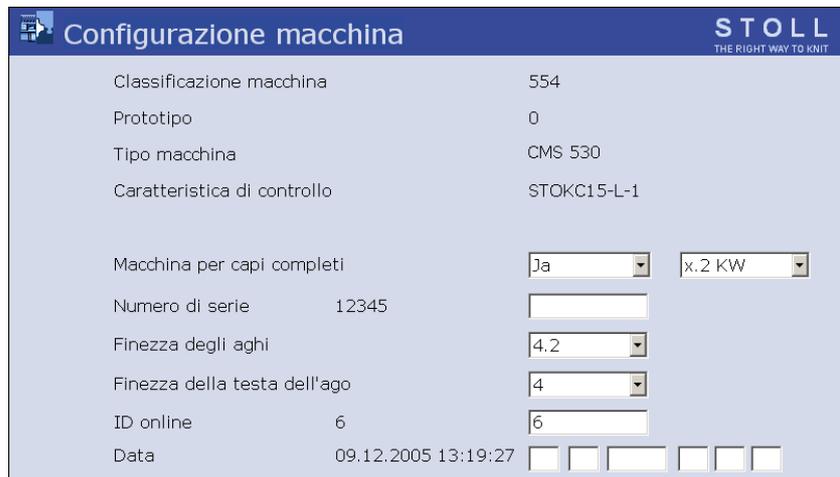


Fig. 7-25 Finestra "Configurazione macchina"

4. Toccare il campo "Online Id".
5. Mediante la tastiera virtuale immettere l'online ID della macchina per maglieria.
6. Confermare l'immissione.

7. Continuare fino alla comparsa del "Menu principale".

Il riavviamento è terminato.



Se si verificano problemi di rete che influenzano negativamente la produzione, l'online ID Selan può essere impostato su "0" (disattivato). A tale scopo richiamare la finestra "Configurazione della macchina" nel menu "Assistenza/Impostazioni di base" e modificare l'online ID.

7.4.7 Panoramica sui dati del sistema

Nella finestra "Informazioni sul sistema" compaiono tutti i dati hardware e software fondamentali del controllore.

| Info sul sistema | | |
|---------------------------|-------------------|--|
| Controller Characteristic | | STOKC15-L-1 |
| ① Configuration | OS | E_XXX_001.012.000_STOLL |
| | MC-NR | 55400012345 |
| | Machine type | CMS530 |
| | Gauge | 4,2 |
| | K&W | ON |
| | Technical fabrics | ON |
| ② Master | HW-ID | |
| | Memory | 231 of 2494 kBytes used (9%) |
| ③ IPC | HW_ID | 300963 |
| | Memory | 643596 of 1571560 kbytes used (41.0 %) |
| | Operating System | Windows XP |
| | Service Pack | Service Pack 2 |
| | HD Image | |

Fig. 7-26 Finestra "Informazioni sul sistema"

| Campo | Dati visualizzati |
|-------|---|
| 1 | Sistema operativo (OS) Stoll caricato, numero della macchina, tipo di macchina, finezza, ecc. |
| 2 | Riga "Memory": memoria occupata dal disegno |
| 3 | Altri dati hardware e software |

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Diagnosi" |
|  | Richiamo della finestra "Informazioni sul sistema" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 7-14 Tasti per il richiamo della finestra "Informazioni sul sistema"

Visualizzazione dei dati di sistema:

1. Nel "Menu principale" toccare il tasto "Assistenza".
Si apre la finestra "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Diagnosi".
Si apre la finestra "Diagnosi".
3. Toccare il tasto "Informazioni sul sistema".
Si apre la finestra "Informazioni sul sistema" con tutti i dati hardware e software fondamentali del controllore.

8 Filati e fittezza della maglia

8.1 Settore di fittezza delle maglie

Le indicazioni nella tabella indicano i valori NP minimo e massimo per la fittezza normale e per la seconda fittezza.

| | min. NP | max. NP |
|---------|---------|---------|
| 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 Settore di fittezza delle maglie

8.2 Lunghezza della maglia

I valori riportati hanno funzione indicativa. e possono variare secondo il tipo di filato, poiché le caratteristiche e il peso specifico del materiale influiscono la lunghezza della maglia.

| 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 Lunghezza della maglia - consumo di filato per maglia (mm) in un tessuto dritto/rovescio (tabella 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 Lunghezza della maglia - consumo di filato per maglia (mm) in un tessuto diritto/rovescio (tabella 2)

8.3 Tabella del filato

I valori riportati hanno funzione indicativa. Si deve tener conto anche delle caratteristiche e del peso specifico del filato. Al posto di un filato semplice raccomandiamo filato ritorto. Per macchine di dimensioni maggiori è opportuno utilizzare parecchi filati ritorti.

| Finezza | Numero finale [Nm] | Lavorazione addoppiata [Nm] |
|------------------------|--------------------|-----------------------------|
| 3,5.2 (ogni 2 aghi) | 1,5 - 2,5 | 3 x 14/2 5 x 28/2 |
| 5.2 (ogni 2 aghi) | 3 - 4,5 | 3 x 28/2 4 x 28/2 |
| 6.2 (ogni 2 aghi) | 4,5 - 7 | 2 x 28/2 3 x 28/2 |
| 7.2 (ogni 2 aghi) | 6 - 8 | 2 x 28/2 2 x 30/2 |

Tab. 8-4 Tabella del filato - corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato

8.4 Tabella di conversione

La tabella a fianco serve a convertire una finezza del filato in un'altra. Le finezze del filato indicate significano:

TEX (Tt)
Grammi per chilometro

COTTON (NeC)
Numero di tratti da 840 Yds. per lb

WORSTED (NeW)
Numero di tratti da 560 Yds. per lb

METRIC (Nm)
Metri al grammo

DENIER (den)
Grammi per 9000 metri

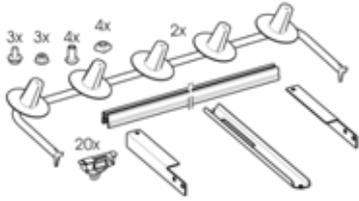
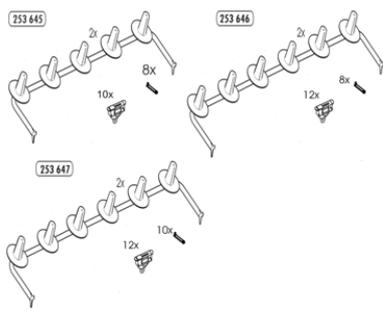
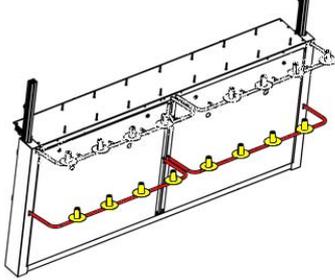
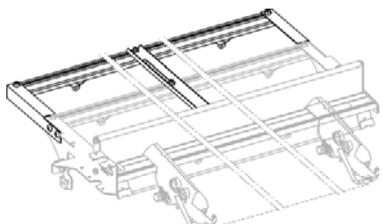
DECITEX (dtex)
Grammi per 10000 metri

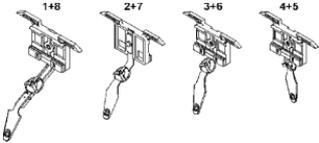
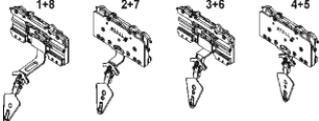
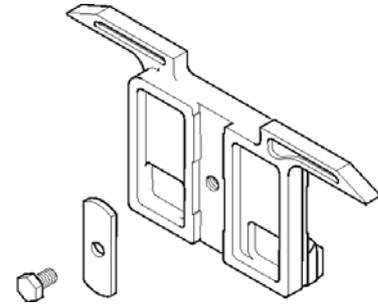
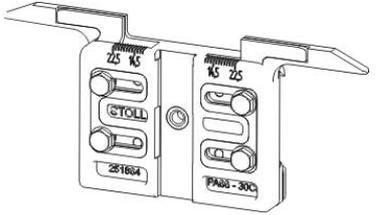


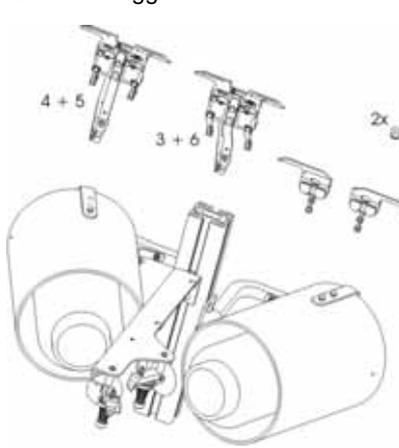
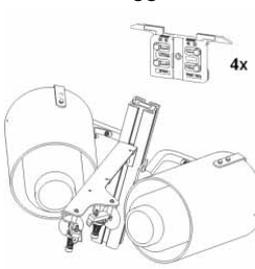
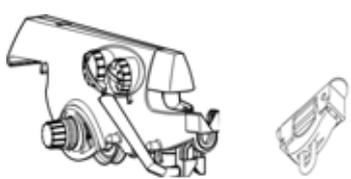
Tab. 8-5 Tabella di conversione

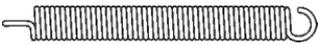
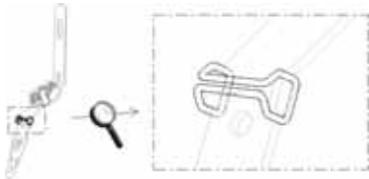
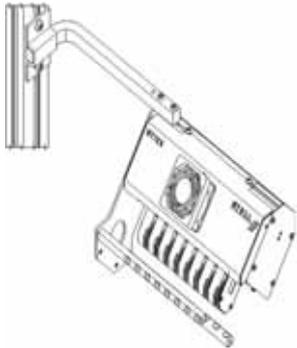
A causa della grande molteplicità di fibre naturali e sintetiche occorre fare attenzione al fatto che i filati di basso peso specifico sono spesso più voluminosi di filati di alto peso specifico. Pertanto la relazione dtex / den / Nm non corrisponde necessariamente al risultato della conversione.

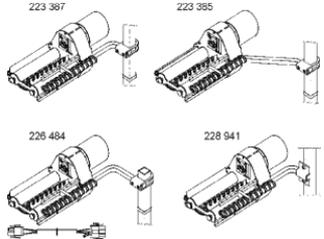
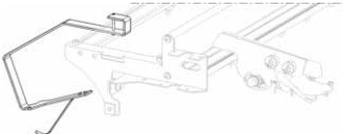
9 Dispositivi speciali

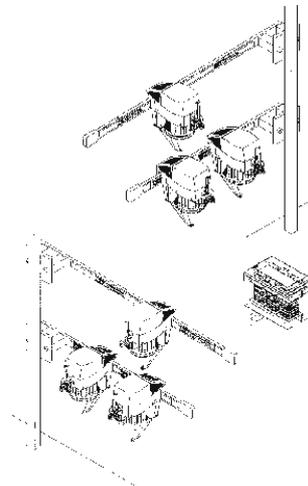
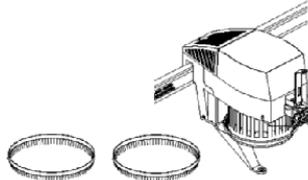
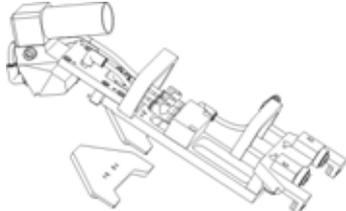
| Denominazione | No. d'identif. | Tipo di macchina |
|---|----------------|------------------|
| <p>2 portarocche supplementari, ciascuno per 5 rocche ed 1 barra di guida del filato</p>  | 243 777 | CMS 730 S |
| <p>2 portarocche supplementari (in basso)</p>   <p>Presupposto: La seconda barra di guida del filato deve essere presente.</p>  | 253 645 | CMS 730 S |

| Denominazione | No. d'identif. | Tipo di macchina |
|---|-------------------------------------|--|
| <p>Guidafilo-carro</p>  | Vedi catalogo dei pezzi di ricambio | Tutte le CMS |
| <p>Leva di spostamento per guidafilo per intarsio</p>  | 214 268 | Tutte le CMS eccetto CMS 420 E |
| <p>Guidafilo per intarsio</p>  | Vedi catalogo dei pezzi di ricambio | Tutte le CMS eccetto CMS 420 E |
| <p>Guidafilo vanisé</p>  | Vedi catalogo dei pezzi di ricambio | Tutte le CMS |
| <p>Guidafilo vanisé (46 mm) - per il vanisé con un guidafilo standard</p>  | 244 998 | Tutte le CMS |
| <p>Guidafilo vanisé - ampiezza dell'azione regolabile</p>  | 251 867 | Tutte le CMS eccetto CMS 830 C CMS 520 C |

| Denominazione | No. d'identif. | Tipo di macchina |
|---|--|---|
| Kit di montaggio kit vanisé 1  | E 5 E 2,5.2 E 3,5.2 E 5.2 a sinistra: 253 857 a destra: 253 858 E 7 E 8 E 6.2 a sinistra: 253 859 a destra: 253 860 E 10 E 12 E 14 E 7.2 E 8.2 a sinistra: 253 861 a destra: 253 862 E 16 E 18 E 9.2 a sinistra: 253 863 a destra: 253 864 | Tutte le CMS eccetto CMS 830 C CMS 520 C |
| Kit di montaggio kit vanisé 2  | a sinistra: 254 257 a destra: 254 258 | Tutte le CMS eccetto CMS 830 C CMS 520 C |
| Kit di montaggio kit vanisé 3  | a sinistra: 253 965 a destra: 253 966 | Tutte le CMS eccetto CMS 830 C CMS 520 C |
| Dispositivo di controllo dei fili / guida del filato  | 237 124 241581 | Tutte le CMS |

| Denominazione | No. d'identif. | Tipo di macchina |
|--|----------------|------------------|
| <p>Rondella ad O - per disattivare il freno del filo</p>  <p>Campo di applicazione: Per la lavorazione di filato altamente elastico, ad esempio Lycra Misura della tensione del filo al di fuori della calotta di sicurezza</p> | 252 679 | Tutte le CMS |
| <p>Molla di trazione per E 3-5 (se la forza di tensione è insufficiente nel recuperatore)</p>  | 023 722 | Tutte le CMS |
| <p>Staffa di filo di acciaio (guida del filato più esatta per i guidafili 2+7 e 3+6)</p>  | 250 243 | Tutte le CMS |
| <p>Apparecchio STIXX</p>  <p>Misura la lunghezza del filato usato ed eventualmente corregge la lunghezza della maglia spostando le camme di discesa.</p> | 228 943 | CMS 730 S |

| Denominazione | No. d'identif. | Tipo di macchina |
|--|--|---------------------|
| <p>Fornitore a frizione</p>  | <p>Vedi catalogo dei pezzi di ricambio</p> | <p>Tutte le CMS</p> |
| <p>Kit di equipaggiamento ulteriore maglia inglese corta (per caduta)</p>  | <p>E 3 / E 4: 243 840</p> <p>E 5 / E 2,5.2 / E 3,5.2 / E 5.2: 243 841</p> <p>E 7 / E 8: 243 842</p> <p>E 10 / E 12 / E 14 / E 7.2: 243 843</p> <p>E 6.2: 243 844</p> <p>E 16 / E 18 / E 8.2 / E 9.2: 254 954</p> | <p>Tutte le CMS</p> |
| <p>Portarocche</p>  | <p>244 204</p> | <p>Tutte le CMS</p> |
| <p>Portarocche</p>  <p>Per la lavorazione di filato altamente elastico, ad esempio Lycra.</p> | <p>Vedi catalogo dei pezzi di ricambio</p> | <p>Tutte le CMS</p> |
| <p>Lamiera frontale (zona di accumulo dei teli)</p>  | <p>243 772</p> | <p>CMS 730 S</p> |

| Denominazione | No. d'identif. | Tipo di macchina |
|--|----------------|--------------------------------------|
| Tastiera e supporto per tastiera  | 244 558 | Tutte le CMS eccetto CMS 420 E |
| Carro con spessori  | 202 197 | Tutte le CMS |
| Kit di montaggio fornitore SFE  | 231 427 | CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx |
| Fornitore SFE  | 213 537 | CMS 5xx CMS 7xx CMS 8xx |
| Apparecchio di pulizia  | 254 838 | CMS 730 S |
| Inserimento del filo aria compressa  | 251 926 | CMS 730 S |

Tab. 9-1 Dispositivi speciali

10 Machine Management Tools

Nel nostro mondo il veloce scambio di informazioni ha assunto una grande importanza. Affinché le macchine per maglieria soddisfino le richieste in aumento, insieme al controllore OKC nel software è stata implementata tutta una serie di strumenti ausiliari che facilitano e rendono più efficiente l'uso della macchina per maglieria e riassunti con il termine "Machine Management Tools".

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Finestra Machine Management Tools (*vedi pagina 10-1*)
- Visualizzare la tastiera sullo schermo (*vedi pagina 10-3*)
- Controllo remoto con il software VNC (*vedi pagina 10-4*)
- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina (*vedi pagina 10-12*)

10.1 Finestra Machine Management Tools



Fig. 10-1 Finestra "Machine Management Tools"

- 1 Apre la finestra "VNC Properties (Service Mode)" per la configurazione del controllo remoto VNC.
- 2 Apre la finestra "Invia e-mail" per l'invio di e-mail direttamente dalla macchina.
- 3 Visualizza una tastiera sullo schermo.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Diagnosi" |
|  | Richiamare la finestra "Machine Management Tools" |

Tab. 10-1 Tasti per il richiamo degli Machine Management Tools

Richiamare gli Machine Management Tools:

1. Nel "Menu principale" toccare il tasto "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" toccare il tasto "Diagnosi".
3. Nella finestra "Diagnosi" toccare il tasto "Machine Management Tools".
Si apre la finestra "Machine Management Tools".
4. Richiamare lo strumento di gestione macchine desiderato.

Le sezioni seguenti descrivono la configurazione e l'uso dei diversi strumenti.

Altri informazioni:

- Visualizzare la tastiera sullo schermo ([vedi pagina 10-3](#))
- Controllo remoto con il software VNC ([vedi pagina 10-4](#))
- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina ([vedi pagina 10-12](#))

10.2 Visualizzare la tastiera sullo schermo

Per immissioni non facenti parte dell'interfaccia grafica occorre una tastiera esterna o una tastiera sullo schermo.

Visualizzare la tastiera sullo schermo

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Diagnosi" |
|  | Richiamare la finestra "Machine Management Tools" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 10-2 Tasti per richiamare la finestra "Invia e-mail"

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
4. Toccare il tasto "Tastiera sullo schermo".
Compare la tastiera sullo schermo.



Fig. 10-2 Tastiera sullo schermo

Con la tastiera sullo schermo si possono eseguire immissioni come da una tastiera esterna.

Per informazioni sull'uso della tastiera sullo schermo si veda il menu "Help".

Suggerimenti per l'uso della tastiera sullo schermo:

- Un tasto "bloccato in posizione premuta" (ad esempio Alt) deve essere ripremuto per eseguire una funzione di tasto doppio.
- Sono selezionabili diversi layout dei tasti (menu "Keyboard").

10.3 Controllo remoto con il software VNC

Il controllo remoto VNC può essere utilizzato per controllare una macchina in rete (VNC server) da un computer remoto (VNC client), come se si fosse direttamente sulla macchina e si immettessero i comandi sullo schermo tattile.

Presupposti:

- Rete
- Macchina in rete, correttamente configurata ed in stand-by
- Computer client anche in rete (ad esempio in notebook)
- Software VNC Viewer per il client
- Software per il client:
VNC Viewer o Java Runtime Engine della Sun Microsystems Inc.

Il software VNC Viewer per il client può essere scaricato, ad esempio , dai seguenti siti Internet:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Java Runtime Engine per il client può essere scaricato dal sito Internet www.java.com.

Le sezioni seguenti descrivono l'attivazione e l'uso del controllo remoto VNC.

- Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina (*vedi pagina 10-5*)
- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina (*vedi pagina 10-6*)
- Individuare l'indirizzo IP della macchina (*vedi pagina 10-7*)
- Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook) (*vedi pagina 10-7*)
- Controllo remoto con il VNC Viewer (*vedi pagina 10-8*)
- Controllo remoto tramite Web Browser (*vedi pagina 10-10*)

10.3.1 Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina

Di default il controllo remoto VNC è disattivato sulla macchina per maglieria.

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Diagnosi" |
|  | Richiamare la finestra "Machine Management Tools" |
|  | Richiamare i "tasti di funzione supplementari" |
|  | Attivare/disattivare il "Controllo remoto VNC" |
|  | |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 10-3 Tasti per attivare il controllo remoto VNC sulla macchina

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
4. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
5. Toccare il tasto "Controllo remoto VNC".
L'attivazione del controllo remoto VNC viene confermata da un messaggio.

10.3.2 Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina

- Il controllo remoto VNC è attivato sulla macchina.
 - Si apre la finestra "Machine Management Tools".
1. Toccare il tasto "Controllo remoto - Impostazioni".
Si apre la finestra "VNC Server Properties (Service Mode)" contenente diversi registri.



Fig. 10-3 Finestra "VNC Server Properties (Service Mode)" con il registro "Connections"

2. Attivare il registro "Connections".
Qui tutti i campi sono impostati sui loro valori standard.
3. Per attivare una porta diversa dalla porta standard "5900", immettere il numero della porta nel campo "Accept connections on port:" .
4. Per controllare a distanza la macchina anche tramite un Web Browser, attivare la casella di controllo "Serve Java viewer via HTTP on port:" ed immettere come porta "5800".



Altre impostazioni nei diversi registri non sono necessarie.



Il valore nel campo "Disconnect idle clients after (seconds):" chiude automaticamente la connessione VNC quando questo valore viene superato e entro il tempo assegnato non si eseguono altre azioni. La connessione può essere tuttavia riaperta senza problemi. Il valore predefinito impostato è un'ora = 3600 secondi.

10.3.3 Individuare l'indirizzo IP della macchina

- Viene visualizzato il menu principale.

| Tasto | Funzione |
|---|--|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Diagnosi" |
|  | Richiamo della finestra "Informazioni sul sistema" |
|  | Richiamare il "Menu principale" |

Tab. 10-4 Tasti per individuare l'indirizzo IP della macchina

1. Nel "Menu principale" toccare il tasto "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" toccare il tasto "Diagnosi".
3. Nella finestra "Diagnosi" toccare il tasto "Info".
Si apre la finestra "Informazioni sul sistema".

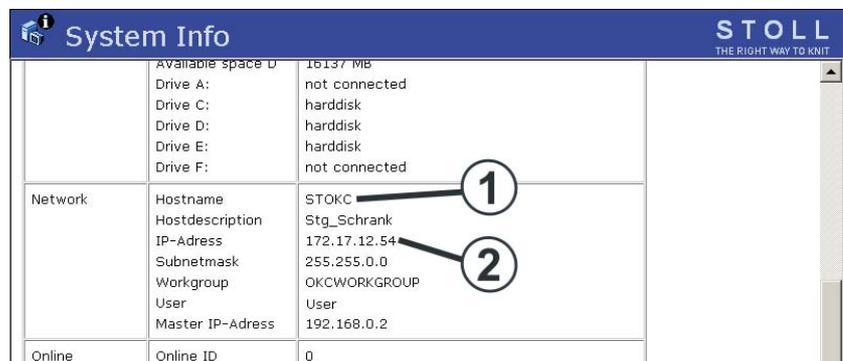


Fig. 10-4 Finestra "Informazioni sul sistema"

4. Annotarsi l'indirizzo IP (2) ed il nome dell'host (1).

10.3.4 Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook)

- Il software VNC Viewer è stato scaricato da Internet.
1. Avviare il programma di installazione.
 2. Seguire le istruzioni del programma di installazione.
Al termine il software VNC Viewer è installato sul computer.

10.3.5 Controllo remoto con il VNC Viewer

1. Avviare il software VNC Viewer sul computer.
Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



Fig. 10-5 Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

2. Immettere l'indirizzo IP della macchina prima annotato nel campo "Server".



Se la costellazione di rete offre il "Naming Service", al posto dell'indirizzo IP si può immettere anche il nome dell'host.

Se nella configurazione del controllo remoto VNC sulla macchina è stata immessa una porta diversa da "5900", essa deve essere anche specificata, ad esempio 172.17.12.54:5903.

3. Se occorre configurare il software VNC Viewer, fare clic sul pulsante "Options".
Si apre la finestra "VNC Viewer Options".

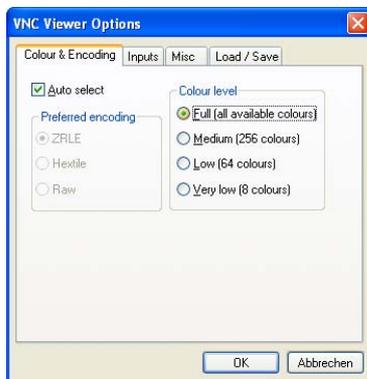


Fig. 10-6 Finestra "VNC Viewer Options", registro "Colour & Encoding"

4. Per visualizzare tutti i colori, nel registro "Colour & Encoding" in "Colour level" attivare l'opzione "Full (all available colours)".
5. Per visualizzare un quadratino come puntatore del mouse, nel registro "Misc" disattivare la casella di controllo "Render cursor locally".
6. Per salvare le impostazioni delle opzioni, nel registro "Load / Save" in "Defaults" fare clic sul pulsante "Save".



Per ulteriori informazioni sulla configurazione di VNC, consultare la documentazione di VNC.

7. Fare clic sul pulsante "OK".
Si riapre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".
8. Fare clic sul pulsante "OK".
Ora viene visualizzata l'interfaccia grafica della macchina selezionata.



Fig. 10-7 Visualizzazione dell'interfaccia grafica della macchina

9. Utilizzare ora la macchina da questa finestra.



La macchina può essere utilizzata contemporaneamente tramite l'interfaccia grafica della macchina e tramite il computer (VNC client).

Altri informazioni:

- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina ([vedi pagina 10-6](#))

10.3.6 Controllo remoto tramite Web Browser

Se sul computer di controllo (client) è installato Java Runtime Engine della Sun Microsystems Inc., ad una macchina si può accedere anche tramite un Web Browser senza dover installare il software VNC Viewer.

Nel VNC server sulla macchina per questo accesso è impostata di default la porta "5800" e l'impostazione del server è attivata in "Serve Java Viewer".

Avviare il controllo remoto:

1. Avviare il Web Browser, ad esempio l'Internet Explorer.
2. Come URL immettere il seguente indirizzo: `http://<indirizzo IP della macchina>:5800`

Viene seguito un applet Java utilizzato come sostituto del software VNC Viewer dal server VNC (macchina).

Il Web Browser ha ora il seguente aspetto:



Fig. 10-8 Web Browser con l'applet Java di VNC

Al di sopra si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details". L'indirizzo IP è registrato automaticamente.



Fig. 10-9 Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

3. Fare clic su "Options".

Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



Fig. 10-10 Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

4. Per visualizzare tutti i colori, in "Colour & Encoding Level:" attivare l'opzione "Full (all available colours)".
5. Per attivare il sostituto del puntatore del mouse, in "Inputs" disattivare la casella di controllo "View only (ignore mouse & keyboard)".
6. Fare clic su "OK".

L'interfaccia grafica della macchina si apre nel Web Browser e può essere utilizzata da esso.



Fig. 10-11 Visualizzazione dell'interfaccia grafica della macchina nella finestra "Java Applet"



La macchina può essere utilizzata contemporaneamente tramite l'interfaccia grafica della macchina e nella finestra "Java Applet".

10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

Nella finestra "Invia e-mail" si possono scrivere e-mail ed inviarle direttamente dalla macchina.

A tal fine la macchina deve essere collegata ad Internet o ad una rete con un mail server. Per configurare questa funzione rivolgersi all'amministratore di rete.

Richiamare la finestra Invia e-mail

| Tasto | Funzione |
|---|---|
|  | Richiamo della finestra "Assistenza" |
|  | Richiamo della finestra "Diagnosi" |
|  | Richiamare la finestra "Machine Management Tools" |
|  | Richiamare la finestra "Invia e-mail" |
|  | Richiamo del "Menu principale" |

Tab. 10-5 Tasti per richiamare la finestra "Invia e-mail"

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
4. Richiamare la finestra "Invia e-mail".

Si apre la finestra "Invia e-mail".

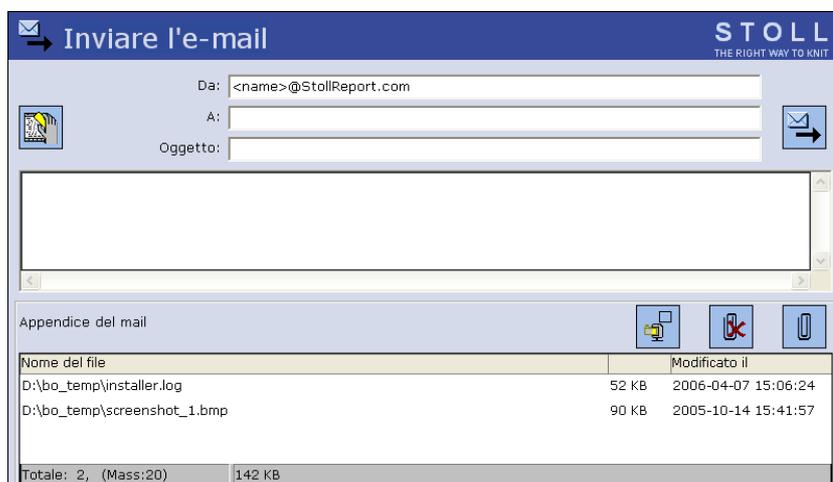


Fig. 10-12 Finestra "Invia e-mail" sulla macchina.

| Voci | Spiegazione |
|---|---|
|  | Tasto "Elimina tutte le voci" (eccetto la voce nel campo "Da"). |
|  | Tasto "Invia e-mail". |
| Da | Mittente del messaggio. Qui il mittente predefinito è il nome della macchina. Per ricevere risposta alla e-mail, immettere qui un indirizzo e-mail valido, il quanto la macchina non può ricevere e-mail. |
| A | Destinatario del messaggio. Più destinatari vanno separati con un punto e virgola (;). |
| Oggetto | Oggetto del messaggio. |
| | Campo di immissione del contenuto del messaggio. |
| Allegato | |
|  | Tasto "Non zippato": I file che compaiono nel campo "Nome del file" vengono allegati al messaggio senza essere zippati. |
|  | Tasto "Zippato": I file che compaiono nel campo "Nome del file" vengono zippati prima di essere allegati al messaggio. |

10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

| Voci | Spiegazione |
|---|--|
|  | Tasto "Elimina voce selezionata" (nel campo "Nome del file"). |
|  | Tasto "Allegato mail": Apre la finestra "Allegato mail" per la selezione dei file (ad esempio bitmap, file log, file zip) allegabili al messaggio. I nomi dei file selezionati compaiono nel campo "Nome del file". |
| Nome file | Visualizzazione dei file allegati al messaggio. |

 **Scrivere e-mail** Per l'immissione usare la tastiera virtuale.

1. Nel campo "Da" immettere l'indirizzo del mittente.



Per ricevere risposta alla e-mail, immettere qui un indirizzo e-mail valido, il quanto la macchina non può ricevere e-mail.

2. Nel campo "A" immettere l'indirizzo e-mail del destinatario.
Più destinatari vanno separati con un punto e virgola (;).
3. Nel campo "Oggetto" immettere l'oggetto del messaggio.
4. Nel campo sotto il campo "Oggetto" immettere il contenuto del messaggio.



Con il tasto "Elimina tutte le voci" è possibile cancellare le voci da tutti i campi della finestra "Invia e-mail" (ad eccezione della voce nel campo "Da").

Allegare file alla e-mail Ad una e-mail si può allegare un numero qualsiasi di file inviati insieme al messaggio. Per ridurre le dimensioni dei file, essi possono essere zippati (compressi).

1. Toccare il tasto "Allegato mail".
Si apre la finestra "Allegato mail".



Fig. 10-13 Finestra "Allegato mail"

2. Nella finestra "Allegato mail" selezionare il file da allegare.
3. Confermare la selezione.
Il file compare nel campo "Nome del file".
4. Per allegare altri file, ripetere i passi da 1 a 3.
5. Per allegare i file nel campo "Nome del file" alla e-mail dopo averli zippati, toccare il tasto "Zippato".

- oppure -

- Per allegare i file nel campo "Nome del file" alla e-mail senza zipparli, toccare il tasto "Non zippato".



Per eliminare un file dal campo "Nome del file", marcarlo e toccare il tasto "Elimina voce selezionata".

- Inviare una e-mail**
- Il mittente ed il destinatario sono stati immessi correttamente.
 - Il testo del messaggio è stato immesso.
 - Gli allegati alla e-mail sono stati selezionati.
 - Toccare il tasto "Invia e-mail".
L'e-mail viene inviata insieme ai suoi allegati.

11 Registro

A

- Aggiornamento del software, 7-32
- Alimentatore, 6-44
- Anomalia
 - Correzione della posizione delle camme di discesa (NPK), 4-68
 - Infilaggio dei guidafile, 3-42
 - Nuovo inizio dopo lo scarico del telo, 3-39
 - Schede elettroniche, 6-44
 - Smontaggio della slitta, 6-24
 - Srotolamento del telo dal tiraggio, 3-43
- Arresto a resistenza, 2-27
 - Regolazione, 4-52
- Arresto agli urti, 2-27
 - Regolazione, 4-54
- Asta d'avvio, 2-37
- Attivare/disattivare l'emissione debug, 7-12
- Attivazione e disattivazione della sirena, 4-52
- Avviare il programma di lavorazione, 3-19
- Avvolgitore telo, 2-35

B

- Basic Settings, 7-6

C

- Caduta, 2-21
- Cancella
 - Memoria di lavorazione, 4-101
- Cancellare la memoria di lavorazione, 4-101
- Carica e salva, 4-95
- Caricare le impostazioni della macchina, 7-13
- Caricare un programma di lavoro, 3-2
- Carro, 2-16
- Cartella
 - Carica e salva, 4-95
 - gestione, 4-91
- Caso di black-out, 4-57
- Classificatore
 - Lettura, 3-2

- Collegamento di rete, 4-122
- Collegamento online
 - Configurazione di ID, 7-39
- Configurare la macchina, 7-8
- Configurare la rete, 7-9
- Configurazione
 - listello di simboli, 4-30
 - Monitoraggio, 4-32
- Configurazione del monitoraggio, 4-32
- Configurazione del sistema, 7-42
- Configurazione della barra dei simboli, 4-30
- Contaturni, 3-20
- Controllo remoto, 10-4
- Controllo remoto VNC
 - Attivare, 10-5
 - Avviare e configurare il Viewer, 10-8
 - Configurare, 10-6
 - Individuare l'indirizzo IP, 10-7
 - Installare il software VNC Viewer, 10-7
 - Web Browser, 10-10
- Copia di sicurezza, 4-103
- Copiare
 - File, 4-103
- Copiatura dei dati di assistenza, 4-59
- Copiatura di un file, 4-103
- Correzione dello spostamento, 4-45
- Correzione di base spostamento
 - VGK, 4-66
- Correzione posizione spostamento
 - VPK, 4-64
- Corsa di pulizia
 - Regolazione, 4-48
- Corsa di riferimento, 4-61
- Corsa di spostamento, 2-30
- Corse del filo, 2-7

D

- Dati del sistema, 7-42
- Dati di esercizio, 3-20

- Dati di macchina
 - Carica/salva, 7-16
 - USB Memory Stick, 7-18
- Dati ordini, 3-36
- Deviatore di filo, 2-35
- Diagnosi degli errori con Copy Logfiles, 7-14
- Disegno
 - Configurazione, 4-36
- Disinserimento automatica della macchina, 3-7
- Dispositivi di controllo, 2-27
- Dispositivi speciali, 9-1
- Dispositivo di aspirazione e di soffiaggio
 - Inserimento e disinserimento, 4-48
- Dispositivo di controllo dei fili
 - Sostituzione, 6-40
- Dispositivo di pinzatura e di taglio del filo, 2-13
 - Infilatura, 3-17
 - Smontaggio, 6-35
- Dispositivo di pinzatura e taglio
 - Inserimento e disinserimento, 4-48
 - Pulizia, 5-13, 5-18
- Dispositivo di spostamento, 2-30
- Disturbo
 - Avvio della macchina, 3-44
 - Eliminazione dei errori nel tessuto, 3-38
 - Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio, 6-35
 - Sostituire il supporto del filo d'acciaio, 6-15
 - Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento, 6-7
 - Sostituire la guida aghi, 6-14
 - Sostituire la guida del filato della platina, 6-13
 - Sostituire la platina d'abbattaggio (molla), 6-12
 - Sostituire la platina di selezione, 6-10
 - Sostituire la platina intermedia, 6-9
 - Sostituzione della platina di abbattaggio, 6-11
 - Togliere la piastra della serratura, 6-33
- Drive (altri), 4-106
- E**
- Editore disegni
 - Visualizzazione di un file, 4-99
- Editore Sintral, 4-111
- Eliminazione della peluria
 - Inserimento e disinserimento, 4-48
 - Inserimento e disinserimento del dispositivo di soffiaggio, 4-48
- E-mail, 10-12
- Ethernet
 - Configurazione di ID online, 7-39
- F**
- Fase di inizializzazione, 7-2
- Filato
 - Corse del filo, 2-7
 - Infilaggio, 3-11
- File
 - Carica e salva, 4-95
- File manager, 4-91
- File Setup, 4-118
- Fittezza delle maglie (motorino passo a passo), 2-23
- Fornitore
 - Fornitore a frizione, 2-11
 - Fornitore ad accumulo SFE, 2-11, 4-17
 - Inserimento e disinserimento, 4-48
- Fornitore a frizione, 2-11
 - Regolazione, 4-15
 - Sostituzione del rullo a frizione, 6-41
 - Sostituzione della cinghia di comando, 6-41
 - Spostamento del rullo a frizione, 6-41
- Frontura
 - Rimozione, 6-17
 - Riparazione, 6-21
 - Struttura, 2-29
- Funzioni di pettine
 - Funzioni di pettine:, 4-42
- Funzioni di pettine:Esecuzione manuale, 4-23
- Fusibili
 - Controllo, 6-50
- G**
- Gancio d'afferramento, 2-13
- Generatore di impulsi, 2-27
- Gestione del file, 4-91

Gruppi
 Inserimento e disinserimento, 4-48

Guida aghi
 Sostituzione, 6-14

Guidafili per intarsio, 2-15
 Impiego, 6-38
 Regolazione, 4-80
 Spostamento, 4-81

Guidafilo
 Guidafili per intarsio, 2-15
 Guidafilo vanisè, 2-15
 Regolazione, 4-75
 Regolazione della guida, 4-78
 Richiamare l'assegnazione, 3-11
 Scalatura, 4-12
 Sostituzione, 6-38

Guidafilo vanisè
 Regolazione, 4-84

Guidafilo vanisè, 2-15

I

Illuminazione
 Inserimento e disinserimento, 4-48

Immettere il tempo di attesa per l'avviamento a caldo, 7-7

Immissione del numero di giri, 3-6

Impostazione del percorso, 4-106

Impostazioni della macchina
 File Setup, 4-118

Indirizzo Helpline, 1-2

Indirizzo Internet, 1-2

Informazioni sul sistema, 7-42

Inserzione e disinserimento dell'illuminazione, 4-28

Installare il software VNC Viewer, 10-7

Installazione diretta, 7-20

Installazione diretta/indiretta, 7-19

Installazione indiretta, 7-26

Interrompere l'avviamento a caldo, 7-2

Interruttore di arresto d'emergenza, 2-36

Interruttore principale, 2-36
 Processo di disinserimento, 2-36

Interruttore principale della macchina, 2-36

Interruzione della produzione, 3-2, 4-85

Intervallo di lubrificazione (frontura)
 Regolazione, 5-24
 Riavviamento, 5-28

K

KnitLAN, 4-122

L

Lampada di segnalazione, 2-38

Lettura
 Dati di macchina, 7-16
 Programma di lavoro, 3-2

Leva di arresto, 2-26

Leva di spostamento (guidafilo intarsio), 4-81

Libreria
 Carica e salva, 4-95
 Lettura, 3-2

Limitatori dei guidafili
 Regolazione, 4-77

Lingua
 Regolazione, 4-50

Livello del pettine, 2-26

Lubrificazione centrale, 2-18
 Posizione di montaggio e di lavoro, 6-3
 Regolazione, 5-25
 Spurgo della tubazione dell'olio, 6-43

Luminosità dello schermo
 Regolazione, 3-10

Lunghezza della maglia, 8-2

M

Macchina per maglieria
 Arresto, 3-24
 Dati di macchina, 7-16
 Dati di macchina sull'USB Memory Stick, 7-18
 Disinserimento automatico, 3-7
 Lubrificazione, 5-23
 Lunghezza della maglia, 8-2
 Pulizia, 5-3
 Riavviamento dopo un disturbo, 3-44

Settore di fittezza delle maglie, 8-1
 Tabella del filato, 8-4
 Tabella di conversione, 8-5
 Machine Management Tools, 10-1
 Controllo remoto VNC, 10-4
 Richiamare, 10-1
 Manutenzione, 5-1
 Matita a tocco, 2-39
 Menu ordini, 3-33
 Messaggi di errore
 Retrospettiva, 3-46
 Suppressione, 3-48
 Modello, 1-2

N

Numero di pezzi (Immissione), 3-6

O

Online, 4-122

P

Pannello di comando, 2-39
 Parametri della macchina
 Regolazione, 4-55
 Parametri fronture
 Regolazione, 4-54
 Per caricare un file, 3-2
 Perdita di dati, 3-2, 4-85
 Pettine di tiraggio, 2-34
 Attivazione e disattivazione della barriera
 fotocellula, 4-52
 Pinza
 Allentamento, 4-29
 Pinza del filo, 2-13, 4-71
 Platina d'abbattaggio (molla)
 Sostituzione, 6-12
 Platina d'abbattaggio, 2-25
 Sostituzione, 6-11
 Platina di guida del filato
 Sostituzione, 6-13
 Posizione delle camme di discesa
 Correzione, 4-68

Pressamaglie, 2-19
 Processo di disinserimento, 2-36
 Produzione
 Controllo del tempo di funzionamento del
 programma, 3-25
 Misura del tempo di funzionamento, 3-31
 Profilo utente, 4-125
 Pulire, 5-10
 Pulizia
 Dispositivo di pinzatura e taglio, 5-13, 5-18
 Macchina per maglieria, 5-3
 Segmento di trasporto (dispositivo di pinzatura
 e taglio), 5-15

R

Regolazione
 Abbassa-ago, 4-19
 Arresto a resistenza, 4-52
 Arresto agli urti (piezoelettrico), 4-54
 Aspirazione, 4-48
 Caso di black-out (tempo di disinserimento),
 4-57
 Commutatore di rapporti, 4-24
 Contaforma, 4-25
 Contatore, 4-27
 Correzione dello spostamento, 4-45
 Correzione di base spostamento VGK, 4-66
 Correzione posizione spostamento VPK,
 4-64
 Corsa di pulizia, 4-48
 Dispositivo di pinzatura e taglio (infilatura),
 3-17
 Disposizione dei guidafili, 4-12
 Fittezza della maglia, 4-4
 Fornitore a frizione, 4-15
 Gruppi, 4-48
 Guida del guidafile, 4-78
 Guidafili per intarsio, 4-80
 Guidafile, 4-9, 4-75
 Guidafile vanisé, 4-84
 Illuminazione, 4-28
 Intervallo di lubrificazione (frontura), 5-24
 Limitatori dei guidafili, 4-77
 Lingua, 4-50

listello di simboli, 4-30
 Lubrificazione centrale, 5-25
 Luminosità dello schermo, 3-10
 Menu di tiraggio (WMF), 4-21
 Monitoraggio, 4-32
 Numero di pezzi, 4-24
 Parametri della macchina, 4-55
 Parametri fronture, 4-54
 percorso, 4-106
 Pettine di tiraggio (barriera fotocellula), 4-52
 Pinza del filo, 4-71
 Posizione delle camme di discesa (NPK), 4-68
 Pregradazione, 4-5
 Punto d'arresto di un guidafile per intarsio, 4-81
 Salva-ago, 4-75
 Scaricamento del tirapezza al disinserimento, 4-55
 Schermo tattile, 3-8
 Seconda fittezza, 4-7
 Sensorica, 4-52
 Settori di lavorazione (SEN), 4-18
 Sirena, 4-52
 Spazzolini, 4-70
 Spazzolini della lubrificazione centrale, 4-79
 Tensione del filo, 4-13
 Tirapezza (controllo), 4-20, 4-52
 Valore per lo sbloccaggio della pinza, 4-29
 Valori di tiraggio, 4-19
 Velocità del carro, 4-2
 Velocità del carro dopo l'arresto della macchina, 4-55
 Velocità del carro in presenza di nodi piccoli, 4-52
 Regolazione della sensorica, 4-52
 Report, 3-20
 Salvare, 3-20
 Rete, 4-122
 Retrospectiva dei messaggi, 3-46
 Retrospectiva dei suggerimenti, 3-46
 Riavvio, 7-36
 Riavvio con configurazione macchina, 7-37
 Richiamo di Machine Management Tools, 10-1

Rimozione
 Frontura, 6-17
 Piastra della serratura, 6-33
 Slitta, 6-24

S

Salva-ago, 2-28
 Regolazione, 4-75
 Salvare i dati del dongle, 7-14
 Scheda della pila, 6-44
 Scheda elettronica
 compiti, 6-44
 Quadro elettrico, 6-44
 Sostituzione, 6-49
 Schema di lubrificazione, 5-23
 Schermo tattile
 Regolazione, 3-8
 Segmento di trasporto (dispositivo di pinzatura e taglio)
 Pulizia, 5-15
 Selezionare Boot Source, 7-7
 Selezione diretta cartella, 4-106
 Sensori del tessuto, 2-35
 Settore di fittezza delle maglie, 8-1
 Settori di lavorazione (SEN)
 Regolazione, 4-18
 Simboli contenuti nel presente documento, 1-4
 Sistema operativo
 Installazione diretta, 7-20
 Installazione indiretta, 7-26
 Slitta
 Riassemblare, 6-31
 Rimozione, 6-24
 Software
 Aggiornamento, 7-32
 Attivare/disattivare l'emissione debug, 7-12
 Basic Settings, 7-6
 Caricare le impostazioni della macchina, 7-13
 Configurare la macchina, 7-8
 Configurare la rete, 7-9
 Dati di macchina sull'USB Memory Stick, 7-18

- Diagnosi degli errori con Copy Logfiles, 7-14
- Installazione diretta, 7-20
- Installazione diretta/indiretta, 7-19
- Installazione indiretta, 7-26
- Riavvio, 7-36
- Riavvio con configurazione macchina, 7-37
- Salvare i dati del dongle, 7-14
- Selezionare Boot Source, 7-7
- Visualizzare la cronologia, 7-15
- Visualizzare la versione attuale, 7-15
- Visualizzare la versione precedente, 7-14
- Software VNC, 10-4
- Sostituzione
 - Ago e pezzo d'accoppiamento, 6-7
 - Cinghia di comando (fornitore a frizione), 6-41
 - Dispositivo di controllo dei fili, 6-40
 - Fusibili, 6-50
 - Guida aghi, 6-14
 - Guidafili per intarsio, 6-38
 - Guidafilo, 6-38
 - Piastra di pressione (guidafilo intarsio), 4-81
 - Platina d'abbattaggio (molla), 6-12
 - Platina d'abbattaggio, 6-11
 - Platina di guida del filato, 6-13
 - Platina di selezione, 6-10
 - Platina intermedia, 6-9
 - Rullo a frizione (fornitore a frizione), 6-41
 - Scheda elettronica, 6-49
 - Supporto del filo d'acciaio, 6-15
- Spazzolini
 - Regolazione, 4-70
- Spazzolini (lubrificazione centrale)
 - Regolazione, 4-79
- Superficie utente, 2-40
- Supporto del filo d'acciaio
 - Sostituzione, 6-15
- System Control Unit (SCU), 7-2
- T**
 - Tabella del filato, 8-4
 - Tabella di conversione, 8-5
 - Targhetta, 1-2
- Tasti di funzione
 - Elementi di immissione standard, 2-45
 - Elementi di selezione, 2-46
 - Menu principale, 2-42
 - Tasti di funzione standard, 2-43
 - Tasti di funzione supplementari, 2-44
 - Tastiera virtuale, 2-47
- Tastiera sullo schermo, 10-3
- telecomando con un Web Browser, 10-10
- Tempo di lavoro
 - Controllo, 3-25
 - Misura, 3-31
- Tendifilo (laterale), 2-12
- Tendifilo laterale, 2-12
- Tensione del filo
 - Regolazione, 4-13
- Tensione di alimentazione a 40 V, 6-1
- Tensione di tiraggio (tirapezza), 2-32
- Test programma, 4-109
- Tiraggio ausiliario, 2-33
- Tiraggio principale, 2-32
 - Scaricamento al disinserimento, 4-55
- Tirapezza, 2-32
 - Avvolgitore telo, 2-35
 - Dispositivi di controllo, 2-35
 - Pettine di tiraggio, 2-34, 4-52
 - Regolare del controllo, 4-52
 - Regolazione, 4-19
 - Rimozione dell'avvolgitelo, 3-43
 - Scaricamento del tiraggio principale al disinserimento, 4-55
 - Tensione di tiraggio, 2-32
 - Tiraggio ausiliario, 2-33
 - Tiraggio principale, 2-32
- TP
 - Test programma, 4-109
- U**
 - Update (software), 7-32
 - Usura
 - Minimizzazione, 5-1

V

Velocità del carro, 4-2

 Con coperture aperte, 4-55

 Dopo l'arresto della macchina, 4-55

 In caso di nodi piccoli, 4-52

Vermi informatici, 3-2, 4-85

Virus informatici, 3-2, 4-85

Visualizzare la cronologia, 7-15

Visualizzare la versione attuale, 7-15

Visualizzare la versione precedente, 7-14

Visualizzare un file nell'editore disegni, 4-99

