

STOLL

Istruzioni di servizio

	Tipo	Tipo di calcolatore	Modello
CMS 830 C	631	OKC	000 - 006
CMS 822	623 632	OKC	000 - 006
CMS 803	655 657	OKC	000
CMS 530	642 643	OKC5.0	000
CMS 520 C	647	OKC5.0	000
CMS 502	645 646	OKC5.0	000



Data: 2014-09-19

Traduzione delle istruzioni di servizio originali

Sistema operativo della macchina: V_OKC_002.008.00x_STOLL (o superiore)

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

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 sanno 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

Sommario

1	Informazioni sul presente documento	12
1.1	Scopo del presente documento	13
1.2	Destinatari del presente documento	14
1.3	Informazioni contenute nel presente documento	15
1.4	Simboli contenuti nel presente documento	17
1.5	Avvertimenti nella documentazione	18
2	Descrizione della macchina per maglieria	19
2.1	Componenti della macchina per maglieria	20
2.1.1	Lato anteriore (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *	20
2.1.2	Lato anteriore (CMS 5xx B) *	23
2.1.3	Lato anteriore (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740).....	26
2.1.4	Vista laterale (destra) *	29
2.1.5	Lato posteriore *	30
2.2	Guida del filato	32
2.2.1	Percorsi del filo	33
2.2.2	Unità di controllo del filo.....	36
2.2.3	Guida laterale del filato *	37
2.2.4	Dispositivo di pinzatura e di taglio filo *	40
2.2.5	Guidafilo per intarsio *	41
2.2.6	Guidafilo vanisë *	42
2.3	Carro	43
2.3.1	Comando, velocità e corsa	43
2.3.2	Aspirazione e corsa di pulizia	44
2.3.3	Lubrificazione centralizzata	45
2.4	Caduta di lavoro	46
2.4.1	Vie degli aghi e struttura	46
2.4.2	Funzione di abbattaggio	47
2.4.3	Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia	48
2.5	Dispositivi di controllo.....	49
2.5.1	Generatore di impulsi.....	49
2.5.2	Arresto a resistenza	50
2.5.3	Arresto agli urti.....	50
2.5.4	Salva-ago	50
2.6	Fronture.....	51
2.6.1	Struttura	51
2.6.2	Dispositivo di spostamento	51
2.7	Tirapezza	53
2.7.1	Tirapezza principale.....	54
2.7.2	Tirapezza ausiliario *	55
2.7.3	Pettine di tirapezza *	56

2.7.4	Tiraggio a nastro *	58
2.7.5	Dispositivo di controllo (tirapezza)	60
2.8	Indicatori ed elementi operativi	61
2.8.1	Interruttore principale	61
2.8.2	Asta d'avvio	62
2.8.3	Lampadina di segnalazione	64
2.8.4	Unità d'immissione	65
2.8.5	Interfaccia dell'utente	66
3	Produzione con la macchina per maglieria	75
3.1	Preparazione della produzione e del cambio di turno	76
3.1.1	Caricamento di files, librerie e cartelle	77
3.1.2	Immettere il numero di pezzi o di giri	81
3.1.3	Regolazione dello schermo tattile	82
3.2	Infilare il filato	85
3.2.1	Richiamare l'occupazione e l'assegnazione dei guidafile	86
3.2.2	Posizionamento delle rocche	88
3.2.3	Infilare i fili nella guida del filato	88
3.2.4	Infilatura dei fili nell'unità di controllo dei fili	88
3.2.5	Infilare nell'apparecchio di misura della lunghezza del filo *	88
3.2.6	Infilatura dei fili nel fornitore a frizione *	89
3.2.7	Infilatura di fili nel freno permanente	90
3.2.8	Infilatura dei fili nella calotta di sicurezza	91
3.2.9	Infilare i fili nel deviatore del filato (CMS 520 C, CMS 830 C)	92
3.2.10	Infilatura dei fili nei guidafile	93
3.3	Produzione	94
3.3.1	Avviare la macchina	95
3.3.2	Richiamare il report e il contaturni	99
3.3.3	Arresto della macchina	106
3.3.4	Disinserimento della macchina a fine lavorazione	108
3.3.5	Controllo del tempo di funzionamento del programma	110
3.3.6	Misura del tempo di funzionamento	115
3.4	Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)	117
3.4.1	Creazione e gestione del menu ordini	118
3.4.2	Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini	120
3.4.3	Salvare/caricare il menu ordini	121
3.5	Eliminazione dei errori nel tessuto	123
3.5.1	Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto	124
3.5.2	Infilatura del filo nei guidafile	127
3.5.3	Allontanare il tessuto dal tirapezza	128
3.5.4	Rimozione del tessuto avvolto intorno al tiraggio a nastro	129
3.6	Avvio della macchina dopo un disturbo	130
3.6.1	Rassegna dei messaggi e dei suggerimenti	132
3.6.2	Sopprimere i messaggi di errore	134

4	Regolazione della macchina per maglieria.....	136
4.1	Regolazioni di base.....	137
4.1.1	Regolazione della velocità del carro	138
4.1.2	Regolazione della fittezza delle maglie.....	142
4.1.3	Regolazione dei guidafile.....	146
4.1.4	Posizionare distanziati i guidafile	154
4.1.5	Regolazione della tensione del filo	157
4.1.6	Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione *	159
4.1.7	Regolazione del fornitore ad accumulazione MSF 3 *	161
4.1.8	Regolazione delle zone di lavoro.....	161
4.1.9	Regolazione del tirapezza	163
4.1.10	Elaborazione del menu tirapezza	167
4.1.11	Modifica del menu del tirapezza WBF	171
4.1.12	Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi	173
4.1.13	Regolazione dei contatori della forma	174
4.1.14	Regolazione dei contatori	176
4.1.15	Inserzione e disinserzione dell'illuminazione	177
4.1.16	Regolazione del valore per la sospensione della pinza	178
4.1.17	Configurazione listello di simboli.....	179
4.1.18	Configurazione del monitoraggio.....	181
4.1.19	Configurazione del disegno	185
4.1.20	Correzione dello spostamento	193
4.2	Regolazioni ampliate.....	196
4.2.1	Attivare e disattivare gli aggregati *	198
4.2.2	Regolazione della lingua.....	201
4.2.3	Regolare la sensorica *	203
4.2.4	Regolazione dei parametri fronture	205
4.2.5	Regolazione dei parametri della macchina.....	207
4.2.6	Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente	209
4.2.7	Copiare i dati servizio	211
4.2.8	Eeguire una corsa di riferimento	214
4.2.9	Regolazione della correzione posizione spostamento VPK	217
4.2.10	Regolazione della correzione di base spostamento VGK.....	219
4.2.11	Correzione della posizione delle camme di discesa	222
4.2.12	Regolazione degli spazzolini	224
4.2.13	Divisione o unione dei carri (CMS 822)	225
4.2.14	Regolazione del salva-aggi.....	231
4.2.15	Regolazione dei guidafile.....	232
4.2.16	Regolazione dei limitatori dei guidafile.....	234
4.2.17	Impostazione della guida del guidafile.....	235
4.2.18	Regolare gli spazzolini della lubrificazione centralizzata *	236
4.2.19	Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) *	237
4.2.20	Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) *	239
4.2.21	Spostamento del guidafile per intarsio nell'area del carro *	241
4.2.22	Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) *	242
4.2.23	Controllare le piastre di pressione dei guidafile per intarsio *	251
4.2.24	Guidafile per intarsio - correggere il punto di arresto (valore di correzione) *	254
4.2.25	Slitta per flottante (comando delle platine)	255
4.2.26	Guidafile normale tipo2.....	258

4.2.27	Vanisé - Le diverse possibilità	260
4.2.28	Vanisé - Guidafile a doppia staffa	262
4.2.29	Vanisé - Carro del guidafile vanisé	264
4.2.30	Cambio di posizione del filo di abbattaggio	267
4.2.31	Tutti i dati macchina in sintesi	269
4.3	Lavorare con files	271
4.3.1	Aiuto sul lavoro nelle finestre	272
4.3.2	File manager	277
4.3.3	Lavoro con files, biblioteche e cartelle	281
4.3.4	Visualizzare un file nell'editore disegni	286
4.3.5	Cancellare la memoria di lavoro	288
4.3.6	Copia dei file	290
4.3.7	Selezione della cartella attiva	293
4.3.8	Esecuzione di test del programma	296
4.4	Lavorazione con l'editore del Sintral	298
4.4.1	Attivazione dell'editore del Sintral	299
4.4.2	Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori	305
4.5	Collegamento KnitLAN	306
4.6	Definizione del profilo utente	309
5	Dati Setup	318
5.1	Sfondi	319
5.2	Confronto tra Setup1 e Setup2	320
5.3	Utilizzo di Setup1 o Setup2	322
5.4	Carica programma di lavorazione	323
5.5	Editore Setup2	324
5.5.1	Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS	324
5.5.2	Tirapezza	332
5.5.3	Guidafile	335
5.5.4	Lunghezza della maglia	342
5.5.5	Velocità del carro	344
5.5.6	Contaciclo	346
5.5.7	Lunghezza del filo	347
5.5.8	Spostamento	352
5.5.9	Altro	353
5.5.10	Modalità dati e modalità file	354
5.6	Setup1 - Elaborare il file Setup	355
6	Manutenzione della macchina per maglieria	359
6.1	Minimizzare l'usura	359
6.2	Pulizia della macchina per maglieria	362
6.2.1	Pulizia dello schermo tattile	364
6.2.2	Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria *	365
6.2.3	Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore	367
6.2.4	Pulizia della frontura	368
6.2.5	Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo	369

6.2.6	Pulire la pinza attiva.....	369
6.2.7	Pulizia del freno permanente	369
6.2.8	Pulire il fornitore a frizione *	370
6.2.9	Pulire il ventilatore del comando principale *	370
6.2.10	Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'unità di comando destra	372
6.2.11	Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore	373
6.2.12	Pulizia a fondo della frontura	374
6.2.13	Pulizia delle cadute di lavoro	376
6.3	Lubrificazione della macchina per maglieria	377
6.3.1	Intervallo di lubrificazione	378
6.3.2	Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura	380
6.3.3	Regolazione della lubrificazione centralizzata	381
6.3.4	Lubrificazione della frontura.....	386
6.3.5	Ripristino dell'intervallo di lubrificazione	388
6.3.6	Lubrificazione della frontura delle platine	389
6.3.7	Oliatura delle barre dei guidafile	389
6.3.8	Oliare il sistema di comando delle platine d'abbattaggio	390
6.3.9	Oliatura della barra di scorrimento del carro.....	390
6.3.10	Ingrassare le barre del generatore di impulsi	391
6.3.11	Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie.....	392
6.3.12	Oliatura delle slitte di sollevamento (trascinatore guidafile).....	393
6.3.13	Ingrassaggio della slitta di comando (CMS 822)	393
6.3.14	Ingrassaggio del dispositivo di spostamento	394
6.3.15	Ingrassaggio degli appoggi della frontura.....	396
7	Riparazione della macchina per maglieria.....	397
7.1	Attività secondarie per la riparazione periodica	398
7.1.1	Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V	399
7.1.2	Lubrificazione centralizzata - posizione di montaggio e di lavoro.....	401
7.2	Utili righe di lavoro.....	402
7.3	Sostituzione di pezzi	404
7.3.1	Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento	405
7.3.2	Sostituire la platina intermedia.....	408
7.3.3	Sostituire la platina di selezione	411
7.3.4	Sostituzione della platina d'abbattaggio.....	412
7.3.5	Rimuovere o inclinare la frontura.....	416
7.3.6	Riparazione della frontura e del fronturino supplementare.....	421
7.3.7	Togliere la frontura delle platine di selezione (CMS 520 C, CMS 830 C).....	425
7.3.8	Rimozione e montaggio della slitta	428
7.3.9	Togliere la piastra della serratura	436
7.3.10	Rimozione e montaggio del motorino passo a passo	438
7.3.11	Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo	440
7.3.12	Sostituzione dei guidafile	444
7.3.13	Inserire il guidafile per intarsio *	445
7.3.14	Sostituzione dell'unità di controllo dei fili.....	448
7.3.15	Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione.....	449
7.3.16	Deaerare la tubazione dell'olio.....	451
7.3.17	Sostituire il gancio del pettine	453

7.3.18	Smontaggio del tiraggio a nastro	454
7.3.19	Sostituzione del nastro	456
7.4	Eliminazione di disturbi di componenti elettronici.....	458
7.4.1	Visione d'insieme del comando elettronico (armadio di comando destro).....	459
7.4.2	Visione d'insieme del comando elettronico (armadio di comando destro).....	462
7.4.3	Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro)	465
7.4.4	Alimentatore.....	469
7.4.5	Comando dei magneti dei guidafili.....	470
7.4.6	Sostituzione della scheda elettronica	471
7.5	Controllare i fusibili.....	472
7.5.1	Controllare il fusibile (armadio di comando destro)	389
7.5.2	Controllare il fusibile (armadio di comando destro)	475
7.5.3	Controllare il fusibile (armadio di comando sinistro e destro)	479
7.6	Spostamento della selezione aghi	482
7.6.1	Impostazione del tipo di generatore di impulsi.....	484
7.6.2	Operazioni preliminari.....	489
7.6.3	Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro.....	490
7.6.4	Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi.....	492
7.7	Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi	496
8	Installazione del software e regolazioni di base	499
8.1	Fase di inizializzazione	500
8.1.1	Basic Settings	504
8.2	Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick.....	514
8.3	Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo	516
8.4	Installazione del sistema operativo Stoll	518
8.4.1	Installazione diretta.....	519
8.4.2	Installazione indiretta	525
8.4.3	Aggiornamento del software	531
8.4.4	Riavvio (Restart)	535
8.4.5	Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration)	536
8.4.6	Regolazione del collegamento online	538
8.4.7	Panoramica sui dati del sistema	540
8.5	Comando diagnosi	542
9	Filati e fittezza della maglia	544
9.1	Produzione economica e rispettivi fattori di influenza	545
9.2	Zona della fittezza della maglia.....	547
9.3	Lunghezza della maglia	549
9.4	Tabella dei filati	552
9.5	Tabella di conversione	556
10	Modi operativi e particolarità della CMS 822	557

10.1	Modi operativi della CMS 822	558
10.1.1	Modo operativo per macchina a 4 cadute.....	559
10.1.2	Modo operativo Macchina tandem senza pettine	560
10.1.3	Modo operativo Macchina tandem con pettine	563
10.2	Particolarità del modo operativo Tandem con pettine.....	565
10.3	Installare il sistema operativo per la CMS 822.....	567
10.4	Apertura e chiusura delle platine di abbattaggio.....	568
11	Macchine Management Tools	569
11.1	Finestra Machine Management Tools.....	570
11.2	Visualizzare la tastiera sullo schermo	572
11.3	Controllo remoto con il software VNC.....	573
11.3.1	Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina.....	574
11.3.2	Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina	575
11.3.3	Individuare l'indirizzo IP della macchina	576
11.3.4	Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook)	577
11.3.5	Controllo remoto con il VNC Viewer	578
11.3.6	Controllo remoto tramite Web Browser.....	580
11.4	Inviare una e-mail direttamente dalla macchina.....	583
12	Istruzioni di servizio	587
	Indice analitico.....	587

1 Informazioni sul presente documento

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Scopo del presente documento [13]
- Destinatari del presente documento [14]
- Informazioni contenute nel presente documento [15]
- Simboli contenuti nel presente documento [17]
- Avvertimenti nella documentazione [18]

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:

- Comando
- 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 dei principi fondamentali di lavorazione sulle macchine rettilinee per maglieria	Tutti i capitoli suddetti	
	3	Produzione con la macchina per maglieria
	4	Regolazione della macchina per maglieria
	6	Manutenzione della macchina per maglieria
	7	Riparazione 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	

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 ulteriori informazioni consultare i seguenti documenti a parte:

Documento	Informazioni contenute
Catalogo dei pezzi di ricambio	Figure e codici per l'ordinazione di tutti i pezzi di ricambio
Manuale sul dispositivo di preparazione di disegni STOLL	Utilizzo del dispositivo di preparazione di disegni STOLL
Istruzioni per l'apparecchio ASCON Istruzioni per l'apparecchio STIXX	Dispositivo speciale per la misurazione e regolazione della lunghezza della maglia
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Software per la raccolta dei dati operativi e della macchina
Order Management Software (OMS)	Software per la distribuzione, monitoraggio e gestione di ordini di lavorazione

Panoramica dei documenti sulla macchina per maglieria e sul dispositivo di preparazione di disegni STOLL

Per ulteriore informazioni potete rivolgervi a:

- filiale Stoll o al rivenditore Stoll nel vostro paese
- helpline 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
- Corsi di formazione presso i centri di addestramento Stoll

Targhetta Alcune informazioni e descrizioni dipendono dal modello e dal tipo di computer. Non si escludono differenze nella versione di macchine di diversa data di costruzione. Il tipo di versione della macchina è riportato sulla targhetta e nella tabella che troverete alla prima pagina delle presenti istruzioni.

Informazioni contenute nel presente documento



Targhetta della macchina

La seconda colonna numerata nel campo "Tipo" indica il modello.
Nell'esempio qui sopra si tratta di una macchina del modello "000".

1.4 Simboli contenuti nel presente documento

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

- ✱ A seconda del tipo, l'equipaggiamento della macchina può differire dalla presente descrizione (tipo macchina, volume di fornitura, dispositivo speciale).



Questo simbolo indica le informazioni fondamentali.



Questo simbolo indica i consigli per un procedimento ottimale.



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.

Operazione in un'unica fase Per l'esecuzione di un'operazione in un'unica fase:

- ✓ Presupposto per l'operazione seguente.
- Eseguire l'operazione in un'unica fase.

Operazione in più fasi Per l'esecuzione di un'operazione in più fasi:

- ✓ Presupposto per le operazioni seguenti.
- 1. Eseguire la prima operazione.
- 2. Eseguire la seconda operazione.
 - ▷ Risultato dell'operazione eseguita.
- 3. Eseguire la terza operazione.

-oppure-

- Eseguire l'operazione alternativa al punto 3.
- ▶ Risultato della sequenza di operazioni.



In caso di funzionamento irregolare:

Questo simbolo ne indica le possibili cause.

- Per risolvere il problema, procedere a questa operazione.

1.5 Avvertimenti nella documentazione

Gli avvertimenti nella documentazione presentano la struttura seguente:

- Segnali di sicurezza
Un segnale di sicurezza mette in guardia da pericoli di lesioni e morte. Per prevenire lesioni o morte devono essere osservate tutte le misure contrassegnate con i segnali di sicurezza.
- Parola di segnalazione
PERICOLO, AVVERTENZA, ATTENZIONE, ATTENZIONE
- Colore di segnalazione
In funzione della parola di segnalazione: rosso, arancione, giallo, blu
- Testo costituito da:
 - tipo e fonte del pericolo
 - possibili conseguenze
 - misure di difesa dal pericolo e divieti

Esempio:

	PERICOLO
	<p>Tensione elettrica letale!</p> <p>Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.</p> <p>→ Portare l'interruttore di alimentazione su "0".</p> <p>→ Bloccare la macchina contro la riaccensione.</p>

Parola di segnalazione	Spiegazione
PERICOLO	Pericolo imminente di morte o lesioni gravi (irreversibili).
AVVERTENZA	Sussiste il rischio di morte o di lesioni gravi (irreversibili).
ATTENZIONE	Possibili lesioni lievi (reversibili).
ATTENZIONE	Possibili danni materiali.

Spiegazione delle parole di segnalazione

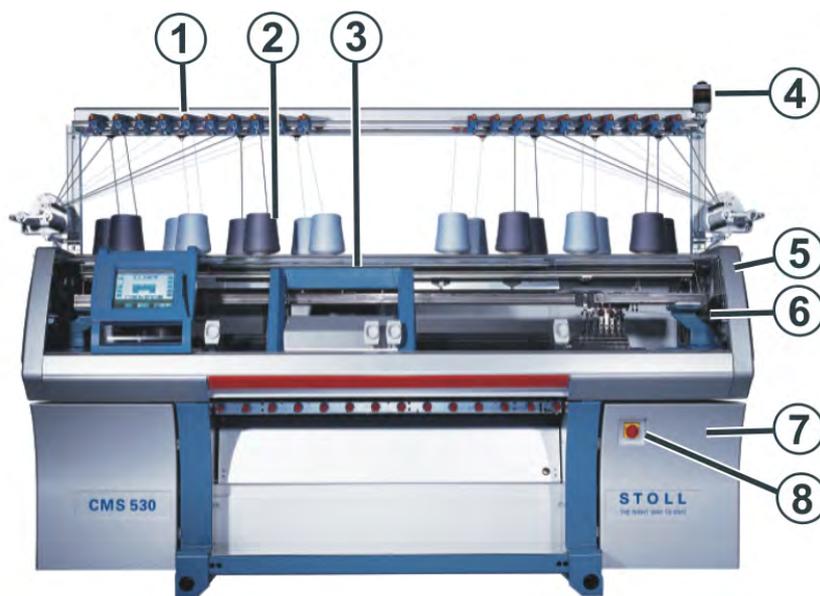
2 Descrizione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Componenti della macchina per maglieria [20]
- Guida del filato [32]
- Carro [43]
- Caduta di lavoro [46]
- Dispositivi di controllo [49]
- Fronture [51]
- Tirapezza [53]
- Indicatori ed elementi operativi [61]

2.1 Componenti della macchina per maglieria

2.1.1 Lato anteriore (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *



	Denominazione	Spiegazione
1	Unità di controllo del filo	Tende e sorveglia il filo.
2	Portarocche	Su di esso si depositano le rocche.
3	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni ago nella frontura.
4	Lampada di segnalazione	Indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria.
5	Calotta di sicurezza (sinistra, destra)	La posizione d'inversione del carro è protetta dalla calotta di sicurezza.
6	Calotte di protezione	L'intera corsa del carro è protetta da calotte di protezione. Esse impediscono l'introduzione di arti nella macchina in funzione.
7	Sistema di comando	Controlla la sequenza di lavorazione. Salva i dati del programma di lavorazione. Controlla la selezione aghi e i motori nel carro.
8	Interruttore principale	Inserimento e disinserimento della macchina. Interruttore di arresto di emergenza.

Panoramica elementi macchina 1



	Denominazione	Spiegazione
9	Asta d'avvio	Attiva ed arresta la marcia del carro.
10	Tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario e pettine del tirapezza)	<p>Tirapezza principale: tira via le maglie dagli aghi portandole in basso nella vasca dei teli.</p> <p>Tirapezza ausiliario: afferra il tessuto direttamente sotto le fronture.</p> <p>Pettine di tirapezza: con il pettine del tirapezza inizia automaticamente la lavorazione dei teli, scaricati a loro volta dopo il loro completamento.</p>
11	Zona di accumulo dei teli	Il tirapezza convoglia il tessuto pronto nella zona di accumulo dei teli. Lì è protetto dallo sporco.
12	Schermo tattile	Lo schermo tattile consente la comunicazione con il comando della macchina
13	Porta USB	<p>Attacco per un'unità rimovibile sulla quale sono salvati i programmi di lavorazione, i sistemi operativi e i dati macchina.</p> <p>Raccomandazioni: utilizzare un USB Memory Stick. Possibili anche: unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno.</p>

Panoramica elementi macchina 2

Lato interno



	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni ago nella frontura.
2	Frontura	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Dispositivo di pinzatura e di taglio (a sinistra, a destra)	Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione.
4	Guidafile	Viene trascinato dal carro sopra la frontura e alimenta gli aghi con il filo.
5	Barra del guidafile	Le barre si trovano al di sopra delle fronture. I guidafile scorrono su questa barra.

Panoramica elementi macchina 3

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

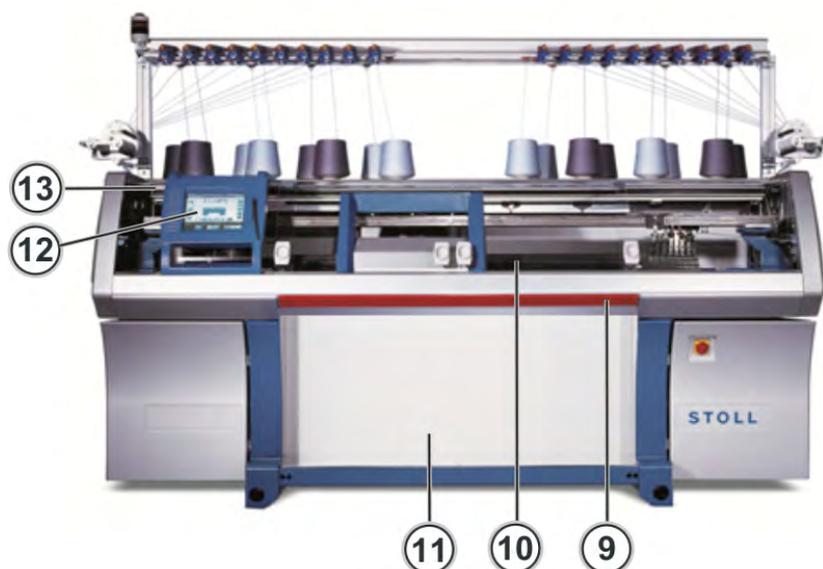
2.1.2 Lato anteriore (CMS 5xx B) *



Vista anteriore della macchina per maglieria

	Denominazione	Spiegazione
1	Dispositivo di controllo del filo	Tende e sorveglia il filo.
2	Portarocche	Su di esso si depositano le rocche.
3	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni singolo ago nella frontura.
4	Lampadina di segnalazione	Indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria.
5	Calotta di sicurezza (sinistra, destra)	La posizione d'inversione del carro è protetta dalla calotta di sicurezza.
6	Calotte di protezione	L'intera corsa del carro è protetta da calotte di copertura. Esse impediscono l'introduzione di parti del corpo nella macchina in funzione.
7	Unità di controllo	Controlla lo svolgimento della lavorazione. Salva i dati del programma di lavorazione. Controlla la selezione aghi e i motori nel carro.
8	Interruttore di alimentazione	Inserimento e disinserimento della macchina. Interruttore di arresto di emergenza.

Panoramica elementi macchina 1



Vista anteriore della macchina per maglieria

	Denominazione	Spiegazione
9	Asta d'avvio	Attiva ed arresta la marcia del carro.
10	Tiraggio a nastro	tiraggio a nastro: Afferra il tessuto direttamente sotto la frontura.
11	Zona di accumulo dei teli	Il tirapezza convoglia il tessuto pronto nella zona di accumulo dei teli. Li è protetto dallo sporco.
12	Schermo tattile	Lo schermo tattile consente la comunicazione con il comando della macchina
13	Porta USB	Attacco per un'unità rimovibile sulla quale sono salvati i programmi di lavorazione, i sistemi operativi e i dati macchina. Consigli: utilizzare un USB Memory Stick. Possibili anche: unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno.

Panoramica elementi macchina 2

Lato interno



	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni singolo ago nella frontura.
2	Frontura	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Dispositivo di pinzatura e taglio del filo (a sinistra, a destra)	Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione.

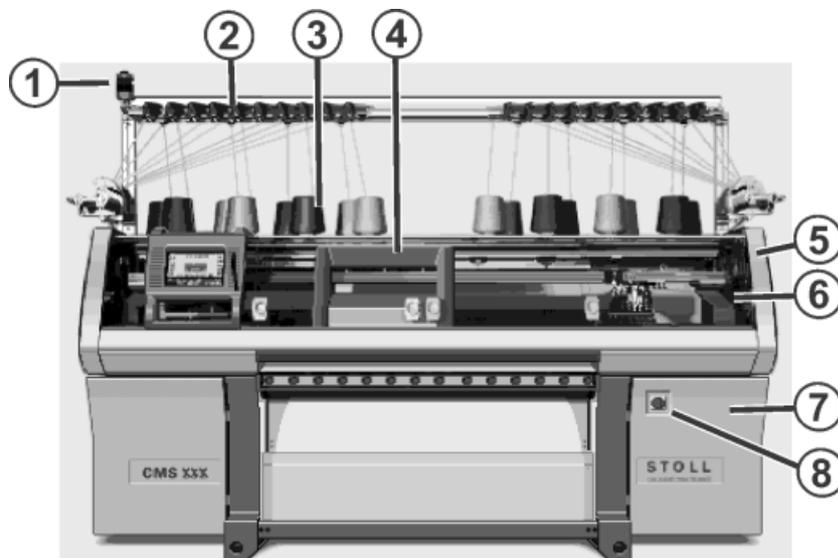
Panoramica elementi macchina 3

4	Guidafile	Viene trascinato dal carro sopra la frontura e alimenta gli aghi con il filo.
5	Barra del guidafile	Le barre si trovano al di sopra delle fronture. I guidafile scorrono su questa barra.

Informazioni che proseguono:

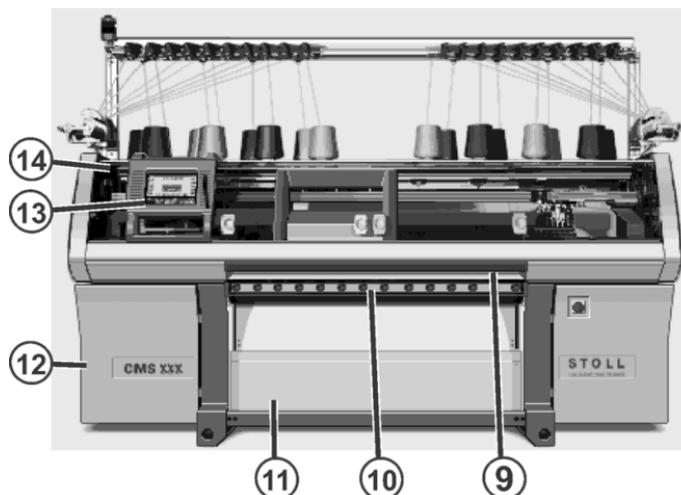
- Simboli contenuti nel presente documento [17]

2.1.3 Lato anteriore (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)



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

Panoramica elementi macchina 1



	Denominazione	Spiegazione
9	Asta d'avvio	Attiva ed arresta la marcia del carro.
10	Tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario e pettine del tirapezza)	<p>Tirapezza principale: tira via le maglie dagli aghi portandole in basso nella vasca dei teli.</p> <p>Tirapezza ausiliario: afferri il tessuto direttamente sotto le fronture.</p> <p>Pettine del tirapezza: con il pettine del tirapezza inizia automaticamente la lavorazione dei teli, scaricati a loro volta dopo il loro completamento.</p>
11	Zona di accumulo dei teli	Il tirapezza convoglia il tessuto pronto nella zona di accumulo dei teli. Lì è protetto dallo sporco.
12	Comando (lato sinistro della macchina)	<p>Controlla lo svolgimento della lavorazione.</p> <p>Salva i dati del programma di lavorazione.</p> <p>Controlla la selezione aghi e i motori nel carro.</p>
13	Schermo tattile	Lo schermo tattile consente la comunicazione con il comando della macchina
14	Porta USB	<p>Attacco per un'unità rimovibile sulla quale sono salvati i programmi di lavorazione, i sistemi operativi e i dati macchina.</p> <p>Consigli: utilizzare un USB Memory Stick. Possibili anche: unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno.</p>

Panoramica elementi macchina 2

Componenti della macchina per maglieria

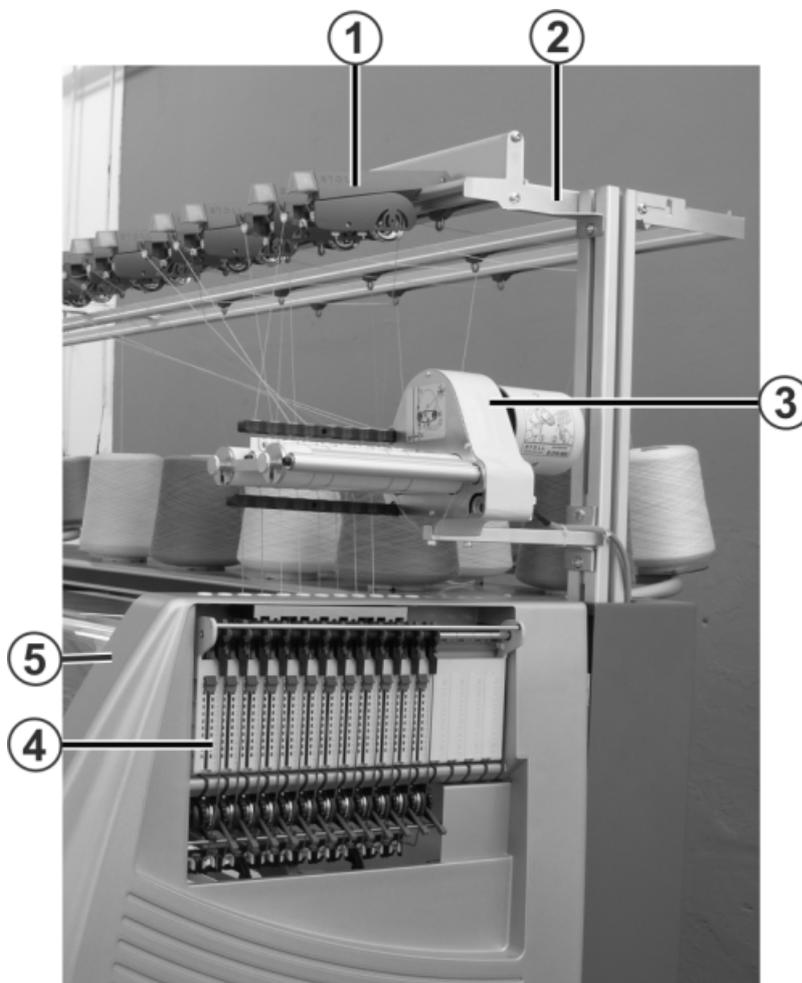
Lato interno



	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni singolo ago nella frontura.
2	Frontura	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Dispositivo di pinzatura e taglio del filo (a sinistra, a destra)	Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione.
4	Guidafili	Viene trascinato dal carro sopra la frontura e alimenta gli aghi con il filo.
5	Barra del guidafile	Le barre si trovano al di sopra delle fronture. I guidafile scorrono su questa barra.

Panoramica elementi macchina 3

2.1.4 Vista laterale (destra) *



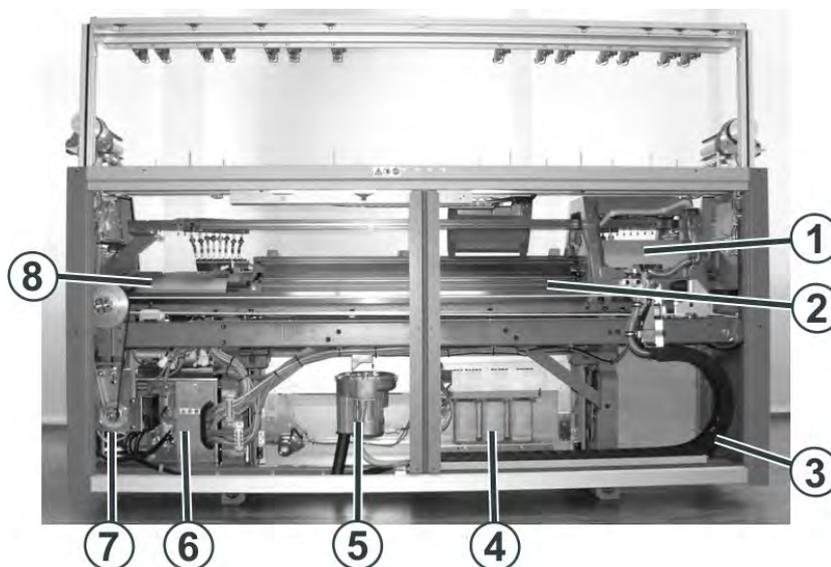
	Denominazione	Spiegazione
1	Dispositivo di controllo del filo	Tende e sorveglia il filo.
2	Dispositivo d'alimentazione filato	Su di esso sono montati i dispositivi di controllo del filo ed i fornitori a frizione.
3	Fornitore a frizione	Svolge il filo dalla rocca e lo conduce al guidafile con tensione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

Visione d'insieme degli elementi di macchina 4

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

2.1.5 Lato posteriore *



	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni singolo ago nella frontura.
2	Frontura posteriore	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Cavo di trascinamento (catena d'energia)	Nella catena d'energia sono condotti i cavi per il movimento alterno del carro.
4	Trasformatore (fusibili)	E' possibile azionare la macchina per maglieria con tensioni di rete diverse.
5	Dispositivo di eliminazione della peluria	Il dispositivo elimina la peluria del filo dalla zona superiore delle fronture.
6	Comando (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502)	Controlla lo svolgimento della lavorazione. Salva i dati del programma di lavorazione. Controlla la selezione aghi e i motori nel carro.
	Comando (lato destro della macchina) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Controlla la marcia del carro e lo spostamento della frontura.
7	Comando principale	Un motore di comando trasmette il movimento al carro mediante una cinghia dentata.
8	Dispositivo di spostamento	Sposta lateralmente la frontura posteriore.

Panoramica elementi macchina 5

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

2.2 Guida del filato

La guida del filato svolge le seguenti funzioni:

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

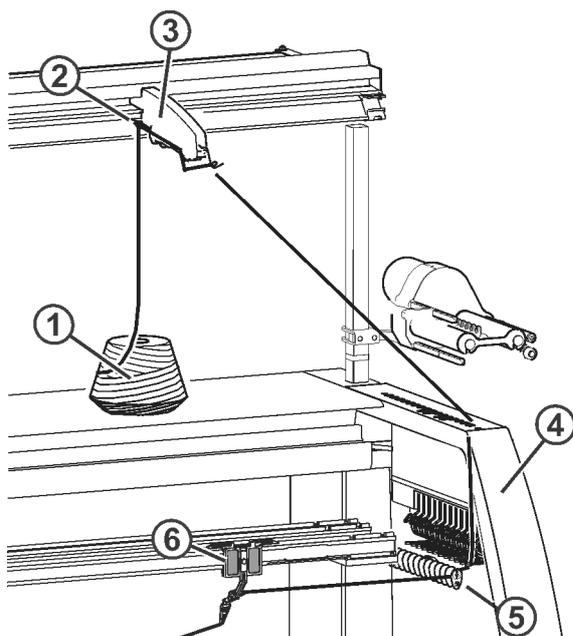
2.2.1 Percorsi del filo

Sulla macchina per maglieria sono previste diverse corse per l'infilatura del filato. Il percorso ottimale del filo dipende dal tipo di filato e dal disegno.

Filato	Percorso del filo
Fili impiegati raramente, ad esempio fili elastici	Percorso del filo 1
Fili impiegati raramente, ad esempio fili di separazione	Percorso del filo 2
Fili impiegati frequentemente	Disegni semplici: Percorso del filo 2 Disegni complessi: Percorso del filo 3
Fili di difficile lavorazione	Percorso del filo 3
Tessuti della stessa lunghezza	Percorso del filo 4

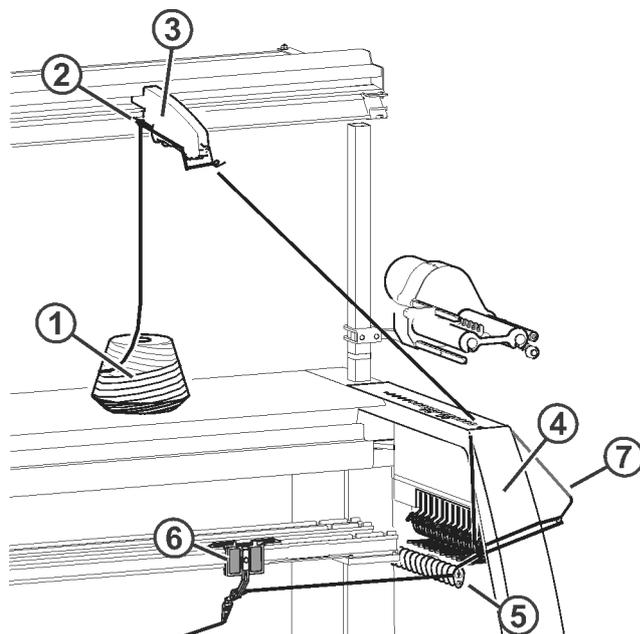
Determinazione del percorso del filo

Le figure qui di seguito riportate illustrano i quattro percorsi del filo possibili.



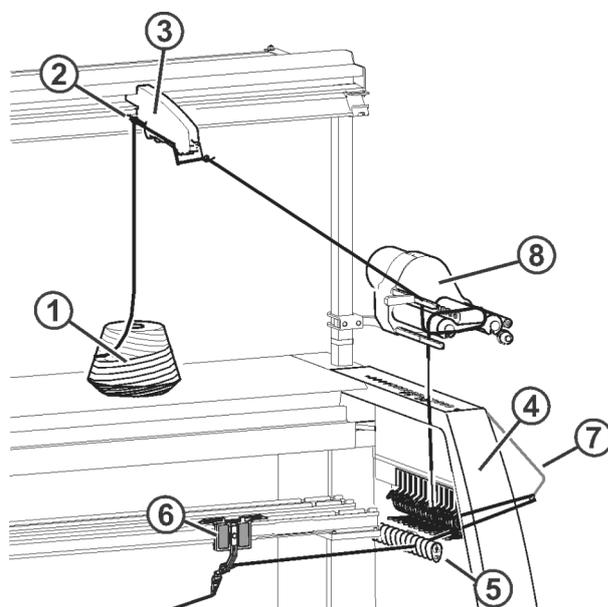
Percorso del filo 1

- | | |
|-------------------------------------|------------------------|
| 1 Rocca | 4 Calotta di sicurezza |
| 2 Guida del filato | 5 Deviatore del filato |
| 3 Dispositivo di controllo del filo | 6 Guidafili |



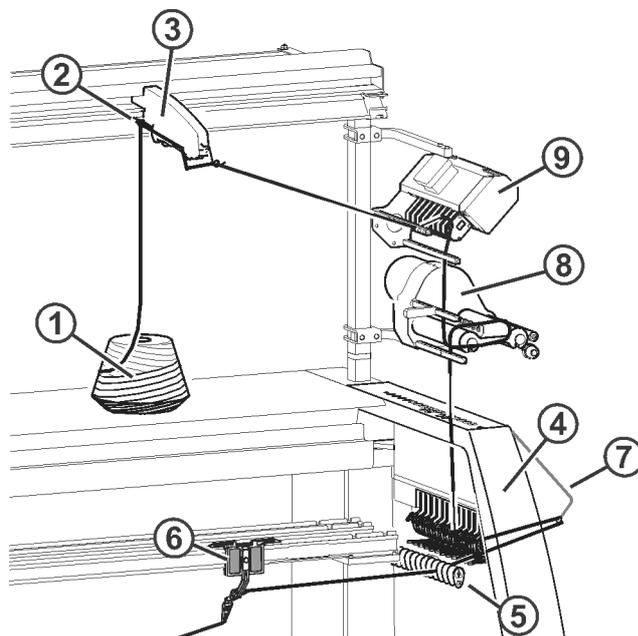
Percorso del filo 2

- | | | | | |
|---|---|-----------------------------------|---|----------------------|
| 1 | 1 | Rocca | 5 | Deviatore del filato |
| 2 | 2 | Guida del filato | 6 | Guidafili |
| 3 | 3 | Dispositivo di controllo del filo | 7 | Tendifilo laterale |
| 4 | 4 | Calotta di sicurezza | | |



Percorso del filo 3

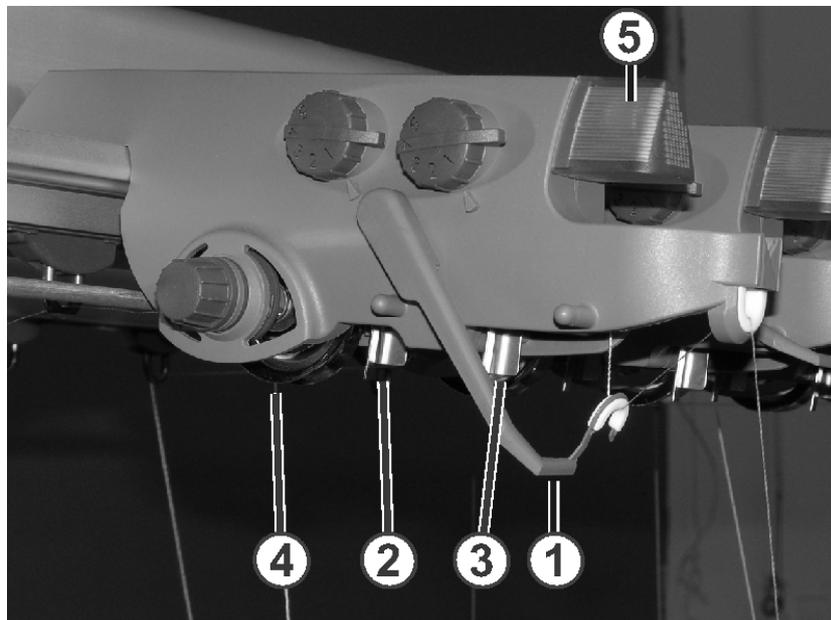
- | | | | | |
|---|---|-----------------------------------|---|----------------------|
| 1 | 1 | Rocca | 5 | Deviatore del filato |
| 2 | 2 | Guida del filato | 6 | Guidafili |
| 3 | 3 | Dispositivo di controllo del filo | 7 | Tendifilo laterale |
| 4 | 4 | Calotta di sicurezza | 8 | Fornitore a frizione |



Percorso del filo 4

- | | | | |
|---|-----------------------------------|---|---|
| 1 | Rocca | 6 | Guidafili |
| 2 | Guida del filato | 7 | Tendifilo laterale |
| 3 | Dispositivo di controllo del filo | 8 | Fornitore a frizione |
| 4 | Calotta di sicurezza | 9 | Dispositivo di misura della lunghezza del filato (ASCON, STIXX) |
| 5 | Deviatore del filato | | |

2.2.2 Unità di controllo del filo



Unità di controllo del filo

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

E' possibile regolare singolarmente gli elementi dell'unità 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 della fine del filo. L'errore viene segnalata dal diodo luminescente (5) sull'unità di controllo dei fili, dalla lampadina di segnalazione e sullo schermo tattile.

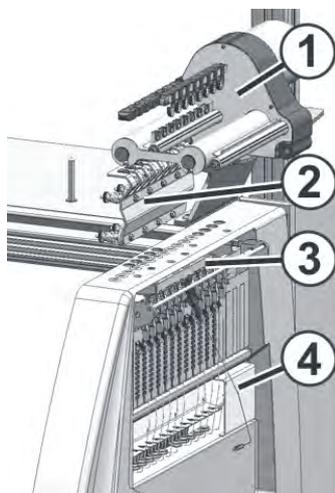
In caso di nodi grandi rilevati nel filato, il tastanodi arresta la macchina per maglieria. L'errore viene segnalata dal diodo luminescente (5) sull'unità di controllo dei fili, dalla lampadina di segnalazione e sullo schermo tattile.

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 filato *

Il fornitore a frizione, il freno permanente, la pinza del filo attiva e il tendifilo laterale operano insieme.



Guida del filato laterale

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

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

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

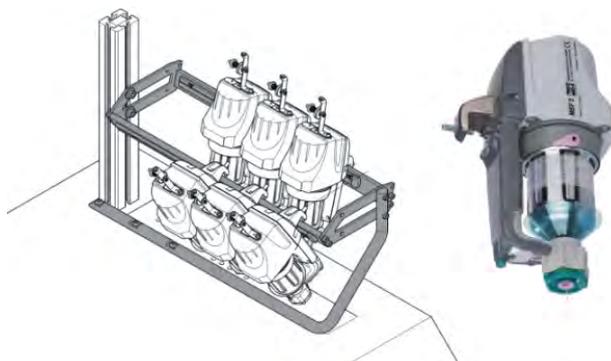
Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

Guida del filato

Fornitore ad accumulazione
MSF 3 *

Il fornitore funge da deposito provvisorio del filo. Il corpo di avvolgimento cilindrico e gli strati di filo separati provvedono a una tensione più uniforme del filo rispetto all'estrazione da una rocca. Eventuali picchi di tensione vengono intercettati e neutralizzati dal fornitore.



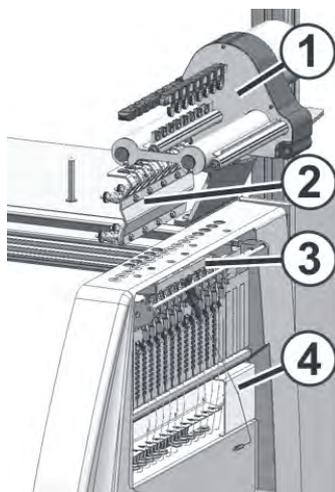
Fornitore ad accumulazione MSF 3

Secondo l'uso si possono utilizzare fino a 6 fornitori su ogni lato della macchina.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

Pinza attiva Sotto il fornitore a frizione si trova la pinza del filo attiva, integrata, a sua volta, nella calotta di sicurezza laterale. La pinza del filo è posizionata in modo che ad ogni traccia del fornitore a frizione sia assegnata una traccia corrispondente della pinza. Sono a disposizione complessivamente 8 tracce.



Guida del filato laterale

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

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, un po' di filo, provocando l'allontanamento del tendifilo laterale e, di conseguenza, l'arresto della macchina. Ciò viene impedito dalla pinza del filo. Se il tendifilo si allontana di oltre 45 gradi circa, la pinza si chiude automaticamente. Quando il filo viene lavorato di nuovo, il tendifilo si sposta all'interno e la pinza si apre.

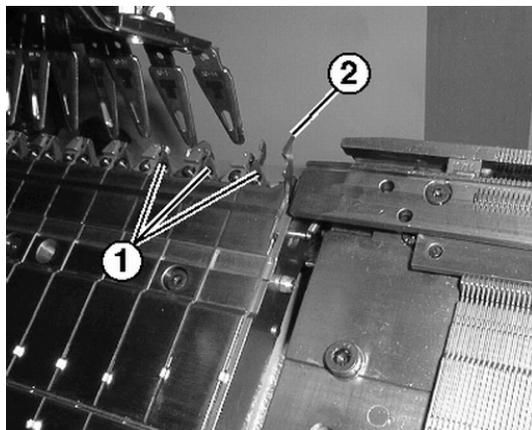
Tendifilo laterale

Il tendifilo laterale svolge due funzioni:

Funzione	Descrizione
Sorvegliare il filo	Arresto della macchina per maglieria in caso di rottura o della fine del filo.
Tendere il filo	Se il guidafile 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 filo *



Dispositivo di pinzatura e taglio del filo

- 1 Pinzatura
- 2 Gancio d'afferramento

Il dispositivo di pinzatura e taglio del filo è montato in prossimità della frontura anteriore. Ognuno lavora con 8 o 16 pinze (1). Le pinze sono azionate dal carro.

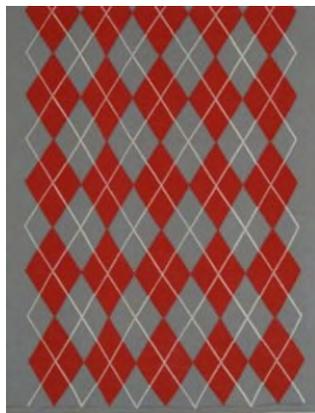
Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione. Se il guidafile non è più necessario, verrà arrestato nella rispettiva posizione di pinzatura. Il gancio d'afferramento (2) tira il filo in basso. Il filo viene quindi pinzato e tagliato. Quando si impiega nuovamente il guidafile, il carro apre la pinza al termine della lavorazione di alcuni ranghi, sbloccando la fine del filo. Il numero di ranghi lavorati fino all'apertura della pinza viene programmato nel programma di lavorazione.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

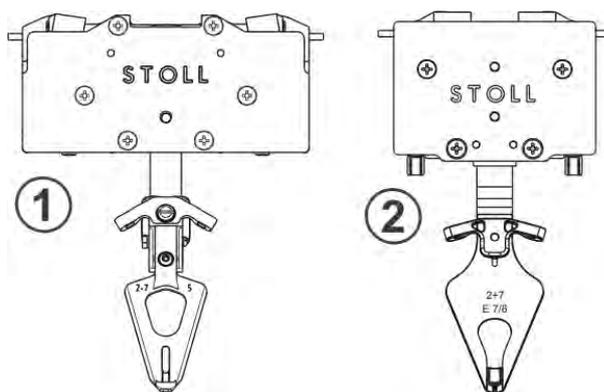
2.2.5 Guidafilo per intarsio *

Questo tipo di guidafili può essere montato per realizzare disegni ad intarsio.



Disegno con 21 guidafili per intarsio

In funzione del tipo macchina, si ricorre al guidafilo per intarsio del tipo 1 o 2.

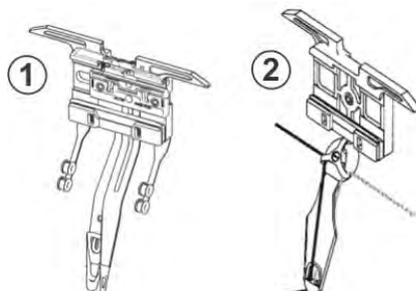


	Guidafilo per intarsio	Macchina
1	Tipo 1	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	Tipo 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

2.2.6 Guidafilo vanisé *



Guidafilo vanisé

- | | | |
|---|----------------------------|-----------------------------------|
| 1 | Guidafilo a doppia staffa | Tutte le finezze eccetto E 3, E 4 |
| 2 | Guidafilo mezzaluna doppia | E 3, E 4 |

Con questi guidafili è possibile realizzare vanisé a colori e di qualità.



Disegno a vanisé a colori

Informazioni che proseguono:

- Vanisé - Le diverse possibilità [260]
- Simboli contenuti nel presente documento [17]

2.3 Carro

2.3.1 Comando, velocità e corsa



Carro

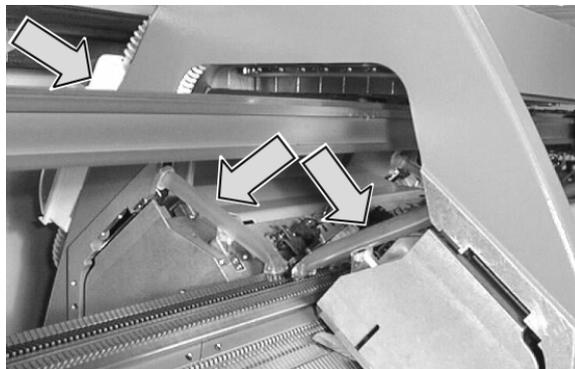
Un motore di comando trasmette il movimento al carro mediante una cinghia dentata. La programmazione a variazione continua della velocità ne consente l'adattamento al materiale del filato, al disegno e alla fase operativa.

Gli interruttori di fine corsa controllano la corsa del carro. In caso di traslazione eccessiva verso l'esterno, l'interruttore di fine corsa arresta la macchina per maglieria.

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

2.3.2 Aspirazione e corsa di pulizia

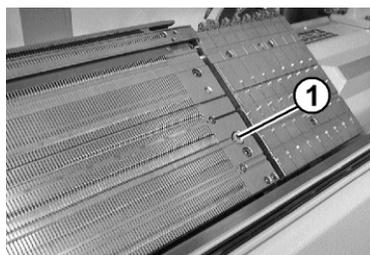
Aspirazione *



Eliminazione della peluria e contenitore per la peluria

Il dispositivo di aspirazione elimina la peluria dalla zona superiore delle fronture. La peluria viene raccolta in un contenitore.

Corsa di pulizia



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 disposti degli spazzolini (1) che, durante questa fase, puliscono i sistemi di selezione.

Informazioni che proseguono:

- Attivare e disattivare gli aggregati * [198]

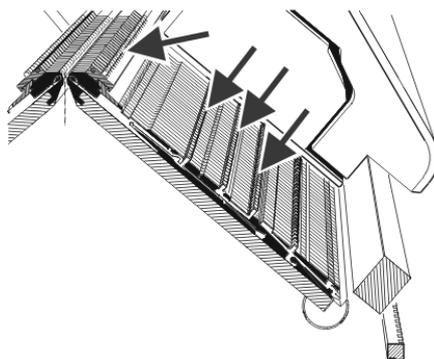
2.3.3 Lubrificazione centralizzata

Tutte le macchine con quattro o più cadute di lavoro sono equipaggiate, di serie, con una lubrificazione centralizzata (non per CMS 822)



Lubrificazione centralizzata sul carro, a destra: Alimentazione d'olio

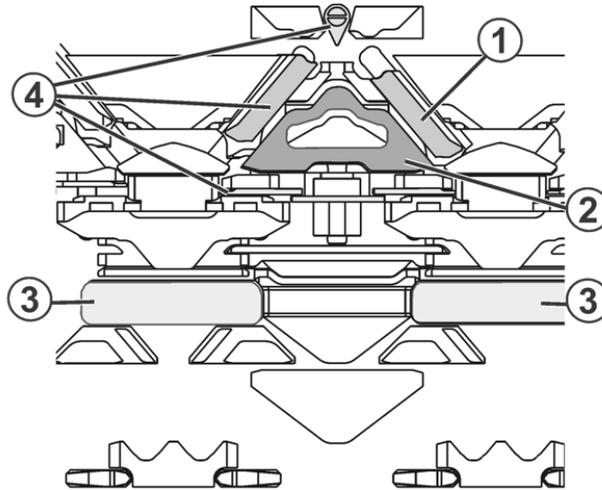
Lubrifica i talloni di lavoro delle platine d'abbattaggio, del pezzo d'accoppiamento e della platina intermedia. Tutti gli altri punti di lubrificazione devono essere lubrificati manualmente.



Punti di lubrificazione della lubrificazione centralizzata

2.4 Caduta di lavoro

2.4.1 Vie degli aghi e struttura



Caduta di lavoro

- | | |
|--------------------|------------------------|
| 1 Camma di discesa | 3 Sistema di selezione |
| 2 Camma di salita | 4 Camme mobili |

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

Ogni ago può essere portato in sette posizioni diverse:

- Maglia
- Maglia inglese
- fuori lavoro
- Trasporto
- Ricezione
- Split - trasporto
- Split - ricezione

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

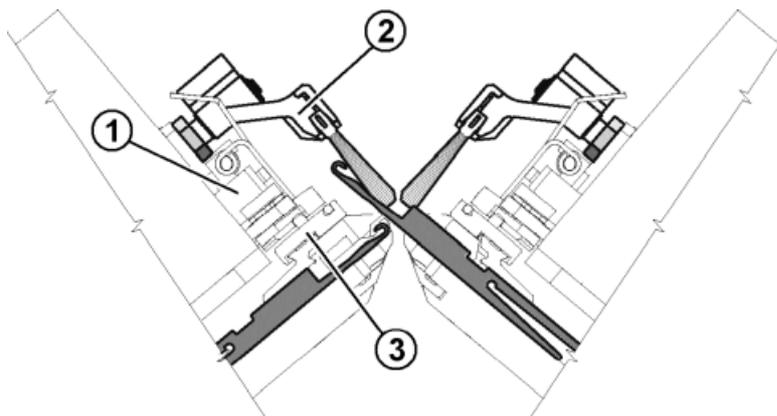
- Maglia
- Maglia inglese
- fuori lavoro
- Trasporto di maglie e boccole della maglia inglese dalla frontura anteriore alla posteriore o viceversa, o persino nelle due direzioni contemporaneamente

Il sistema di selezione agisce soltanto sugli aghi che lavorano, trasportano o dividono la maglia o lavorano la maglia inglese. Tutti gli altri aghi restano inattivi e non immagliano.

2.4.2 Funzione di abbattaggio

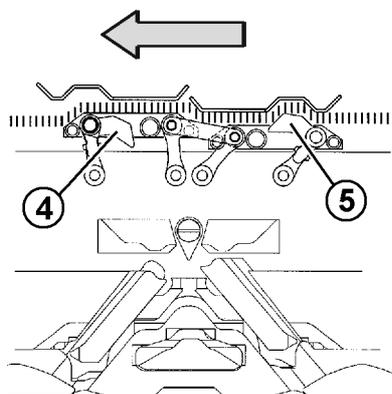
Le platine di abbattaggio premono il tessuto verso il basso quando gli aghi vengono espulsi per formare la maglia. Le platine di abbattaggio vengono mosse mediante l'unità di comando delle platine del carro.

Dopo la formazione di maglie, le platine di abbattaggio si riaprono (eccezione: CMS 830 C - le platine di abbattaggio restano chiuse).



Unità di comando delle platine

- 1 Unità di comando delle platine
- 2 Supporto dello spazzolino orientabile
- 3 Spingi-platine



Spingi-platine

- 4 Spingi-platine di testa
- 5 Spingi-platine di coda

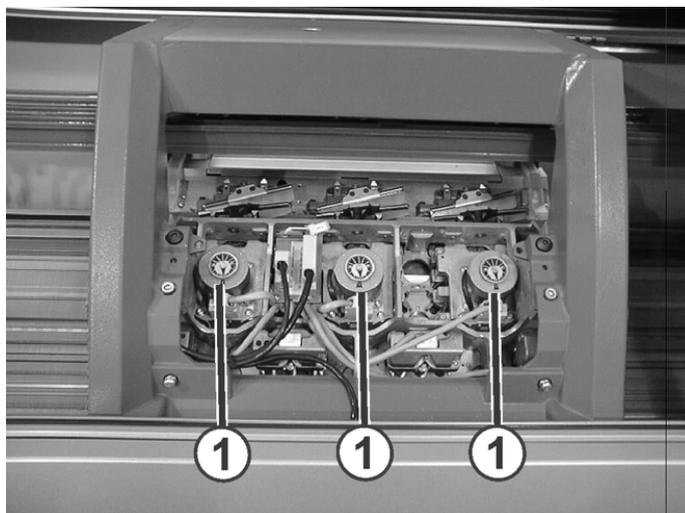
Lo spingi-platine di testa (4) viene azionato verso l'alto.

In questo modo, durante l'espulsione degli aghi, le platine di abbattaggio si abbassano in posizione di chiusura, premendo le maglie verso il basso.

Lo spingi-platine di coda (5) rientra ritirando le platine di abbattaggio. Durante l'inserimento del filo, le platine di abbattaggio sono aperte.

Quando il carro inverte la direzione della corsa, si inverte automaticamente anche il funzionamento degli spingi-platine.

2.4.3 Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia



Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia

Ogni caduta di lavoro è dotata di un motorino passo a passo (1) che regola la fittezza della maglia. Il motorino passo a passo viene controllato dal programma di lavoro.

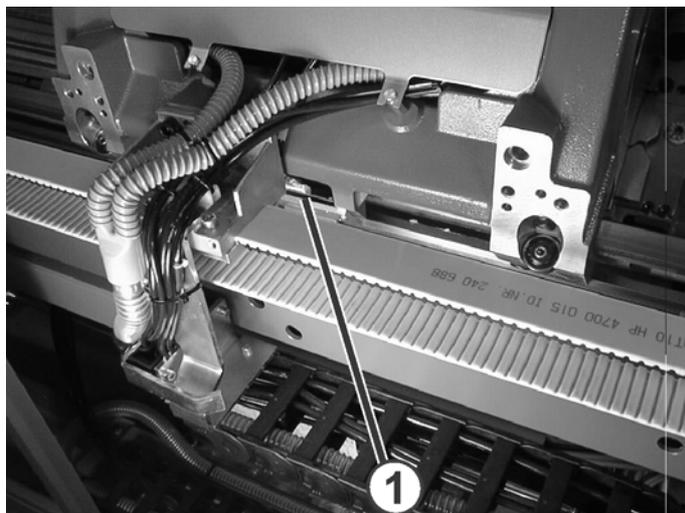
E' possibile regolare individualmente la fittezza della maglia

- 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)

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

2.5 Dispositivi di controllo

2.5.1 Generatore di impulsi



Generatore di impulsi

Il generatore di impulsi (1) tocca 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.

A seconda della finezza della macchina vi sono una barra del generatore di impulsi anteriore ed una posteriore.

Finezza della macchina	Barra del generatore di impulsi
E 18 (E 9.2) E 16 (E 8.2) E 14 (E 7.2) E 12 (E 6.2) E 10 (E 5.2)	davanti a dietro
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	Dietro

2.5.2 Arresto a resistenza

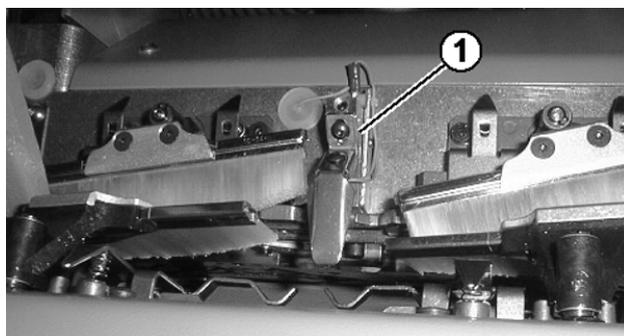
Quando la potenza assorbita dal motore di comando varia rispetto a un valore memorizzato, la macchina per maglieria si arresta. Una maggiore potenza assorbita può dipendere dalla resistenza offerta da un'ago.

2.5.3 Arresto agli urti

In caso di urto sulla frontura, ad esempio per la rottura di un ago, l'arresto urti piezoelettrico arresta la macchina per maglieria. L'arresto piezoelettrico agli urti si trova sotto le fronture.

2.5.4 Salva-ago

Il salva-ago (1) verifica l'altezza del tessuto nella zona degli aghi.



Salva-ago

In presenza di aghi difettosi (ad es. rottura della linguetta), sussiste il pericolo che il tessuto non venga scaricato verso il basso e si accumuli pertanto nella zona degli aghi. Per evitare danni maggiori, la macchina si arresta automaticamente.

2.6 Fronture

2.6.1 Struttura

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

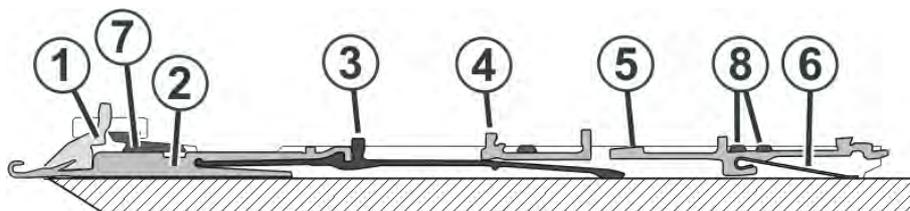


Fig. 27: Frontura (rappresentazione schematica)

- | | | | |
|---|-----------------------|---|----------------------|
| 1 | Platina d'abbattaggio | 5 | Platina di selezione |
| 2 | Ago | 6 | Molla della platina |
| 3 | Pezzo d'accoppiamento | 7 | Barra degli aghi |
| 4 | Platina intermedia | 8 | Barra di copertura |

I pezzi mobili, contrassegnati con i numeri dal (2) al (6), vengono fissati nella frontura mediante diverse barre. Per sostituire un pezzo, la barra corrispondente deve essere tirata da parte. Questo succede servendosi del gancio di estrazione. Quello 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'ausilio del dispositivo di spostamento.



Motore dello spostamento

Il motore dello 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. Il movimento di spostamento è a programmazione continua.

Tirapezza

Corsa dello spostamento La corsa dello spostamento massima corrisponde a circa 4 pollici (circa 10 cm). In funzione della finezza della macchina la corsa dello spostamento massima è da 12 a 72 aghi.

Finezza della macchina	Corsa dello spostamento massima
E18 (E9.2)	72 aghi
E16 (E8.2)	64 aghi
E14 (E7.2)	56 aghi
E12 (E6.2)	48 aghi
E10 (E5.2)	40 aghi
E8	32 aghi
E7 (E3,5.2)	28 aghi
E5 (E2,5.2)	20 aghi
E4	16 aghi
E3.5	14 aghi
E3	12 aghi

Corsa dello spostamento massima in funzione della 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 velocità elevate del carro.
- Spostamento lento** E' possibile spostare la frontura a velocità molto lenta per non danneggiare il filato. Il carro attende sulla posizione d'inversione che la frontura abbia completato lo spostamento.

2.7 Tirapezza

Il tirapezza è composto dalle unità:

- Tirapezza principale
- Tirapezza ausiliario
- Pettine del tirapezza

- oppure -

- Tiraggio a nastro

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

2.7.1 Tirapezza principale

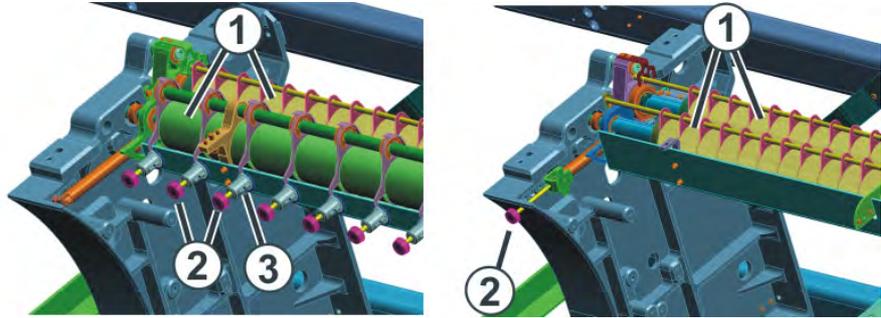


Fig. 29: Tirapezza principale (a destra: CMS 502)

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

I rulli di tiraggio (1) sono 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 tirapezza

La tensione di tirapezza risulta dai seguenti valori:

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

Entrambe le tensioni vengono regolate indipendentemente l'una dall'altra. Il valore ottimale per la tensione di tirapezza dipende dalla larghezza di lavoro, dal tipo di filato e dal disegno.

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

Per CMS 502:

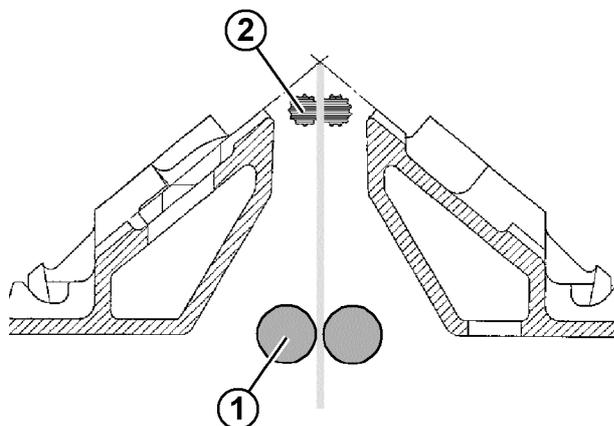
La pressione dei rulli di tirapezza (1) viene regolata agendo sulle viti a testa zigrinata (2). Le viti zigrinate si trovano sugli zoccoli della macchina sinistro e destro. Se si modifica la regolazione, verificare che le due viti zigrinate vengano spostate dello stesso valore.

Usura precoce del rullo di tiraggio

Il rivestimento di gomma del rullo di tiraggio (1) si consuma precocemente a causa di:

- valori eccessivi del tirapezza (il rullo ruota)
- pressione di contatto troppo elevata
- 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.
Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente

2.7.2 Tirapezza ausiliario *



Tirapezza ausiliario

- 1 Tirapezza principale
- 2 Tirapezza ausiliario

Il tirapezza ausiliario aggancia il tessuto direttamente sotto la frontura.

Il tirapezza ausiliario favorisce:

- Formazione della maglia
- Adattamento del tirapezza ai requisiti specifici del tessuto
- Diminuzioni o aumenti

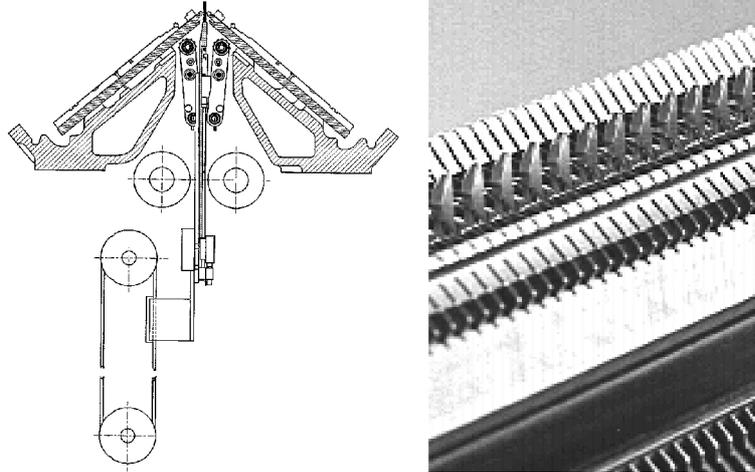
Se il tessuto viene tirato solo dal tirapezza principale, i rulli del tirapezza ausiliario si aprono allontanandosi l'uno dall'altro.

La forza e la velocità di tirapezza sono programmabili.

Informazioni che proseguono:

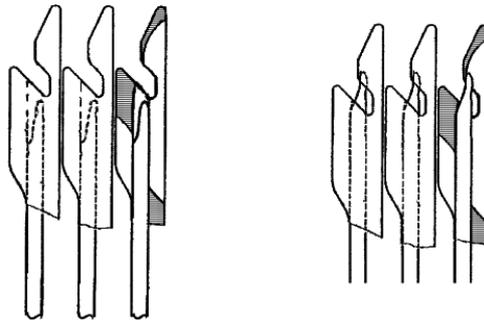
- Simboli contenuti nel presente documento [17]

2.7.3 Pettine di tirapezza *



Pettine del tirapezza

Con il pettine del tirapezza inizia automaticamente la lavorazione dei teli, scaricati a loro volta dopo il loro completamento.



Gancio del pettine del tirapezza con slitte (aperte a sinistra, chiuse a destra)

All'inizio della lavorazione di un telo, un rango rete viene lavorato con il rispettivo filo elastico (filo pettine). Il tirapezza principale e il tirapezza ausiliario si aprono, il pettine del tirapezza si sposta verso l'alto. Le slitte aprono le aperture di inclusione sui ganci del pettine.

Il filo pettine viene collocato automaticamente nelle aperture di inclusione e i slitte richiudono le aperture di inclusione.

Dopo due ranghi di maglie viene inserito il filo di separazione e la macchina inizia al lavorare il telo sagomato. Il pettine del tirapezza esegue le regolazioni del tirapezza principale e tende in basso il tessuto.

Non appena i ganci del pettine sono sotto il tirapezza principale, si chiudono i rulli di tiraggio e il tessuto passa al tirapezza. Le slitte aprono le aperture di inclusione sui ganci del pettine. Il pettine del tirapezza libera il tessuto e si porta in posizione base.

Le slitte possono aprire i ganci del pettine su ogni posizione. Pertanto, teli sagomati corti come colli e finte possono essere tirati solo con il pettine del tirapezza. Essi vengono lavorati senza tirapezza principale o ausiliario.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

2.7.4 Tiraggio a nastro *



Tiraggio a nastro

- 1 Nastri
- 2 Spazzolino antistatico
- 3 Spazzolino raschiante lineare

Il tiraggio a nastro afferra il tessuto direttamente sotto la frontura.

Un motore aziona gli alberi di trasmissione. I nastri (1) vengono azionati dall'albero di trasmissione e guidati dall'asta di rinvio. Il tessuto finito viene convogliato dai nastri nella zona di accumulo dei teli.

Il dispositivo antiavvolgimento con spazzolini antistatici (2) e spazzolini raschianti lineari (3) impedisce l'avvolgimento del tessuto e dei fili intorno ai nastri di tiraggio. Se viene comunque localizzato un avvolgimento, la macchina si arresta.

- Stati operativi
- **Rotazione:** Movimento rotatorio in avanti con velocità regolata dal motore
 - **Stop:** Il movimento in avanti viene arrestato con breve ritardo
 - **Chiusura:** Movimento rotatorio breve e rapido in avanti, rotazione finale
 - **Apertura:** Movimento rotatorio breve e rapido all'indietro

Usura precoce dei nastri di tiraggio

Il nastro si consuma precocemente per via di:

- velocità troppo elevata del nastro
- filati dannosi per la gomma, ad esempio filati abrasivi o sostanze di avvivaggio del filato come grassi o oli
- utensili affilati, quali quelli utilizzati ad es. per pressare le maglie o il tessuto
- raggi ultravioletti
- Detergenti che attaccano la gomma, ad esempio etere o carburante.
Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente

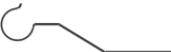
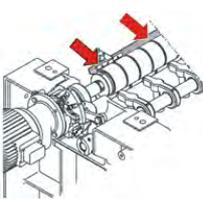
Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

Tirapezza

2.7.5 Dispositivo di controllo (tirapezza)

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 scostamento eccessivo tra i valori limite superiore o inferiore, la macchina per maglieria si arresta. I valori limite sono programmabili in continuo.
Velocità dei nastri di tiraggio (2)	La velocità di rotazione dei nastri di tiraggio viene costantemente misurata. In caso di scostamento eccessivo tra i valori limite superiore o inferiore, la macchina per maglieria si arresta. I valori limite sono programmabili in continuo.
Avvolgimento di fili sciolti (1) 	Per evitare che fili sciolti si avvolgano intorno ai rulli del tirapezza, si impiegano quattro deviatori di filo (accessori).
Avvolgimento di fili sciolti (2) 	I fili sciolti vengono fissati su rispettive pinze nella zona di accumulo dei teli, impedendone così l'avvolgimento.
Avvolgimento del tessuto (1) 	Una lamiera di avvolgimento impedisce al tessuto di avvolgersi intorno ai rulli del tirapezza. Se comunque il tessuto si avvolge, la macchina per maglieria si arresta.
Avvolgimento del tessuto (2) 	Il dispositivo antiavvolgimento con spazzolini antistatici (A) e spazzolini raschianti lineari (B) impedisce l'avvolgimento del tessuto e dei fili intorno ai nastri di tiraggio (C). Se viene comunque localizzato un avvolgimento, la macchina si arresta.
Espulsione del tessuto (1) 	Quattro sensori (accessori) esplorano il tessuto tra la frontura e il tirapezza. Essi possono essere spostati liberamente su tutta la larghezza di lavoro. Quando il tessuto viene espulso, la macchina per maglieria si arresta.

Dispositivi di controllo per il tirapezza

(1) non per macchine con pettine del tirapezza

(2) solo per macchine con tiraggio a nastro

Informazioni che proseguono:

- Regolare la sensorica * [203]

2.8 Indicatori ed elementi operativi

2.8.1 Interruttore principale



Interruttore di alimentazione

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

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

Processo di disinserimento

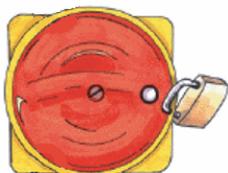
Se si ruota l'interruttore di alimentazione da "1" a "0", la macchina si disinscrive immediatamente e nel contempo si arrestano i movimenti pericolosi. Non si perdono, tuttavia, i dati macchina, grazie al salvataggio della durata di ca. 60 secondi a cui provvede infatti la batteria. Nello stesso tempo vengono visualizzati dei messaggi sullo schermo tattile. Una volta terminato questo processo, lo schermo tattile si oscura e viene emesso un segnale acustico.

Anche con interruttore di alimentazione disinserito, lungo il cavo di alimentazione rete fino all'interruttore di alimentazione sono ancora presenti tensioni pericolose. Prima di ogni intervento sull'unità dell'interruttore di alimentazione, separare il cavo di alimentazione dalla rete e assicurarsi che non possa essere reinserito.

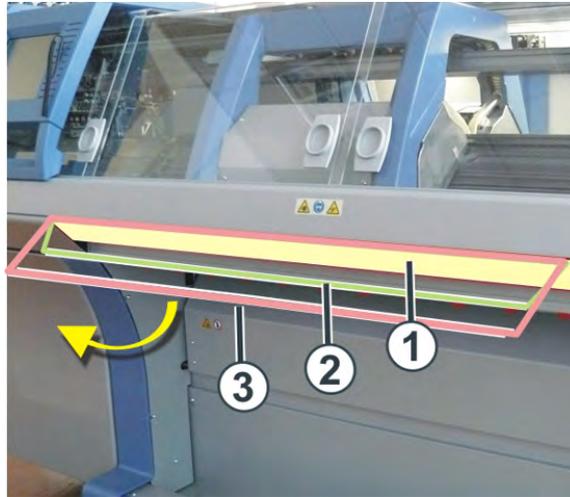
Arresto di emergenza

L'interruttore di alimentazione funge anche da interruttore di arresto di emergenza.

Durante gli interventi di manutenzione e assistenza, l'interruttore di alimentazione deve essere chiuso a chiave. In tal modo si evita che l'interruttore di alimentazione venga involontariamente inserito.



2.8.2 Asta d'avvio



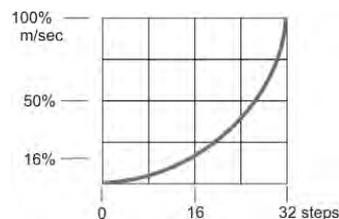
Asta d'avvio

- 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. L'asta d'avvio può essere portata in tre diverse posizioni.

Avviamento soft, senza sbalzi, del carro

Il percorso dell'asta d'avvio, da "0" alla velocità di produzione, è ripartito in 32 livelli. I 32 livelli vengono analizzati in una curva logaritmica.



Con asta d'avvio sollevata per metà si raggiunge il 16 per cento della velocità finale. La velocità finale viene raggiunta nella seconda metà del percorso, in passi sempre più grandi.

Se si solleva solo di poco l'asta d'avvio, il carro si avvia lentamente e senza sbalzi.

- È possibile osservare meglio il corso della lavorazione (processo di formazione della maglia, attivazione dei guidafile per intarsio, comando abbassa platine)
- Dopo una rottura del filo: è possibile legare più facilmente l'estremità del filo negli aghi.

In caso di sollevamento rapido dell'asta d'avvio, il carro si avvia immediatamente.

Da tener presente in
posizione 3

1. Con calotte di copertura 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 di aghi. Lesioni agli occhi provocate da parti di aghi. → Portare gli occhiali di protezione.

2. Con calotte di copertura aperte (ad es. durante attività di allestimento e controllo), l'asta d'avvio non viene trattenuta da un magnete e deve essere mantenuta manualmente in posizione 3. Una volta rilasciata, l'asta d'avvio ricade immediatamente in posizione 1 e la macchina si arresta (comando uomo morto secondo la norma EN 11 111). La velocità massima del carro con calotte di sicurezza aperte può essere regolata.

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dei parametri della macchina [□207]

2.8.3 Lampadina di segnalazione



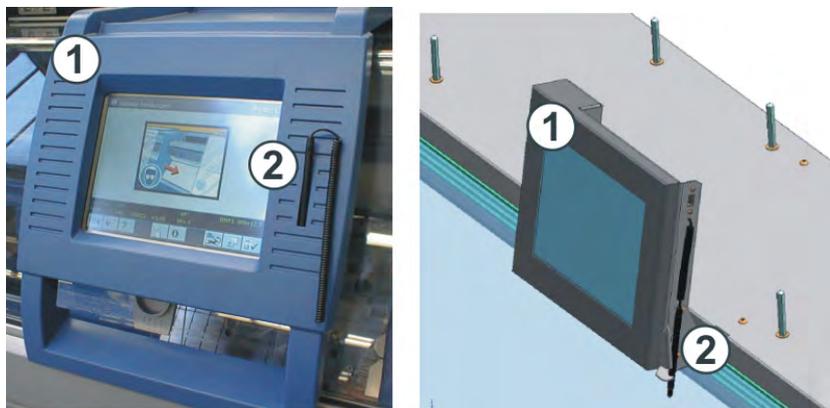
Lampadina di segnalazione

La lampadina di segnalazione (1) indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria. A seconda del tipo di macchina la lampadina di segnalazione è montata sul lato sinistro o destro della macchina.

Colore	Stato della macchina per maglieria
verde	Macchina per maglieria in funzione
verde (lampeggiante)	Macchina per maglieria arrestata con 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 spie. Durata approssimativa 60 secondi - dal disinserimento dell'interruttore di alimentazione al disinserimento completo della macchina.
disinserita	Interruttore di alimentazione disinserito

Colori della lampadina di segnalazione

2.8.4 Unità d'immissione



Unità di immissione (a destra: CMS 502)

L'unità d'immissione (1) consente la comunicazione con il comando della macchina:

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

L'unità d'immissione può essere spostata su tutta la larghezza della frontura. Per la CMS 502 l'unità d'immissione è fissa (per tipo 637, tipo 638: modello 001 o superiore).

Per eseguire una funzione, toccare il simbolo corrispondente (tasto) sullo schermo tattile. Per non sporcare né danneggiare lo schermo tattile, suggeriamo di ricorrere all'apposito pennino (2).

2.8.5 Interfaccia dell'utente

Struttura dell'interfaccia dell'utente



Struttura dell'interfaccia utente



Non toccare lo schermo tattile con oggetti appunti né esporlo a irraggiamento solare diretto per non distruggere il tubo catodico.

L'interfaccia utente visualizza le informazioni relative alla situazione di comando attiva ed è sempre suddivisa in tre aree:

- area superiore (1)
 - menu
 - immissione e output di informazioni
- area centrale (2)
 - Indicazione di stato
 - elementi di immissione supplementari
 - Elementi di selezione
- area inferiore (3)
 - Tasti funzione

Funzioni dell'interfaccia dell'utente

Lo schermo tattile offre le seguenti possibilità:

- Richiamo di pagine, menu e maschere di immissione
- Richiamo di informazioni di aiuto
- Visualizzazione dei dati operativi della macchina per maglieria
- Accesso alle funzioni della macchina per maglieria

- Immissione di valori per la gestione della macchina per maglieria
- Elaborazione del programma di lavoro

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

Indicatori ed elementi operativi

Tasti di funzione nel menù principale



Tasti funzione nel "Menu principale"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Caricamento/salvataggio dei dati		Pettine del tirapezza
	Modifica del programma di lavorazione		Tirapezza
	Velocità del carro		Settori SEN
	Correzione dello spostamento		Fittezza della maglia
	Configurazione del disegno		Guidafili
	Editore Setup2		Libera la pinza
	Avvio macchina		Servizio
	Macchina Stop		Regolazioni macchina
	Monitoraggio modificabile		Menu degli ordini
	Contaciclo & contatore		Lavorazione in sequenza (vedi manuale di programmazione)
	Interventi manuali		YLC (dispositivo speciale con istruzioni proprie)

Tasti funzione nel "Menu principale"

Tasti funzione nel menu principale (con tiraggio a nastro)



Tasti funzione nel "Menu principale"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Caricamento/salvataggio dei dati		Tiraggio a nastro
	Modifica del programma di lavorazione		Settori SEN
	Velocità del carro		Fittezza della maglia
	Correzione dello spostamento		Guidafili
	Configurazione del disegno		Libera la pinza
	Editore Setup2		Servizio
	Avvio macchina		Regolazioni macchina
	Macchina Stop		Menu degli ordini
	Monitoraggio modificabile		Lavorazione in sequenza (vedi manuale di programmazione)
	Contaciclo & contatore		YLC (dispositivo speciale con istruzioni proprie)
	Interventi manuali		

Tasti funzione nel "Menu principale"

Indicatori ed elementi operativi

Tasti di funzione standard

Tasto	Funzione
	Ritorna al "Menu principale"
	Ritorna alla pagina precedente
	Passa alla pagina successiva
	Richiama la guida
	Ritorna alla pagina della guida precedente
	Visualizza degli ultimi messaggi e segnalazioni sotto forma di elenco
	Conferma l'immissione
	Richiama la riga di comando e la finestra di output per istruzioni dirette
	Menu ordini: Azzerare il contatore per i teli già lavorati "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
	Confermare il messaggio
	Commutazione sui "Tasti funzione supplementari"

Tasti funzione standard

Tasti 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".
	Modifica del programma di lavorazione
	Passaggio ai tasti funzione standard

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 selezione
- Tastiera virtuale; richiamabile per immettere dei dati

Indicatori ed elementi operativi

Elementi di immissione standard

Elemento	Funzione
	Riduce di un passo il valore
	Aumenta di un passo il valore
	Annulla la modifica; l'ultimo valore memorizzato viene visualizzato di nuovo
	Annulla la modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo
	Conferma l'immissione, salva le modifiche, esce dal processo di regolazione
	Elimina un carattere a sinistra del cursore
	Posiziona il cursore all'inizio della riga
	Posiziona il cursore alla fine della riga

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

Interruttori e regolatore a scorrimento

Elementi di selezione

Elemento	Funzione
	Espande il campo di selezione
	Chiude il campo di selezione
	Sposta il cursore: una riga in alto
	Sposta il cursore: una riga in basso
	Sposta il cursore: di un carattere a sinistra
	Sposta il cursore: di un carattere a destra
	Sposta il cursore: sulla prima voce del campo di selezione
	Sposta il cursore: sull'ultima voce del campo di selezione

Elementi di selezione

Indicatori ed elementi operativi

Tastiera virtuale E' possibile attivare la tastiera virtuale per immettere lettere e cifre. Viene visualizzato una tastiera numerica 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, ad 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
	disattivare la tastiera virtuale
	Tasto SHIFT: per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	Tasto CPS LCK: per passare da maiuscola a minuscola conservando la regolazione delle cifre o dei caratteri speciali
	Tasto CTRL: per passare ai tasti funzione da F1 a F10 e ai tasti di scelta rapida (short cuts)

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 [▢76]
- Infilare il filato [▢85]
- Produzione [▢94]
- Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini) [▢117]
- Eliminazione dei errori nel tessuto [▢123]
- Avvio della macchina dopo un disturbo [▢130]

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Caricamento di files, librerie e cartelle [▢77]
- Immettere il numero di pezzi o di giri [▢81]
- Regolazione dello schermo tattile [▢82]

3.1.1 Caricamento di files, librerie e cartelle

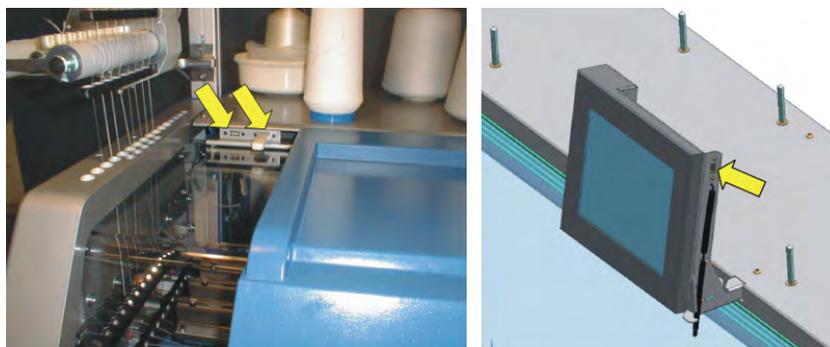
I file (Sintral, Jacquard, Setup), le librerie (Auto-Sintral) e le cartelle possono essere caricati dalle origini seguenti (supporti dati):

- Disco rimovibile (sulla presa USB)
ad esempio: USB Memory Stick, unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno
- Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Unità di rete

NOTA	
	<p>Virus informatici!</p> <p>Perdita di dati o arresto della produzione. I dati non verificati possono comportare l'infiltrazione di virus informatici nella macchina attraverso porta USB o rete.</p> <p>→ Caricare sulla macchina per maglieria solo dati privi di virus.</p>

La presa per l'USB Memory Stick si trova:

- sul lato sinistro della macchina, sopra le calotte di copertura
- sul lato destro del display



Prese USB

Prima di procedere al caricamento definire sempre queste impostazioni:



Tasto	Funzione
	Cancella il disegno precedente
	Elimina tutte le posizioni guidafile
	Dopo aver caricato il disegno, viene eseguita automaticamente la funzione "Avvio programma da riga 1". Vale a dire, non occorre fare una "Deviazione" con la finestra "Avvio macchina", per avviare da lì il programma di lavorazione con il tasto "SP da riga 1".

i La funzione "Attiva EALL" viene eseguita solo se è caricato un file Sintral. Pertanto, non solo viene eliminato dalla memoria il disegno completo precedente (Sin, Jac, Set), ma vengono azzerati anche i contenuti di contacicli, contatori e valori NP.

Per caricare il programma di lavorazione:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Impostare il percorso desiderato con i tasti "Selezione diretta cartella".
3. Selezionare con i tasti PAT/SIN/JAC/SET/LIB, se debbano essere elencati il disegno completo della macchina impostata (PAT) o tipi singoli di file.
4. Selezionare dall'elenco file un file toccandolo.
5. Toccare il tasto "Carica".
6. Alla richiesta successiva, toccare il tasto "1" per confermare,
-oppure-
→ per annullare, toccare il tasto "0".
7. Richiamare il "Menu principale".

i Se appare la finestra "Editore Sintral", vuol dire che il programma di lavorazione caricato presenta un errore. Rettificare l'errore prima di avviare la produzione.

Setup1 o Setup2 Si può riconoscere rapidamente se si tratta di un disegno con dati Setup1 o Setup2.



1 Disegno Setup1

2  Disegno Setup2

Un disegno Setup2 è salvato in un file zip. Davanti al disegno compare l'icona di una cartella compressa.

Caricamento dati (Setup2)



Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Carica il disegno
	Carica il disegno con dati Setup selezionati
	Visualizza il contenuto del file zip
	Chiude il file zip
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per caricare un programma di lavorazione

Preparazione della produzione e del cambio di turno

Caricamento di dati (Setup1)



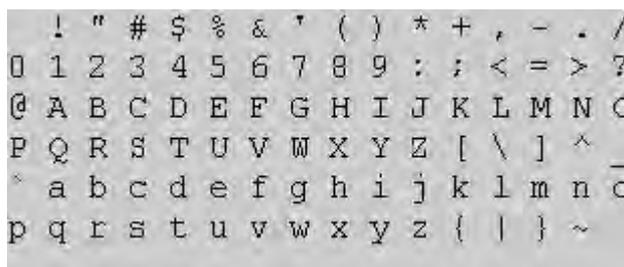
Finestra "Carica e salva"

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Carica il disegno
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per caricare un programma di lavorazione

Messaggio di errore
"Carattere non valido"
(Setup1, Setup2)

Verificare che il programma di lavorazione non presenti simboli o caratteri di lingua straniera. Sono consentiti solo i caratteri del set di caratteri ASCII.



Set di caratteri ASCII

Informazioni che proseguono:

- Selezione della cartella attiva [▢293]
- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [▢281]
- Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori [▢305]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Collegamento KnitLAN [▢306]

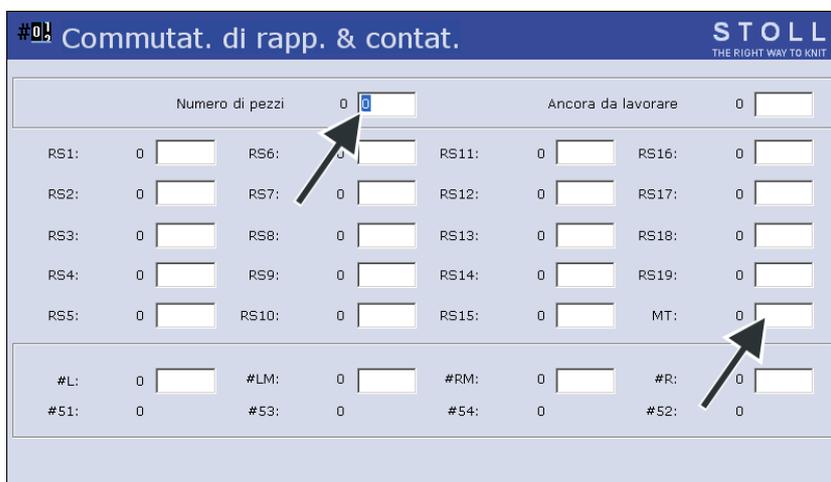
3.1.2 Immettere il numero di pezzi o di giri

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'immissione del numero di pezzi o di giri

Immettere il numero di pezzi o di giri:

1. Dal "Menu principale" Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore".



Finestra "Contaciclo & contatore"

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

-oppure-

- Per la produzione di materiale in metratura, regolare il numero di giri massimo con il contatore "MT" in modo da determinare la lunghezza del tessuto.
3. Richiamare il "Menu principale".

3.1.3 Regolazione dello schermo tattile

Calibrazione dello schermo
tattile

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 azionare i tasti sempre in modo corretto, calibrare lo schermo tattile all'inizio del proprio turno.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Regolazione del touch screen"
	Tasto "Calibrazione"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la calibrazione dello schermo tattile

Per calibrare lo schermo tattile:

NOTA	
	<p>Regolazione errata dello schermo tattile!</p> <p>Regolazione errata permanente: In caso di regolazione errata dello schermo tattile non saranno più accessibili i tasti sul bordo dello schermo. Il programma potrà essere regolato nuovamente solo con l'ausilio di una tastiera (Helpline Stoll).</p> <p>→ Durante la calibrazione, toccare lo schermo tattile soltanto all'interno dei bersagli!</p>

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".

2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Regolazione del touch screen".

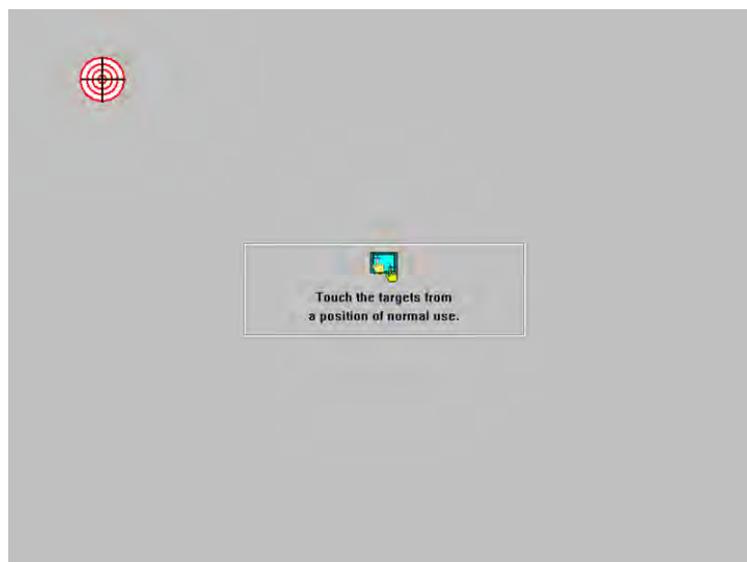
▷ Si apre la finestra "Regolazione del touch screen".



Finestra "Regolazione del touch screen"

3. Toccare il tasto "Calibrazione".

▷ Appare la finestra di regolazione. In alto a sinistra si trova un bersaglio.



Finestra di regolazione con bersaglio

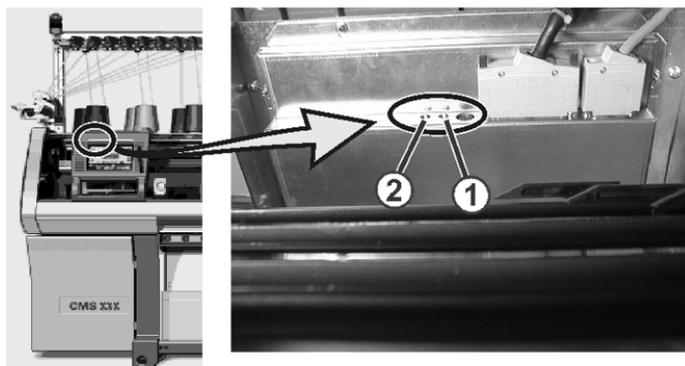
4. Toccare esattamente il bersaglio.
▷ In basso a destra appare un secondo bersaglio.
5. Toccare esattamente il bersaglio.
▷ In alto a destra appare un terzo bersaglio.
6. Toccare esattamente il bersaglio.
▷ Appare una finestra di messaggio La richiesta nella finestra di messaggio è irrilevante, mancando qui il cursore del mouse.
7. Toccare il tasto "Yes".

Infilare il filato

8. Richiamare il "Menu principale".

Regolazione della luminosità
dello schermo

Sul retro dell'unità d'immissione si trovano due pulsanti con cui regolare la luminosità.



Regolazione della luminosità del display

La luminosità del display aumenta con il pulsante (1) e si riduce con il pulsante (2).

3.2 Infilare il filato

Sulla macchina per maglieria sono previste diverse corse per l'infilatura del filato. Il percorso ottimale del filo dipende dal tipo di filato e dal disegno.

Informazioni che proseguono:

- Percorsi del filo [33]

3.2.1 Richiamare l'occupazione e l'assegnazione dei guidafile

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama la finestra "Guidafile"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Correlazione guidafile"

Tasti per il richiamo dell'occupazione e dell'assegnazione dei guidafile

Per richiamare l'occupazione e l'assegnazione dei guidafile:

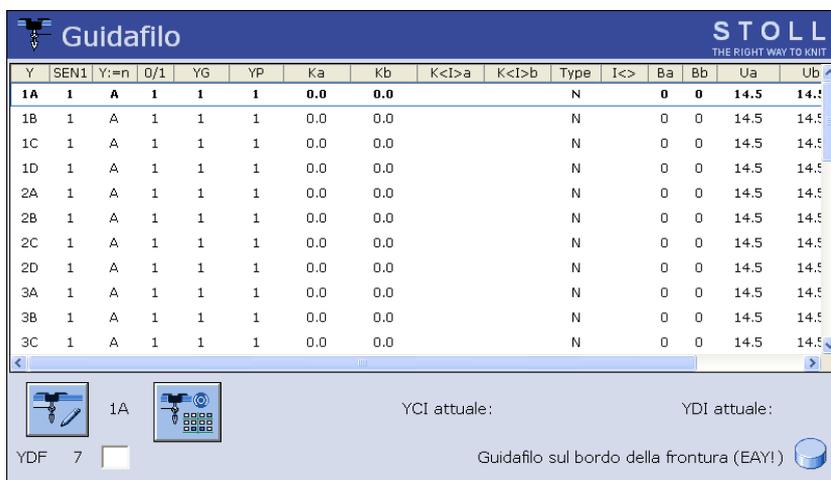
1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Avvio macchina".



Finestra "Avvio macchina"

2. Toccare il tasto "SP da riga 1".
 - ▷ Il computer ricerca nel programma di lavoro i guidafile occorrenti.
3. Richiamare il "Menu principale".

4. Richiamare la finestra "Guidafilo".



Assegnazione dei guidafili nella finestra "Guidafili"

5. Nelle macchine tandem richiamare anche l'assegnazione dei guidafili ai due carri.
6. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
7. Richiamare la finestra "Correlazione guidafili".



Finestra "Correlazione guidafili"

8. Richiamare il "Menu principale".

3.2.2 Posizionamento delle rocche

Se i fili di parecchie rocche devono essere alimentati ad un unico guidafile, è possibile infilarne quattro contemporaneamente da ogni lato.

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

3.2.3 Infilare i fili nella guida del filato

1. Spostare la guida del filato, posizionando ciascuna di esse sopra una rocca.
2. Infilare ogni filo in una guida del filato.

3.2.4 Infilatura dei fili nell'unità di controllo dei fili

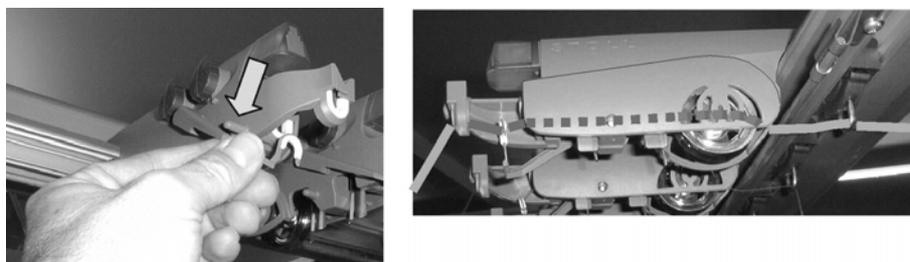
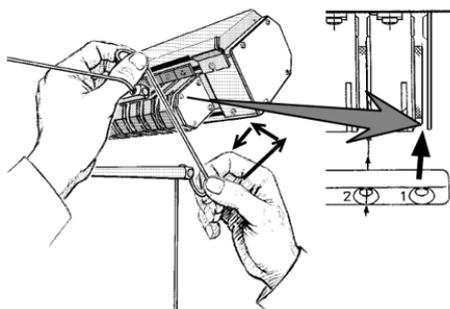


Fig. 51: Percorso del filo nel dispositivo di controllo del filo

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

3.2.5 Infilare nell'apparecchio di misura della lunghezza del filo *



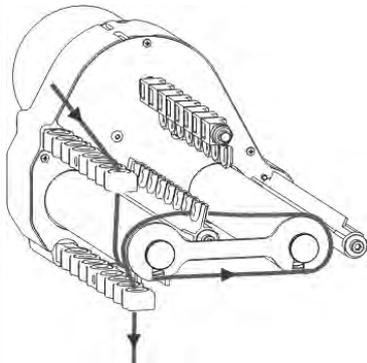
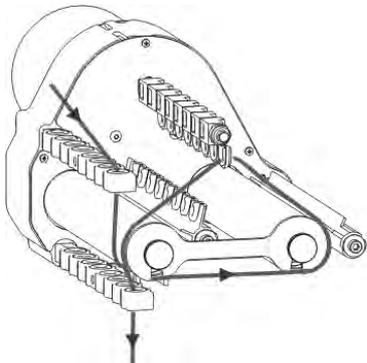
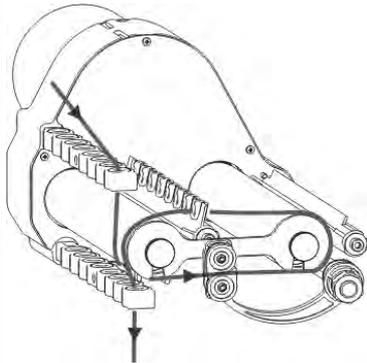
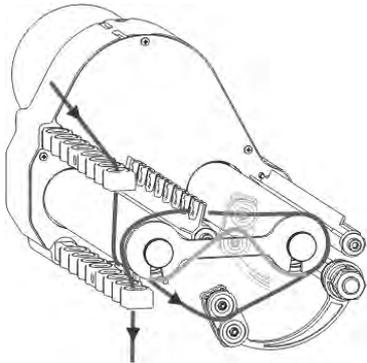
Percorso del filo nell'apparecchio di misura della lunghezza del filo

→ Tenendo il filo con entrambe le mani, passarlo dal basso verso l'alto nella colonna di infilatura e quindi avvolgerlo intorno alla ruota di misura.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [□17]

3.2.6 Infilatura dei fili nel fornitore a frizione *

	Percorso del filo	
1	 <p>Impostazione standard</p>	 <p>Alimentazione del filo minima</p>
2	 <p>Impostazione standard</p>	 <p>Alimentazione del filo (grigio) più elevata Alimentazione del filo (nero) minima</p>

Informazioni che proseguono:

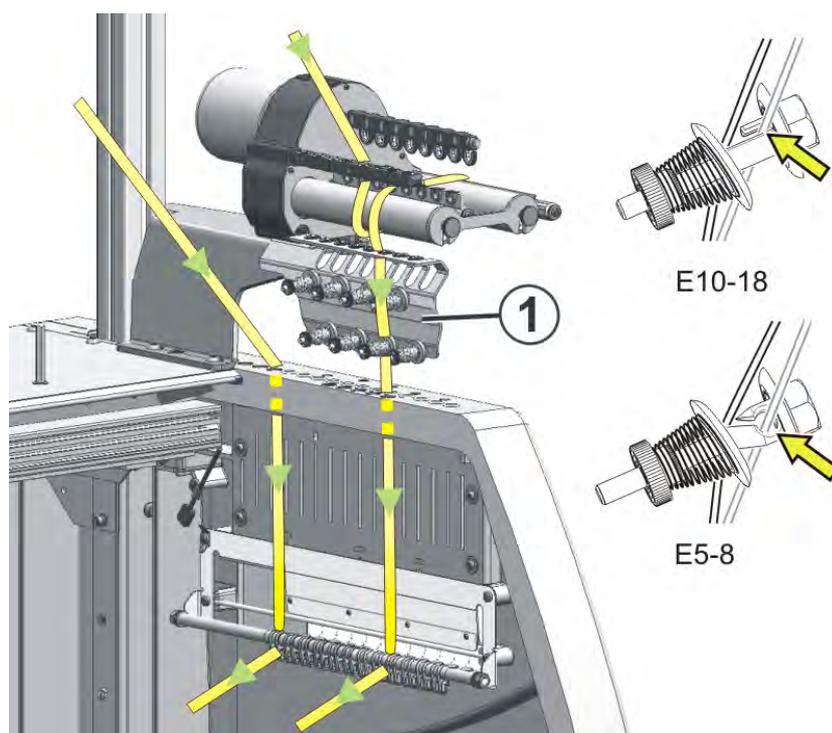
- Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione * [159]

3.2.7 Infilatura di fili nel freno permanente

Il freno permanente (1) viene impiegato insieme al fornitore a frizione.

i Infilare nel freno permanente solo il filo che viene lavorato con il fornitore a frizione.

Durante l'infilatura prestare attenzione che il filo venga infilato perpendicolarmente verso il basso.



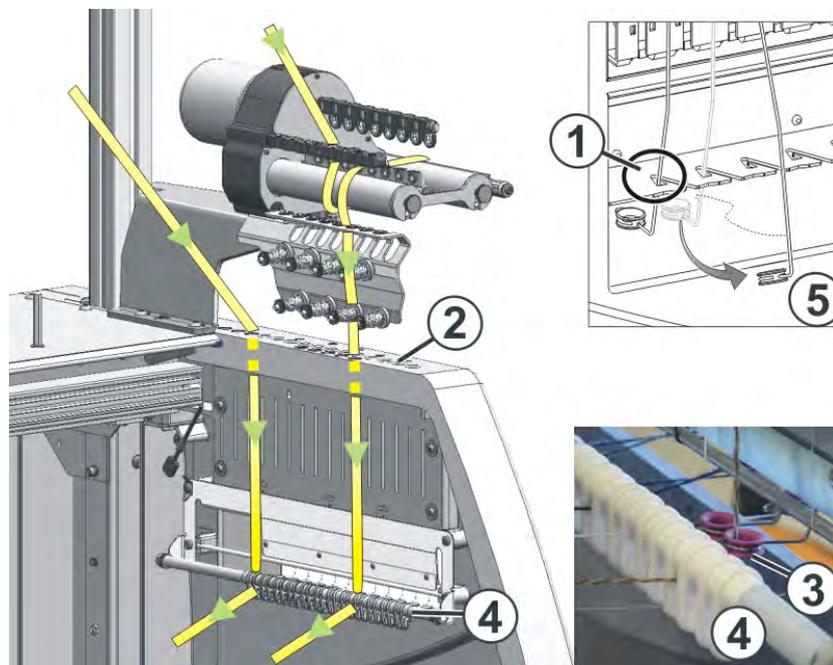
Percorso del filo attraverso il freno permanente



Se il filo viene condotto anche attraverso il fornitore a frizione, per agevolare l'infilatura basta accendere brevemente il fornitore a frizione (60 secondi). Accendere brevemente il fornitore corrispondente (finestra "Interventi manuali"), vedi [D127].

1. Condurre in filo in basso dietro ai dischi del freno.
 2. Introdurre il filo lungo entrambi i dischi del freno.
 3. Tirare appena il filo in direzione del centro della macchina, per consentire l'apertura dei dischi del freno.
 4. Allentare nuovamente il filo.
- ▶ I dischi del freno si chiudono e il filo scivola nell'occhiello aperto.
 - Infilatura del filo nei guidafile [D127]

3.2.8 Infilatura dei fili nella calotta di sicurezza



Durante l'infilatura prestare attenzione che il filo venga infilato perpendicolarmente attraverso la calotta di sicurezza laterale.

1. Portare il tendifilo laterale in posizione di riposo (1) (ancoraggio). In questo modo la pinza del filo è aperta.

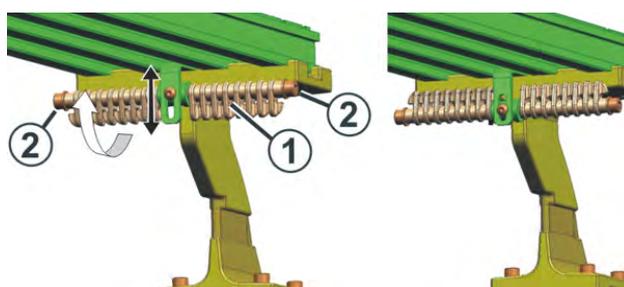


Se il filo viene condotto anche attraverso il fornitore a frizione, per agevolare l'infilatura basta accendere brevemente il fornitore a frizione (60 secondi). Accendere brevemente il fornitore corrispondente (finestra "Interventi manuali"), vedi [127].

2. Infilare il filo in uno degli occhielli (2) 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 del filo. Ricorrere agli occhielli numero 1 e 2 o, a partire dall'occhiello numero 11 per il filo che viene lavorato senza fornitore.
 3. Infilare il filo perpendicolarmente verso il basso nell'occhiello (3) del tendifilo laterale. Per un rapido orientamento, nella calotta di sicurezza è applicata una zigrinatura verticale.
 4. Condurre il filo al guidafile attraverso il deviatore del filato (4).
 5. Portare il tendifilo laterale in posizione di lavoro (5).
- Infilatura del filo nei guidafile [127]

3.2.9 Infilare i fili nel deviatore del filato (CMS 520 C, CMS 830 C)

Condurre i fili sul guidafile facendoli passare attraverso il deviatore del filato (1).



La altezza del deviatore del filato è regolabile.

Attenzione: Se il deviatore del filato è troppo basso, può entrare in collisione col tubo di aspirazione del dispositivo di eliminazione della peluria.

Si può montare il deviatore del filato in due posizioni:

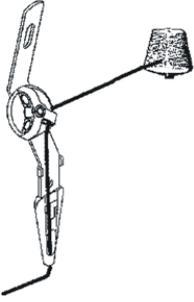
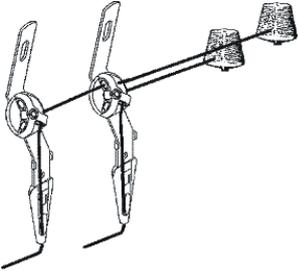
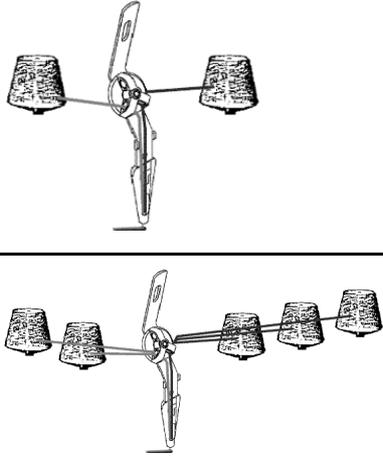
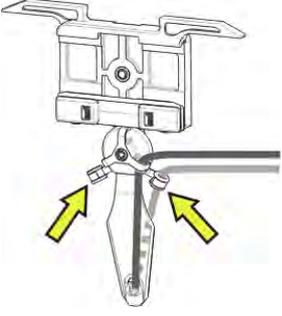
- Apertura degli occhielli verso il basso (regolazione standard) – infilatura più facile
- Apertura degli occhielli verso l'alto – allentare al riguardo le viti (2) e ruotare verso l'alto i deviatori del filato anteriore e posteriore. Serrare nuovamente le viti.



Se il filo viene condotto anche attraverso il fornitore a frizione, per agevolare l'infilatura basta accendere brevemente il fornitore a frizione (60 secondi). Accendere brevemente il fornitore corrispondente (finestra "Interventi manuali"), vedi [127].

- Infilatura del filo nei guidafile [127]

3.2.10 Infilatura dei fili nei guidafile

<p>Infilare i fili rispettivamente nell'occhiello più vicino al guidafile.</p>	
<p>Se vengono impiegati più guidafile di una traccia e i guidafile vengono alimentati dallo stesso lato.</p>	
<p>Se per un guidafile si utilizzano più rocche.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Infilare il filo da sinistra e destra. ◆ Accertarsi che venga utilizzato all'incirca lo stesso numero di fili da sinistra e da destra. 	
<p>CMS 520 C, CMS 830 C Il guidafile è dotato di due occhielli supplementari. In ogni occhiello possono essere infilati fino a cinque fili fini.</p>	



Se il filo viene condotto anche attraverso il fornitore a frizione, per agevolare l'infilatura basta accendere brevemente il fornitore a frizione (60 secondi). Accendere brevemente il fornitore corrispondente (finestra "Interventi manuali"), vedi [127].

- Infilatura del filo nei guidafile [127]

3.3 Produzione

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Avviare la macchina [195]
- Richiamare il report e il contaturni [199]
- Arresto della macchina [106]
- Disinserimento della macchina a fine lavorazione [108]
- Controllo del tempo di funzionamento del programma [110]
- Misura del tempo di funzionamento [115]

3.3.1 Avviare la macchina

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama il menù "Monitoraggio modificabile"

Tasti per avviare la macchina

✓ È caricato un disegno.

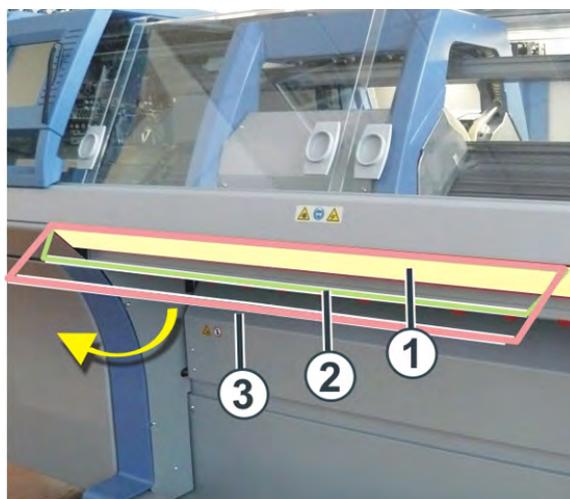
1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Avvio macchina".



Finestra "Avvio macchina"

2. Nel campo "Avvio" toccare il tasto "SP da riga 1".
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
 - ▷ Nella finestra "Monitoraggio modificabile" vengono visualizzati, durante la produzione, i dati macchina e lo svolgimento del programma.

5. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.



Asta d'avvio

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

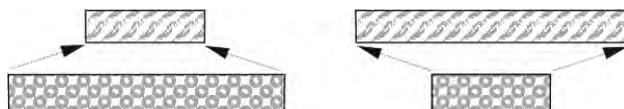
Cambio di disegno -
Applicazione dei contatori
della forma



Ricorrere a questa funzione solo per le macchine seguenti:

- Macchina senza pettine del tirapezza
- Macchina con pettine del tirapezza, ma senza utilizzo pettine

Perché possa impostarsi autonomamente durante un cambio di disegno sulla nuova larghezza di lavorazione (aumento o diminuzione), la macchina esegue un confronto tra i contatori della forma ("vecchio-nuovo"). A tale scopo, essa richiede i valori dei contatori della forma del disegno precedente.



I valori del disegno precedente possono essere immessi manualmente o semplicemente trasferiti (tasto "Applica contatori della forma").

Il presupposto è che durante la creazione del disegno sulla M1plus, quest'ultimo sia stato creato come disegno fully fashion.



Anche per un disegno base (disegno senza forma) è possibile ricorrere a questa utile funzione (vedi Suggerimento alla fine di questo paragrafo).

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Tasto "Applica contatori della forma"

Tasti per l'applicazione dei contatori della forma

Per applicare i contatori della forma:

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Avvio macchina".
2. Toccare "Tasti funzione supplementari".
3. Toccare il tasto "Applica contatori della forma".
Confermare la query che segue con il tasto "Sì".
 - ▷ I valori dei contatori della forma vengono applicati per il nuovo disegno.
4. Toccare il tasto "SP da riga 1".

Conversione di un disegno base in un disegno della forma



Un piccolo trucco con effetto sorprendente

Con un piccolo trucco è possibile trasformare rapidamente sulla M1plus un disegno base in un disegno fully fashion. Per convertire un disegno base in un disegno della forma:

- Aprire il disegno base sulla M1plus.
(L'elaborazione tecnica non è ancora stata eseguita.)
- Nel menu "Forma" selezionare la funzione "Crea forma vuota".
-> Si apre una forma rettangolare vuota, della dimensione del disegno.
- Eseguire l'elaborazione tecnica
- ▶ Dal disegno base viene creato automaticamente un disegno fully fashion, i dati corrispondenti vengono riportati nel programma di lavorazione (PFO, funzione "ff-trans", questa funzione comprende lo scarico e l'aumento alla nuova larghezza di lavorazione).

Informazioni che proseguono:

- Configurazione del monitoraggio [181]

3.3.2 Richiamare il report e il contaturni

Il controllo raccoglie tutti i dati operativi registrati a partire dal primo caricamento del sistema operativo e dall'avvio del programma di lavorazione attivo. Questi dati contribuiscono a ottimizzare la prestazione e il massimo sfruttamento della macchina per maglieria.

Report Sul lato sinistro sono elencati i singoli tipi di dati operativi (1). La tabella a sinistra (2) indica l'elenco progressivo di tutti i dati che risultano dopo il caricamento del sistema operativo. I dati di questa tabella non possono essere eliminati. I dati della tabella a destra (3) possono essere eliminati con il tasto "Report0".

I dati di produzione possono essere elencati per un intervallo di tempo determinato. L'intervallo di tempo può corrispondere al periodo di un turno, di un giorno o di una settimana.

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

Finestra "Report"

Denominazione	Dati visualizzati
"P"	Numero di errori o numero degli arresti
"%", "H", "M"	Percentuale, ore, minuti
"SIN"	Orario di lavoro del comando (SINTRAL)
"RUN"	Tempo di produzione
"V=V"	Stop per arresto sull'asta di avvio
"/\\"	Stop da parte del dispositivo di controllo del filo, alimentazione del filato
"000"	Stop da parte del contateli
">!"	Stop per arresto a resistenza
"-)"	Stop da parte del tasta-aghi di posizione
"%"	Stop da parte del tirapezza
"PR"	Stop in seguito a programmazione
"MS~"	Macchina Stop (altre ragioni di arresto)
"->"	Stop per arresto urti
"V[]"	Stop per errore dello spostamento
"#<>"	Numero complessivo di corse
"#ML"	Numero di corse a velocità ridotta
"ST"	Numero di teli prodotti

Dati nella finestra "Report"

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiamare il menu "Statistica"
	Richiamare la finestra "Report"
	Salvare il report
	Richiama il "Menu principale"

Tasti di richiamo del report

Richiamare o salvare il report:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Statistica".
3. Richiamare la finestra "Report".
4. Per eliminare i dati operativi nel report, toccare il tasto "Report0".

-oppure-

→ Per salvare i dati operativi, toccare il tasto "Salva report".

▷ I dati vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".

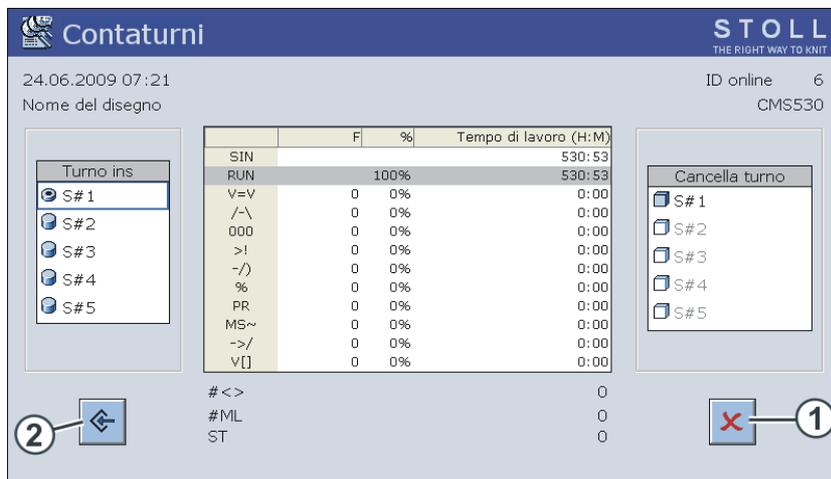
Nome file: Numero della macchina STOLL ed estensione del nome del file ".rep" (ad esempio "5320081234.rep").

5. Richiamare il "Menu principale".

Informazioni che proseguono:

- Copiare i dati servizio [☐211]

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.



Finestra "Contaturni"

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiamare il menu "Statistica"
	Richiamare la finestra "Contaturni"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per il richiamo del contaturni

Richiamare o salvare il contaturni:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Statistica".
3. Richiamare la finestra "Contaturni".
4. Per attivare un turno, toccare il relativo tasto nel campo "Turno ins".
5. Se vengono visualizzati i dati di un turno precedente, toccare il relativo tasto nel campo "Cancella turno" (per reimpostare il contaturni).

-oppure-

→ Per azzerare tutti i contaturni, toccare il tasto (1).

6. Per salvare i dati dei turni, toccare il tasto (2).

▷ I dati vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".

Nome file: Numero della macchina STOLL, data, ora ed estensione del nome del file ".sft" (ad esempio "56600101234_31_10_08_1105.sft").

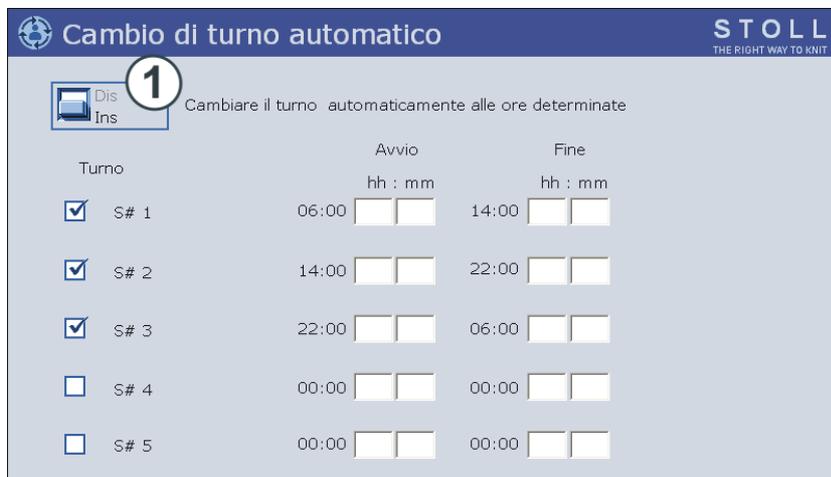
7. Richiamare il "Menu principale".

Informazioni che proseguono:

- Copiare i dati servizio [☐211]

Produzione

Cambio di turno automatico Una volta indicate per ogni turno l'ora d'inizio e l'ora finale, il cambio di turno avviene automaticamente dopo l'ora indicata.



Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiamare il menu "Statistica"
	Richiamare la finestra "Contaturni"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Cambio turni automatico"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione del cambio turni automatico

Impostare il cambio turni automatico:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Statistica".
3. Richiamare la finestra "Contaturni".
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Cambio turni automatico".

6. Disinserire l'interruttore (1), per evitare che durante l'immissione abbiano luogo controlli e vengano visualizzati messaggi di errore.
7. Regolare l'ora.
Toccare il campo corrispondente e regolare con l'ausilio del dispositivo di scorrimento l'ora desiderata.
8. Attivare la casella di controllo del turno desiderato.
9. Impostare l'ora per tutti i turni ripetendo i passi 7 e 8.
10. Confermare le immissioni.
11. Inserire l'interruttore (1).
 - ▷ Le immissioni vengono verificate automaticamente.
12. Richiamare il "Menu principale".



- Le ore del turno non devono sovrapporsi.
- La durata totale deve essere 24 ore.
Se le ore lavorative reali sono meno di 24 ore, deve definire un turno addizionale che si estende sul resto del tempo.
- Impostare eventualmente l'ora e il fuso orario sulla macchina per maglieria, vedi pagina [505].

-
- Configurazione della macchina [505]
 - Configurazione della macchina [505]

3.3.3 Arresto della macchina

Per arrestare la macchina per maglieria è possibile:

- Disinnestare l'asta d'avvio
- Far scattare il dispositivo di arresto, ad es. aprendo la copertura
- Arrestare la macchina nella finestra "Macchina Stop"

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiamare la finestra "Macchina Stop"
	Ripristinare le condizioni su valori standard (Reset)
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche

Tasti per l'arresto della macchina per maglieria

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

1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Macchina Stop".



Finestra "Macchina Stop"

2. Se si vuole che la macchina per maglieria si arresti sul punto d'inversione successivo del carro, toccare il tasto "Macchina Stop".

3. Se la macchina per maglieria deve arrestarsi quando è soddisfatta una determinata condizione, selezionare nel campo "Arresto condizionato" la condizione corrispondente.

Stop in minuti	Tempo di funzionamento restante in minuti
Stop in una linea Sintral	Quando è raggiunta la linea Sintral impostata
Stop in una riga jacquard	Quando è raggiunta la riga jacquard impostata
Stop con #/RS	Quando la memoria o il contaciclo ha raggiunto il valore impostato.
Stop con fine telo	Quando è completata la lavorazione del telo

4. Immettere per la condizione il valore corrispondente. Confermare l'impostazione.



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

3.3.4 Disinserimento della macchina a fine lavorazione



Non disinserire la macchina con l'interruttore di alimentazione, bensì nella finestra "Macchina Stop".

Motivo: In caso di disinserimento con l'interruttore di alimentazione, il computer viene arrestato con corrente dagli accumulatori.



Finestra "Macchina Stop"

Interruttore nel campo "Disinserire la macchina"	La macchina si disinserisce automaticamente
"In caso di stop"	Ad ogni arresto
"Se contapezzi = 0"	Una volta completato il numero di pezzi programmato
"Se telo finito"	Una volta completato il telo attivo
"In caso di stop: Tempo di attesa"	Se la macchina si è arrestata, allo scadere del tempo impostato (in ore) l'interruttore di alimentazione si disinserisce automaticamente.

Configurazione del disinserimento automatico della macchina nella finestra "Macchina stop"

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Macchina Stop"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la configurazione del disinserimento automatico della macchina

Per configurare il disinserimento automatico della macchina:

1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Macchina Stop".
 2. Nel campo "Disinserire la macchina" attivare la casella di controllo desiderata.
 3. Confermare le immissioni.
- ▶ Quando la macchina viene disinserita, l'interruttore di alimentazione passa da "1" a "0".

Al disinserimento dell'interruttore di alimentazione, il tessuto resta teso nel tirapezza. Ciò può causare in un tessuto delicato una dilatazione visibile delle maglie. Per evitarlo, può essere ridotto il carico del tirapezza.

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dei parametri della macchina [207]

3.3.5 Controllo del tempo di funzionamento del programma



Perché sia visualizzata la finestra "Controllo del tempo funzionam.", nella finestra deve essere attivato "Configurazione Knit Report". (BootOkc -> Restart and Configuration -> Configurazione Knit Report -> Tasti funzione supplementari)

Nella finestra "Controllo del tempo funzionam." vengono registrati e visualizzati i tempi previsti per le liste delle sequenze, le sequenze o gli ordini, i rispettivi singoli elementi o singoli disegni.

A tale scopo, la visualizzazione dei comandi **MIN**, **MINSEQ** e **MINSEQEL** viene ampliata di numerosi dati di processo di lavorazione:

- Visualizzazione del tempo di funzionamento di un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).
Vengono visualizzati rispettivamente il tempo di funzionamento corrente, ultimo, minimo, massimo e medio.
- Visualizzazione del tempo di funzionamento restante, prevedibile per un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).
- Visualizzazione del numero di teli lavorati e ancora da lavorare.
- Visualizzazione del tempo di funzionamento con o senza tempi di caricamento e d'arresto.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Statistica"
	Richiama la finestra "Controllo del tempo funzionam."
	Richiama la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati tempo funzion. disegno"
	Richiama la finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."
	Ritorna alla finestra precedente
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la finestra "Controllo del tempo funzionam."

Apertura della finestra "Controllo del tempo funzionam."

1. Richiamare nel "Menu principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam."

In alternativa è possibile richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam." tramite i tasti funzione supplementari nella finestra "Menu di sequenza" o "Lista di sequenze".

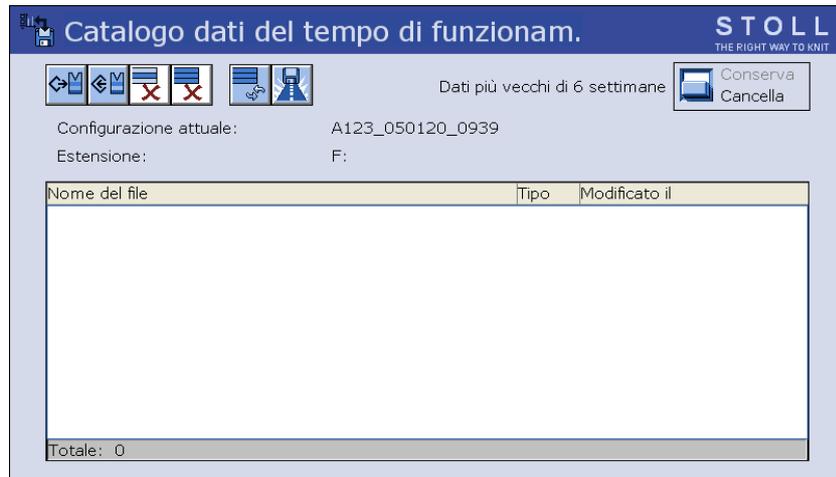


Finestra "Controllo del tempo funzionam."

Campo/ Tasto	Significato	
1	Tempo di funzionamento totale	Visualizzazione del tempo di funzionamento totale stimato
2	Lordo	Visualizzazione dei tempi complessivi di produzione, inclusi i tempi di caricamento e di arresto nonché gli interventi manuali.
	Netto	Visualizzazione del tempo di funzionamento macchina vero e proprio da SP (avvio programma) a Telo finito .
3/4	No.	Numero corrente
	Sequenza/ Nome dell'elemento della sequenza	Nome del disegno o della sequenza
	attuale	Tempo di funzionamento finora realizzato
	ultimo	Tempo di funzionamento dell'ultimo telo lavorato
	min.	Tempo minimo di funzionamento.
	max.	Tempo massimo di funzionamento
	Ø	Tempo di funzionamento medio
	Teli	Numero di teli lavorati
	tot.	Numero complessivo di teli da lavorare

Significato degli elementi nella finestra "Controllo del tempo funzionam."

Descrizione delle funzioni per la finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam. del tempo di funzionam."



Finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."

Tasto	Significato
	"Carica" il file selezionato e i dati corrispondenti
	"Salva" il file selezionato nella cartella attiva
	"Elimina file" selezionato
	Elimina tutti i file
	"Aggiorna": Rileva nuovamente il contenuto della cartella attiva
	"Seleziona cartella attiva": Finestra di dialogo per la selezione della cartella di archivio
Dati risalenti a oltre 6 settimane	Elimina (impostazione predefinita) Vengono eliminati automaticamente i dati risalenti a oltre 6 settimane. Si risparmia lo spazio su disco. Conserva: i file non vengono eliminati.

Tasti nella finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."

1. Richiamare nel "Menu principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam."
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."

5. Con il tasto "Seleziona cartella attiva" selezionare il percorso desiderato.
6. Selezionare il file.
7. Selezionare l'azione (caricamento, salvataggio, eliminazione).
8. Se appare una richiesta supplementare, per confermare toccare il tasto "1".

-oppure-

→ Per annullare, toccare il tasto "0".

Visualizzazione del tempo di funzionamento restante

Visualizzazione del tempo di funzionamento restante (netto) prevedibile di un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).

Il titolo della finestra varia a seconda del file selezionato nella finestra "Controllo del tempo funzionam.".

- Per una sequenza il titolo è "Dati del tempo funzion. sequenza".
- Per un singolo disegno o un elemento di sequenza, il titolo è "Dati tempo funzion. disegno".

Finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" ("Dati tempo funzion. disegno")

Voce	Significato
Nome	Nome della sequenza, dell'elemento di sequenza o del disegno
Tempo di funzionamento restante	Visualizzazione del tempo di funzionamento restante (tempo netto medio x teli ancora da lavorare = tempo di funzionamento restante). Formato: minuti, secondi
Tempo finale	Visualizzazione del tempo finale Formato: data, ora Possibile solo al termine di un ciclo
Tempo di funzionamento telo	Per potere stimare il tempo di funzionamento restante prevedibile, viene visualizzato il tempo di funzionamento il più breve e quello più lungo.

Dati nella finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o nella finestra "Dati tempo funzion. disegno"

1. Richiamare nel "Menu principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam.".
3. Selezionare sequenza, elemento di sequenza o disegno.

4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati tempo funzion. disegno".
 - ▶ Appare la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati tempo funzion. disegno" con i dati corrispondenti.
6. Chiudere la finestra con il tasto "Ritorna alla finestra precedente".

Informazioni che proseguono:

- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [▢536]

3.3.6 Misura del tempo di funzionamento

i Perché sia visualizzata la finestra "Controllo del tempo funzionam.", nella finestra deve essere attivato "Configurazione Knit Report". (BootOkc -> Restart and Configuration -> Configurazione Knit Report -> Tasti funzione supplementari)

La finestra "Misura del tempo di funzionam." consente di eseguire misurazioni manuali dei tempi (funzione di cronometro). Le funzioni Avvio, Stop e Azzerata vengono attivate con i tasti funzione supplementari.



Finestra "Misura del tempo di funzionam."

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Statistica"
	Richiama la finestra "Misura del tempo di funzionam."
	Avvia la misurazione del tempo di funzionamento (Avvio)
	Arresta la misurazione del tempo di funzionamento (Stop)
	Imposta la visualizzazione su 0 (Reset)
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la finestra "Misura del tempo di funzionam."

Per interrompere il tempo di funzionamento:

- ✓ Deve essere caricato un file disegno (1).
- 1. Impostare eventualmente la visualizzazione con "Reset" su 0.
- 2. Toccare "Avvio".
 - ▷ Nel campo "Tempo funzion." (2) viene visualizzato il tempo trascorso da quando si è toccato tasto "Avvio" nel formato hh:mm:ss.
- 3. Avviare la lavorazione.
- 4. Al termine della lavorazione toccare "Stop".
 - ▶ Nel campo "Tempo funzion." (2) appare il tempo arrestato.

Informazioni che proseguono:

- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [536]

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 [118]
- Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini [120]
- Salvare/caricare il menu ordini [121]

3.4.1 Creazione e gestione del menu ordini

Con il menu degli 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 e i contacici.

Un ordine di lavoro (riga) eseguito finché il numero di parti delle colonne "ST1" e "ST2" sia lo stesso. La macchina commuta automaticamente sulla grandezza successiva e produce il numero di pezzi regolato. La lavorazione avviene riga per riga dall'alto al basso.

No.	Nome	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS16	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

Finestra "Menu ordini"

Colonna	Dati visualizzati
1	Numero ordine in corso
2	Nome dell'ordine
3 ("ST1")	Quantitativo da lavorare
4 ("ST2")	Pezzi già lavorati
da - 5 a 11	Contaciclo e contatore
12 ("#51")	Cimosa sinistra del telo
13 ("#52")	Cimosa destro del telo

Dati nella finestra "Menu ordini"

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menu ordini"
	Conferma le immissioni
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Azzera i valori nella colonna "ST2" (contatore degli articoli già prodotti)
	Elimina tutti i dati nel menu degli ordini
	"Copia" il contenuto di una riga
	"Incolla" il contenuto di una riga
	"Attiva ordine di lavoro"

Tasti per l'elaborazione del "Menu ordini"

Per modificare il menu degli ordini:

1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Menu ordini".
2. Toccare la riga che si intende modificare.
 - ▷ La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
3. Toccare i campi della riga selezionata, quindi immettere valori e nomi.

-oppure-

- Richiamare i "Tasti funzione supplementari", copiare il contenuto di una riga ed inserirlo di nuovo nel punto desiderato.
- ▶ Se l'ordine è attivo, nella barra di stato appare "ORDER".



Barra di stato con ordine di lavoro attivo



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

3.4.2 Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini

Con il contatore nel programma Sintral è possibile controllare la lavorazione di diversi teli o taglie a partire da un programma.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menu ordini"
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche

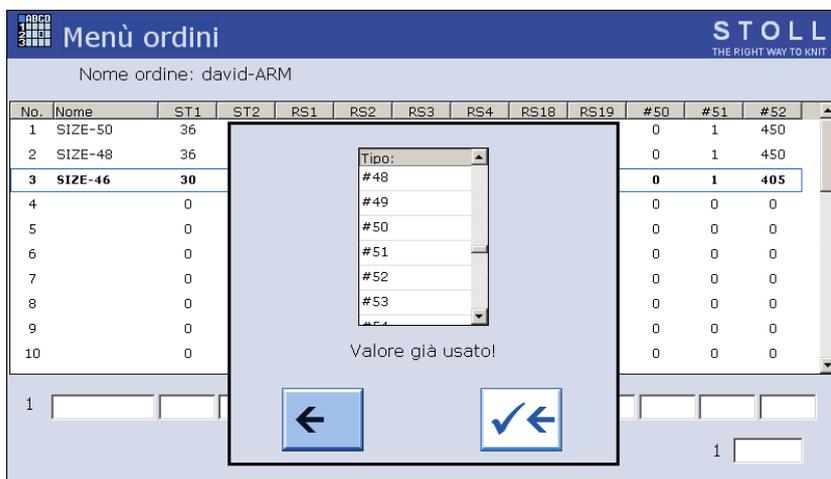
Tasti per l'impostazione del contatore

Per utilizzare un altro contaciclo o contatore:



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

1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Menu ordini".
 - ▷ Appare la finestra "Menu ordini".
2. Nell'intestazione della tabella toccare la colonna desiderata (contaciclo o contatore).
 - ▷ Appare la finestra di regolazione.



Nome ordine: david-ARM

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

Tipo: #48, #49, #50, #51, #52, #53

Valore già usato!

Finestra di impostazione per la modifica di contaciclo e contatore

3. Assegnare un contaciclo o un contatore.
4. Confermare le immissioni.
5. Appare nuovamente la finestra "Menu ordini".



All'inizio di un ordine, i valori del contaciclo e del contatore vengono trasferiti nella macchina. Se vengono modificati nel corso della lavorazione, i valori saranno attivi solo nella parte seguente.

3.4.3 Salvare/caricare il menu ordini

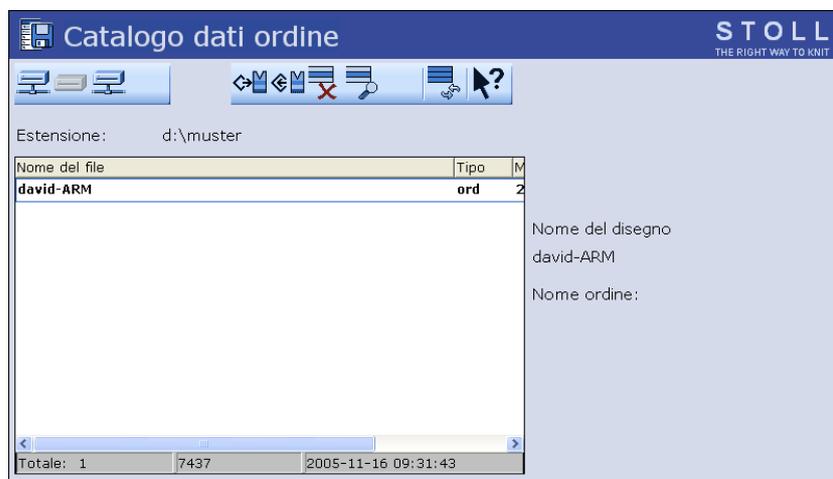
I dati nel menu degli ordini possono essere salvati, caricati ed eliminati nella finestra "Catalogo dati ordini".

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menu ordini"
	Richiamare "Tasti funzione supplementari".
	Richiamare la finestra "Catalogo dati ordini"

Tasti della finestra "Catalogo dati ordini"

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

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



Finestra "Catalogo dati ordini"

4. Impostare il percorso desiderato con i tasti "Selezione diretta cartella".
5. Selezionare il file.
6. Selezione l'azione.
7. Se appare una richiesta supplementare, confermare toccando il tasto "1",
-oppure-
→ per annullare, toccare il tasto "0".
8. Richiamare il "Menu principale".

Azioni nella finestra "Catalogo dati ordini"



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 nelle cartelle attuale
	"Elimina file" selezionato
	"Visualizza file" selezionato
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella
	Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Catalogo dati ordini"

Informazioni che proseguono:

- Selezione della cartella attiva [293]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [286]

3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

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

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Il report il lavorazione si interrompe, gli altri rapporti vengono lavorati come programmato.
	La macchina inizia automaticamente un nuovo telo, se si hanno le seguente condizioni: Lo spostamento è in posizione base I guidafili 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.

Tasti per interrompere un telo

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto [▢124]
- Infilatura del filo nei guidafili [▢127]
- Allontanare il tessuto dal tirapezza [▢128]

3.5.1 Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Conferma le immissioni

Tasti per nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto

Per macchine senza pettine del tirapezza

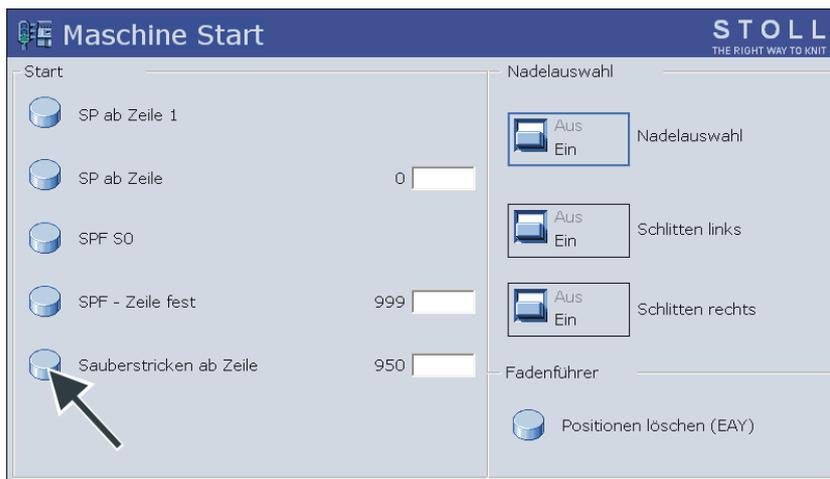
Dopo l'espulsione del tessuto sussiste il problema che, essendo state scaricate maglie, non è possibile riprendere la lavorazione. Per poter proseguire suggeriamo di richiamare la funzione "Ripresa lavoro". Essa consente di iniziare il lavoro a maglia anche senza tessuto.

In linea di massima, ogni programma di lavoro comprende la funzione "Ripresa lavoro". Per programmi di lavorazione precedenti, questa funzione risulta a partire dalla riga 950, per M1 viene attivata con "#90".

La macchina riconosce il dispositivo di disegni presso il quale è stato creato il disegno. La riga 1 di un programma di lavorazione della M1 contiene l'identificativo "<M1>". Il punto del programma "Ripresa lavoro" viene adattato automaticamente nella finestra "Avvio macchina".

Funzione "Ripresa lavoro" per programmi di lavorazione precedenti (ad esempio SIRIX)

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



Finestra "Avvio macchina"

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

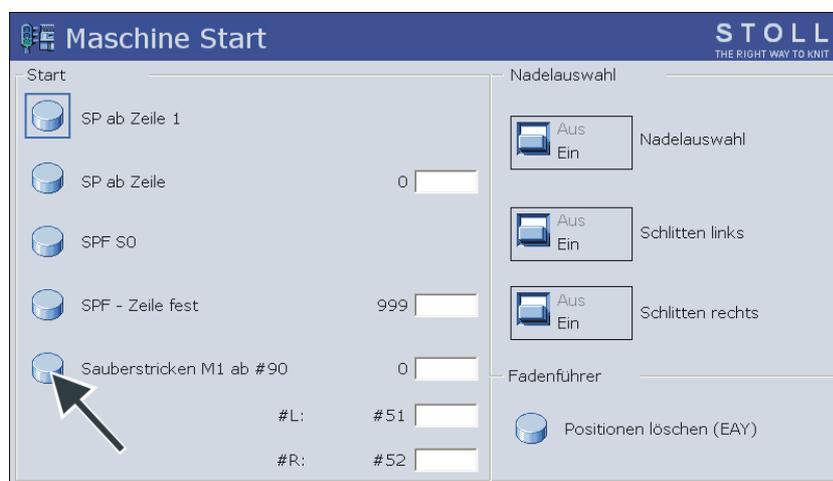
	NOTA
	<p>Se durante la ripresa lavoro si notano aghi difettosi:</p> <p>→ interrompere la ripresa lavoro e sostituire gli aghi difettosi.</p>

5. Quando la lunghezza del tessuto è tale da consentire l'inserimento del tessuto nel tirapezza principale o nel tiraggio a nastro, arrestare la macchina con l'asta d'avvio.
6. Aprire il tirapezza principale o il tiraggio a nastro, introdurre il tessuto nel tirapezza principale o nel tiraggio a nastro e chiudere il tirapezza.
7. Per avviare il programma di lavorazione, toccare il tasto "SP da riga 1".
8. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Funzione "Ripresa lavoro"
per un disegno M1

Presupposti:

- il programma di lavorazione è stato creato sulla M1
- Per la creazione del disegno è stata attivata la voce di menu "Ripresa lavoro"



Finestra "Avvio macchina"

Regolazione	Funzione
#90=0	La funzione "Ripresa lavoro" è disattivata
#90=1	La funzione "Ripresa lavoro" è attiva. Viene lavorato un determinato numero di ranghi (finezza x 4) in funzione della finezza della macchina. In una macchina di finezza E10 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. Analogamente alla funzione "Ripresa lavoro", 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 telo per la funzione "Ripresa lavoro". Regolazione standard: 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 "Ripresa lavoro". A tale scopo, toccare il tasto "Ripresa lavoro M1 dalla riga".
4. Toccare le caselle di modifica. Immettere i valori e confermare le immissioni.
5. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.

	NOTA
	Se durante la ripresa lavoro si notano aghi difettosi: → interrompere la ripresa lavoro e sostituire gli aghi difettosi.

6. Al termine della lavorazione dei ranghi di lavoro impostati, la macchina si arresta automaticamente.
▷ Appare il messaggio "Inserire il tessuto nel tirapezza".
7. Quando la lunghezza del tessuto è tale da consentire l'inserimento del tessuto nel tirapezza principale o nel tiraggio a nastro, aprire il tirapezza, introdurre il tessuto nel tirapezza e chiudere il tirapezza.
8. Se il tessuto non può essere inserito nel tirapezza principale o nel tiraggio a nastro, rieseguire le operazioni descritte ai punti da 2 a 8.
9. Avviare la macchina con l'asta d'avvio. Il programma di lavorazione si avvia automaticamente.

Informazioni che proseguono:

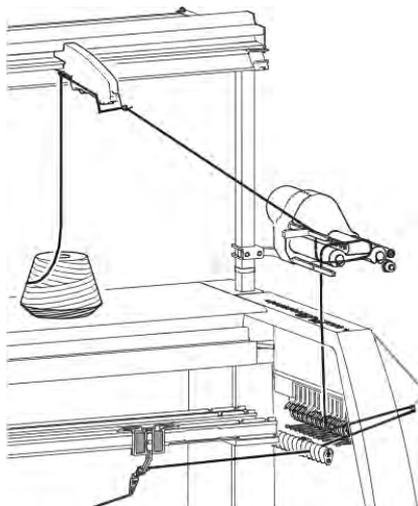
- Infilare il filato [☐85]

3.5.2 Infilatura del filo nei guidafile

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"
	Richiama la finestra "Avvio macchina"

Tasti per l'infilatura del filo nel guidafile

1. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
2. Toccare il tasto (1) "Perno del gdf. Su".
3. Prendere nota della posizione del guidafile e spingerlo fuori da sotto il carro.
4. Infilare il guidafile.



Per consentire al filo di passare appena sui rulli del forniture, è possibile accendere brevemente il forniture in questione (60 secondi).

Premere al riguardo l'interruttore (2) o (3).

5. Riportare il guidafile nella rispettiva posizione precedente.
 6. Toccare il tasto (4) "Perno del gdf. Basso".
 7. Per spostare il carro a velocità ridotta, tirare leggermente in avanti l'asta d'avvio.
 8. Durante la lavorazione a velocità lenta accertarsi che il filo venga inserito negli aghi.
 9. Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.
- oppure-**
- ➔ Se il tessuto è difettoso, richiamare la finestra "Avvio macchina" e toccare il tasto "SP da riga 1" per ripetere la lavorazione del tessuto.

3.5.3 Allontanare il tessuto dal tirapezza

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Tirapezza"

Tasto per la rimozione del tessuto avvolto intorno al tirapezza

Avvolgi-telo nel tirapezza principale

1. Per allontanare il tessuto, richiamare la finestra "Tirapezza".



Finestra "Tirapezza"

2. Toccare il tasto "Apertura tirapezza principale" (1).
3. Lisciare il tessuto, pulire i rulli di tiraggio dai fili sciolti e residui di tessuto, **-oppure-**
 - Tenere premuto il tasto "Tirapezza principale indietro" (2) fino a poter sbloccare l'avvolgi-telo.
4. Per chiudere il tirapezza principale, toccare il tasto "Chiusura tirapezza principale".
5. Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Avvolgi-telo nel tirapezza ausiliario

1. Per allontanare il tessuto, richiamare la finestra "Tirapezza".
2. Rimuovere o inclinare la frontura.
3. Toccare il tasto "Apertura tirapezza ausiliario" (3).
4. Tenere premuto il tasto "Tirapezza ausiliario indietro" fino a poter sbloccare l'avvolgi-telo.
5. Ripulire i rulli di tiraggio da fili sciolti e residui di tessuto.
6. Per chiudere il tirapezza ausiliario, toccare il tasto "Chiusura tirapezza ausiliario".
7. Riavvitare la frontura.
8. Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Informazioni che proseguono:

- Rimuovere o inclinare la frontura [416]

3.5.4 Rimozione del tessuto avvolto intorno al tiraggio a nastro

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Tiraggio a nastro"

Tasto per la rimozione del tessuto avvolto intorno al tirapezza

Tessuto avvolto nel tiraggio a nastro

1. Per rimuovere il tessuto avvolto richiamare la finestra "Tiraggio a nastro".



Finestra "Tiraggio a nastro"

2. Toccare il tasto Tiraggio a nastro "Aperto" (1).
 - ▷ Il tiraggio a nastro è aperto.
3. Distendere o rimuovere il tessuto, liberare il dispositivo antiavvolgimento da fili staccati e residui di tessuto.

-oppure-

→ In casi complicati, staccare la frontura e inclinarla [416].
4. Toccare il tasto Tiraggio a nastro "Aperto" (1).
 - ▷ Il tiraggio a nastro è aperto.
5. Distendere o rimuovere il tessuto, liberare il dispositivo antiavvolgimento da fili staccati e residui di tessuto.
6. Per chiudere il tiraggio a nastro, toccare il tasto Tiraggio a nastro "Chiuso" (1).
7. Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.
 - Rimuovere o inclinare la frontura [416]

3.6 Avvio della macchina dopo un disturbo

Il comando della macchina per maglieria sorveglia costantemente il filato, il tessuto, tutti i componenti mobili della macchina, i motori e i componenti elettronici. Se interviene un errore la macchina si arresta. Si accende la lampadina di segnalazione gialla, sullo schermo tattile appare un pittogramma e risuona la sirena. Le cause più frequenti di errori sono riportate nei pittogrammi sullo schermo tattile. Se si verifica un errore appare un pittogramma, per più errori appaiono uno dopo l'altro i pittogrammi corrispondenti. Gli errori meno frequenti (ad es. errori di hardware) sono rappresentati da un pittogramma comune.

Tasto	Funzione
	"Informazioni per eliminare l'errore" Appare alternativamente un carattere grande e piccolo
	Confermare il messaggio di errore

Tasti per avviare la macchina dopo un disturbo

Avviare la macchina dopo un disturbo:

- Per ricevere informazioni più dettagliate sull'errore, toccare il pittogramma.
 - ▷ Appare la finestra "Messaggi attuali". Se è possibile eliminare l'errore modificando le impostazioni, appare un tasto funzione al centro della barra inferiore dello schermo.



Finestra "Messaggi attuali"

- Pittogramma
 - Codice errore
 - Testo del messaggio
- Per modificare le impostazioni, toccare il tasto funzione al centro della barra inferiore dello schermo ed eliminare l'errore.

-oppure-

→ Per informazioni ulteriori, toccare il messaggio di errore desiderato e il tasto "Informazioni per eliminare l'errore".
Vengono visualizzati le possibili cause dell'errore e i rispettivi rimedi.



The screenshot shows a help window titled "Aiuto" with the STOLL logo and tagline "THE RIGHT WAY TO KNIT". The main content is a "Messaggio" (Message) box containing a table with error details.

Messaggio	
Numero:	01029
Testo:	Surriscaldamento alimentatore stadio 1
Testo dettagliato:	Surriscaldamento alimentatore stadio 1
Possibile causa:	Intervento della sorveglianza della temperatura dell'alimentatore Ventilatore guasto (se presente) Alimentatore guasto Scheda batteria guasta
Possibile eliminazione:	Pulire il filtro dell'alimentatore Spegnerne il radiatore dell'alimentatore Cambiare l'alimentatore Cambiare la scheda batteria

Altre informazioni su un messaggio di errore

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

3.6.1 Rassegna dei messaggi e dei suggerimenti

Rassegna dei messaggi

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

Per ogni giorno viene selezionata automaticamente una nuova memoria. 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.

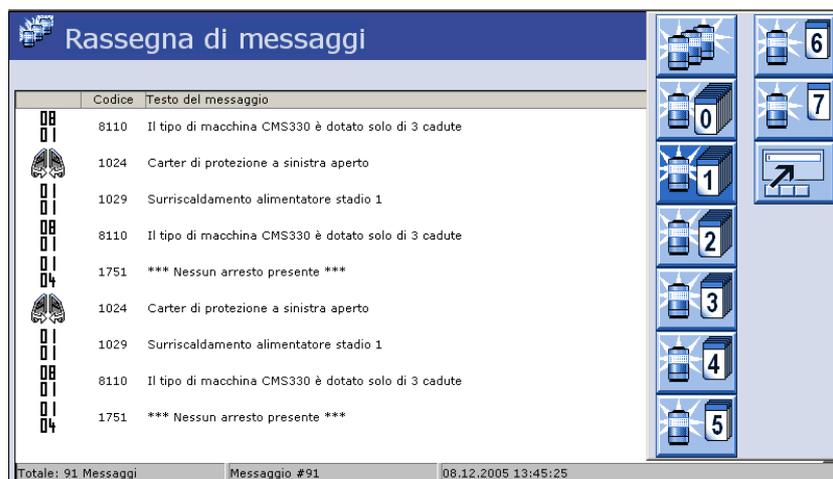
Nel disinserire la macchina con l'interruttore di alimentazione, i messaggi di errore attuali del menu "Messaggi attuali" vengono cancellati, mentre le memorie giornaliere contenendo i messaggi di errore non vengono cancellate.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Info"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la rassegna di messaggi
	Tasto per la rassegna dei messaggi del giorno (nell'immagine appare il tasto per la rassegna dei messaggi del giorno precedente)

Tasti per il richiamo della rassegna dei messaggi di errore

Per richiamare la rassegna di messaggi:

1. Richiamare la finestra "Info".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la rassegna di messaggi:
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
 - ▷ Viene visualizzato un elenco con i tasti delle rassegne di messaggi.



Elenco delle rassegne di messaggi

Rassegna dei suggerimenti

5. Richiamare la rassegna del giorno desiderato.

Anche i suggerimenti per l'eliminazione dei messaggi di errore vengono salvati. Come per la rassegna di 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
	Richiamare la finestra "Info"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la rassegna di suggerimenti
	Tasto per la rassegna dei suggerimenti del giorno (nell'immagine appare il tasto per la rassegna dei suggerimenti del giorno precedente)

Tasti per il richiamo della rassegna dei suggerimenti

Per richiamare la rassegna di suggerimenti:

1. Richiamare la finestra "Info".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la rassegna di suggerimenti.
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
 - ▷ Viene visualizzato un elenco con i tasti delle rassegne di suggerimenti.
5. Richiamare la rassegna del giorno desiderato.

3.6.2 Sopprimere i messaggi di errore

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

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Sopprimere i messaggi di errore ("Attiva modo di allestimento")
	Ritorna alla finestra precedente
	Simbolo "Modo allestimento attivo"
	Riabilitare la visualizzazione dei messaggi di errore ("Disattiva modo di allestimento")

Tasti per la soppressione dei messaggi di errore

Soppressione di messaggi di errore

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



Soppressione di messaggi di errore

2. Toccare leggermente il tasto "Sopprimi messaggio di errore".

- ▷ Appare il messaggio "Modo allestimento attivo". I messaggi di errore vengono soppressi fino all'annullamento di questa funzione. Si ritorna automaticamente alla finestra 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 finestra appare il simbolo "Modo allestimento attivo".
4. I messaggi di errore attivi ma soppressi possono essere tuttavia visualizzati. A tale scopo, toccare leggermente il simbolo "Modo allestimento attivo".
- Riabilitazione della visualizzazione dei messaggi di errore
1. Toccare leggermente l'icona "Modo allestimento attivo".
 2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
 3. Toccare leggermente il tasto "Riabilitazione della visualizzazione dei messaggi di errore".
- Riabilitazione automatica
- Se non è più attivo nessun arresto, il modo di installazione viene disattivato automaticamente.

4 Regolazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Regolazioni di base [137]
- Regolazioni ampliate [196]
- Lavorare con files [271]
- Lavorazione con l'editore del Sintral [298]
- Collegamento KnitLAN [306]
- Definizione del profilo utente [309]

4.1 Regolazioni di base

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

- Regolazione della velocità del carro [138]
- Regolazione della fittezza delle maglie [142]
- Regolazione dei guidafile [146]
- Posizionare distanziati i guidafile [154]
- Regolazione della tensione del filo [157]
- Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione * [159]
- Regolazione del fornitore ad accumulazione MSF 3 * [161]
- Regolazione delle zone di lavoro [161]
- Regolazione del tirapezza [163]
- Elaborazione del menu tirapezza [167]
- Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi [173]
- Regolazione dei contatori della forma [174]
- Regolazione dei contatori [176]
- Inserzione e disinserzione dell'illuminazione [177]
- Regolazione del valore per la sospensione della pinza [178]
- Configurazione listello di simboli [179]
- Configurazione del monitoraggio [181]
- Configurazione del disegno [185]
- Correzione dello spostamento [193]

4.1.1 Regolazione della velocità del carro

La velocità del carro può essere regolata 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.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Velocità del carro"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'immissione della velocità del carro

Regolazione della velocità del carro:

1. Richiamare la finestra "Velocità del carro".
2. Battere i campi di immissione per la velocità del carro e immettere i valori.
3. Confermare le immissioni.
4. Richiamare il "Menù principale".

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dei parametri della macchina [▢207]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▢545]

Velocità del carro (Setup2)

Nome	Valore	Commento
MSEC	0.70	
MSEC0	0.00	Standard-S0
MSEC1	0.00	Standard-Umhängen
MSEC1	0.70	
MSECC	0.30	

Nome	Valore	Numero ranghi	Commento
MSECK	0.00	1	

Nome	Valore	Commento
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	0.70	Stricken3
MSEC4	1.00	Stricken6
MSEC7	0.05	
MSEC8	0.05	



Finestra "Velocità del carro"

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSECK	Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC	Velocità (velocità normale)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC0	Velocità per corse a vuoto (S0)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.40 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per ranghi di trasporto	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per guidafile per intarsio (CMS ADF-3: L'indicazione non viene presa in considerazione)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.00 (CMS-C: 0.7) Ampiezza passi: 0.05
MSECC	Velocità al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o prelevato da essa.	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 0.50 Ampiezza passi: 0.05

Regolazioni di base

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSEC2-20	Velocità per ranghi di lavoro	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
Commen to	Commento	Carattere ASCII

Velocità del carro (Setup1)

Finestra "Velocità del carro"

Casella di modifica	Significato	Valori dell'immissione
"Normale MSEC"	Velocità del carro con guidafile normali	da 0.05 a 1.20 m/s Ampiezza passi: 0.05
"Intarsio MSEC1"	Velocità del carro con guidafile per intarsio	da 0.05 a 1.00 m/s Ampiezza passi: 0.05
"Nodi selezionabili MSECK"	Velocità del carro in presenza di nodi piccoli	da 0.05 a 1.20 m/s Ampiezza passi: 0.05
"per Rango(i)"	Numero di ranghi con velocità del carro ridotta in presenza di nodi piccoli	da 1 a 12 ranghi Ampiezza passi: 1
"MSECC"	Velocità del carro al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o tolto da questa.	da 0.05 a 0.50 m/s Ampiezza passi: 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 Ampiezza passi: 0.05
"MSEC1=n"	Velocità indiretta del carro "n" con ranghi di trasporto	"n" = da 0.05 a 1.20 m/s Ampiezza passi: 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 Ampiezza passi: 0.05

Campi di immissione nella finestra "Velocità del carro"

4.1.2 Regolazione della fittezza delle maglie

La fittezza e, di conseguenza, la grandezza della maglia dipendono dai valori delle camme di discesa. È possibile specificare la fittezza della maglia come valore assoluto o la lunghezza della maglia.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Lunghezza della maglia"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della fittezza della maglia

Per impostare la fittezza della maglia:

1. Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia".
2. Per Setup1: impostare l'interruttore nel campo "Valore NP/(mm)" su "Valore NP" oppure "(mm)".
3. Per Setup1 e Setup2:
Toccare la casella da modificare e immettere il valore.
4. Confermare le immissioni.
5. Richiamare il "Menù principale".

Informazioni che proseguono:

- Zona della fittezza della maglia [▢547]
- Lunghezza della maglia [▢549]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▢545]

Fittezza della maglia (Setup2)

NP				 Tiraggio
Nome	Valore	Valore [mm]	Commento	 Guidafilo
NPK	0.00	<input type="checkbox"/>		 Lunghezza della...
Nome	Valore	Valore [mm]	Commento	 Velocità
NP1	9.00	<input type="checkbox"/>	Netz	 Interruttore del co...
NP2	10.00	<input type="checkbox"/>	Schlauchnetz	 Lunghezza del filo
NP3	10.00	<input type="checkbox"/>	2x1/2x2-Rapport	 Spostamento
NP4	11.00	<input type="checkbox"/>	Übergang	
NP5	12.00	<input type="checkbox"/>	Struk. einflächig vorne	
NP6	12.00	<input type="checkbox"/>	Struk. einflächig hinten	
NP8	12.50	<input type="checkbox"/>		
NP9	12.00	<input type="checkbox"/>	Schutzreihen	
NP20	9.00	<input type="checkbox"/>	Anfang1	
NP21	10.00	<input type="checkbox"/>	Anfang2	
NP22	12.50	<input type="checkbox"/>	Anfang3	
NP24	12.00	<input type="checkbox"/>	Anfang5	
NP25	18.00	<input type="checkbox"/>	Kammfaden	

	Spiegazione	Campo di valori
NPK	Correzione per tutte le camme di discesa	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
NP1 - NP100	Posizione della camma di discesa da 1 a 100	
Valore	Lunghezza della maglia in valori NP oppure mm	
Valore [mm] <input type="checkbox"/>	Indicazione in valori NP	Valore minimo: 6.5 Valore massimo: 22.5 Ampiezza passi: 0.05
Valore [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicazione in millimetri. Regolazione della lunghezza del filo per maglia (controllo della lunghezza del filo).	Valore minimo: 2.20 Valore massimo: 33.00 Ampiezza passi: 0.01
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Zona della fittezza della maglia [▢547]
- Lunghezza della maglia [▢549]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▢545]

NPR (registro) Correzione della posizione delle camme di discesa per il carro destro (solo per funzionamento tandem)

	Spiegazione	Campo di valori
NPR	Correzione della posizione delle camme di discesa per il carro destro	
Davanti	Valore di correzione in funzione della caduta anteriore o posteriore e della direzione del carro a sinistra o a destra	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
Dietro		
<<		
>>		
NPxR	Valore di correzione della posizione della camma di discesa x (1-100) del carro destro	
Valore	Indicazione in valori NP	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
Valore [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicazione in millimetri	Valore minimo: -5.0 Valore massimo: 5.0 Ampiezza passi: 0.01
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

Fittezza della maglia
(Setup1)

Finestra "Lunghezza della maglia"

Casella di modifica	Significato
"NP#"	Valori camma di discesa (NP1-NP100). Ampiezza passi: 0.05. Richiamare NP31-NP100 con l'ausilio dei tasti funzione supplementari.
"NPK"	Valore di correzione della camma di discesa per tutte le posizioni della camma di discesa. Ampiezza passi: 0.05.
"NPR <<"	Con funzionamento tandem: Valori di correzione camma di discesa (anteriore - posteriore) dal carro destro a quello sinistro. Ampiezza passi: 0.05. Direzione del carro verso sinistra.
"NPR >>"	Con funzionamento tandem: Valori di correzione camma di discesa (anteriore - posteriore) dal carro destro a quello sinistro. Ampiezza passi: 0.05. Direzione del carro verso destra.
"Valore NP"	Impostazione della fittezza della maglia in valori NP
"(mm)"	Impostazione della lunghezza del filo per maglia

Caselle di modifica per l'impostazione della fittezza della maglia

Informazioni che proseguono:

- Zona della fittezza della maglia [▢547]
- Lunghezza della maglia [▢549]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▢545]

4.1.3 Regolazione dei guidafilati

Regolazione dei guidafilati

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama la finestra "Regolazione guidafilati"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la zona di lavoro desiderata
	Conferma le immissioni

Tasti per l'impostazione dei guidafilati



The screenshot shows the 'Guidafilo' window with the following data table:

Y	SEN1	Y:=n	D/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	Type	I<>	Ba	Bb	Ua	Ub
1A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
1B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
1C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
1D	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2D	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
3A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
3B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
3C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5

Below the table, there are control elements: a 'YDF 7' indicator, a '1A' button, and a 'YDF' button. On the right, there are labels for 'YCI attuale:' and 'YDI attuale:', and a status indicator 'Guidafilo sul bordo della frontura (EAY!)' with a circular icon.

Finestra "Guidafilo"

Colonna	Dati visualizzati
Y	Indicazione del guidafile
SEN	Indicazione della zona SEN nella quale opera il guidafile
Y: =n	Indicazione del tipo di filato
0/1	Tipo di filato attivato/disattivato
YG	Posizione base del guidafile per l'ago. . .
YP	Posizione attuale del guidafile per l'ago. . .
Ka	Valore di correzione del guidafile (a sinistra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione del guidafile (a destra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione del guidafile (sinistra) per guidafile per intarsio inclinato. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>b	Valore di correzione del guidafile (destra) per guidafile per intarsio inclinato. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Tipo	Visualizzazione del tipo di guidafile: Guidafile normale (N), guidafile vanisé (P), guidafile vanisé a doppia staffa (PA), guidafile per intarsio (I)
I<>	Senso di inclinazione del guidafile per intarsio
Ba	Visualizzazione del valore di frenatura del guidafile a (sinistra)
Bb	Visualizzazione del valore di frenatura del guidafile b (destra)
Ua	Impostazione della larghezza d'azione del guidafile a (sinistra) (vanisé con guidafile normali)
Ub	Impostazione della larghezza d'azione del guidafile b (destra) (vanisé con guidafile normali)
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (tessuti tecnici)

Colonna	Dati visualizzati
V	Numero di aghi di vivagno fino al primo ago in lavorazione (tessuti tecnici)
YDF	Distanza supplementare del guidafile dalla cimosa del telo nel sagomato. Campo di valori: 1-20 aghi.

Dati nella finestra "Guidafile"

Per impostare il guidafile:

1. Richiamare la finestra "Guidafile".
 - ▷ Di default, i guidafile vengono visualizzati in tutte le zone di lavoro (zone SEN).
2. Se si intende visualizzare solo i guidafile di una determinata zona SEN, richiamare i "tasti funzione supplementari" e toccare la zona SEN desiderata.
3. Toccare la riga (guidafile) che si intende modificare.
 - ▷ Il numero del guidafile appare sul bordo inferiore della finestra, a destra del tasto "Regolazione guidafile".
4. Toccare il tasto "Regolazione guidafile".
5. Toccare la casella da modificare e immettere il valore.
6. Confermare le immissioni.
7. Ritornare alla finestra "Guidafile".

Informazioni che proseguono:

- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [242]

Regolare il guidafilo (Setup2)

YD / YDI		YC / YCI		Y:Ua-b / Y:Ncc					
Nome	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Commento	
⌘ YCI6	Y-1A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		
	Y-2A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		
	Y-3A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		
	Y-6A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		

 Tiraggio
 Guidafilo
 Lunghezza della m...

Tasto	Funzione
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Guidafilo"

Tasti per l'impostazione dei guidafili

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YC	Correzione diretta del guidafilo ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
⌘ YCI	Indice correzione guidafilo da YCI1 a YCI20 ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
Y	Correzioni per guidafilo da 1A a 8D	
Ka	Valore di correzione di guidafili (sinistra) per guidafilo non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione di guidafili (destra) per guidafilo non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione di guidafili (sinistra) per guidafilo per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

	Spiegazione	Campo di valori
K<I>b	Valore di correzione di guidafile (destra) per guidafile per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (teli tecnici).	
V	Ridurre la velocità del carro (n) per il guidafile (n = 0..3). La velocità viene ridotta al 75% dall'inversione del carro al raggiungimento del campo di applicazione del guidafile. È possibile quindi optare per una delle seguenti possibilità: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1 = accelerazione al 100% ◆ 2 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 2 pollici, accelerazione al 100% ◆ 3 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100% ◆ 0 = annullamento della velocità del carro specifica del guidafile 	
Commento	Commento	Carattere ASCII

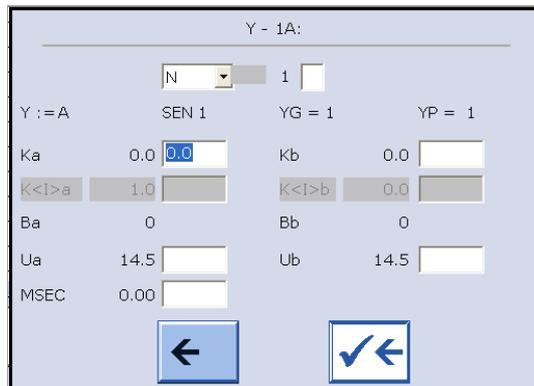
**Modificare la larghezza d'azione del guidafile (Ua, Ub)**

A tal fine richiamare il registro Y:Ua-b.

Informazioni che proseguono:

- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [242]

Regolare il guidafile (Setup1)



Finestra "Regolazione dei guidafile"

Tasto	Funzione
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche Ritorna alla finestra "Guidafile"

Informazioni che proseguono:

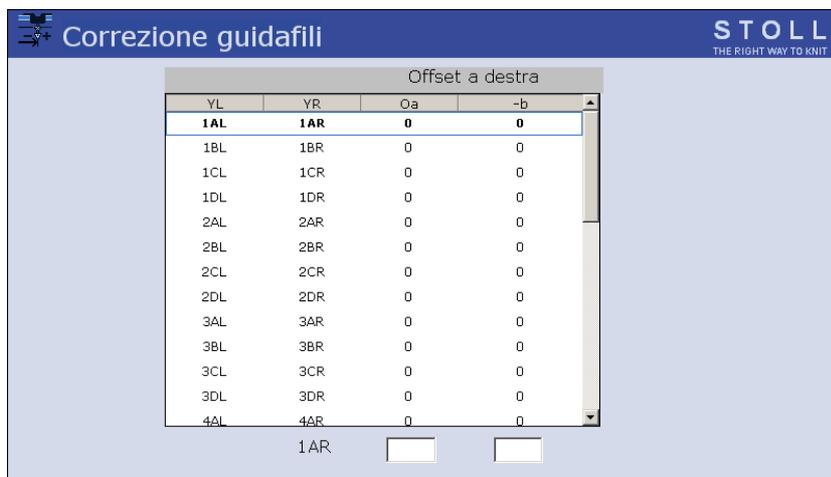
- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [242]

Macchina tandem: correzione dei guidafile nel carro destro (Setup1, Setup2)

Se i carri sono divisi, le posizioni di arresto dei guidafile nel carro destro possono essere corrette (colonna "Offset destra"). Per tessuti molto sottili o per speciali disegni ad intarsio, ad esempio, può essere necessario eseguire correzioni. Possibili ragioni della correzione:

- Usura diversa dei guidafile impiegati nei carri sinistro e destro
- Usura diversa delle barre dei guidafile
- differente lubrificazione
- direzione diversa dell'alimentazione del filo nei carri sinistro e destro

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni di base



Finestra "Correzione guidafili" nel funzionamento tandem

Colonna	Dati visualizzati
"YL"	Indicazione del guidafilo nel carro sinistro.
"YR"	Indicazione del guidafilo nel carro destro.
"Oa"	Carro destro nel funzionamento tandem: Valore di correzione a del guidafilo (posizione di arresto a sinistra). Campo di valori: -8...0...8 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm Il valore di correzione si riferisce al valore di arresto del carro sinistro.
"-b"	Carro destro nel funzionamento tandem: Valore di correzione b del guidafilo (posizione di arresto a destra). Campo di valori: -8...0...8 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm

Dati nella finestra "Correzione guidafili"

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Correzione guidafili"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la correzione dei guidafili

Immettere la correzione di un guidafile:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Guidafile".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Correzione guidafile".
4. Immettere nuovi valori per il guidafile.
5. Confermare le immissioni.
6. Richiamare il "Menu principale".



I valori di correzione non dipendono dal disegno, bensì dalla macchina. Per tale ragione, questi dati non verranno cancellati durante il caricamento di un nuovo programma di lavorazione. I valori di correzione restano memorizzati anche quando si carica di nuovo il sistema operativo. Se la correzione non è più necessaria, i valori di correzione devono essere regolati di nuovo manualmente su "0".

4.1.4 Posizionare distanziati i guidafili

Impostare lo scaglionamento dei guidafili sulla cimosa del telo.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Scaglionamento dei GF".
	Conferma le immissioni

Tasti per lo scaglionamento dei guidafili

Per lo scaglionamento dei guidafili:

1. Richiamare la finestra "Guidafilo".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Scaglionamento dei GF".
4. Toccare la casella da modificare e immettere il valore.
5. Confermare le immissioni.

Scaglionamento dei guidafili
(Setup2)



Finestra "Scaglionamento dei GF"

Nella finestra viene visualizzato lo scaglionamento dei guidafili. Per modificare lo scaglionamento, richiamare l'editore Setup2.

YD / YDI		YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc		
Nome	YD	Sinistra	Destra	Commento	
YD	YD8	32.0	32.0		 Tirapezza
	YD7	27.0	18.0		 Guidafilo
	YD6	9.0	4.0		 Gradazione
	YD5	15.0	22.0		 Velocità
	YD4	22.0	15.0		 Contacchio
	YD3	18.0	27.0		
	YD2	4.0	9.0		
	YD1	8.0	12.0		
YDI6	YD8	32.0	32.0		
	YD7	27.0	18.0		

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YD	Distanza fra i guidafili e la cimosa del telo ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
YD1 : YD8	Distanza dei guidafilo dalla traccia 1 alla traccia 8 dal bordo sinistro e destro del telo	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
⌘ YDI	Altre differenziazioni indirette dei guidafilo (da YDI1 a YDI20) ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Commento	Commento	Carattere ASCII

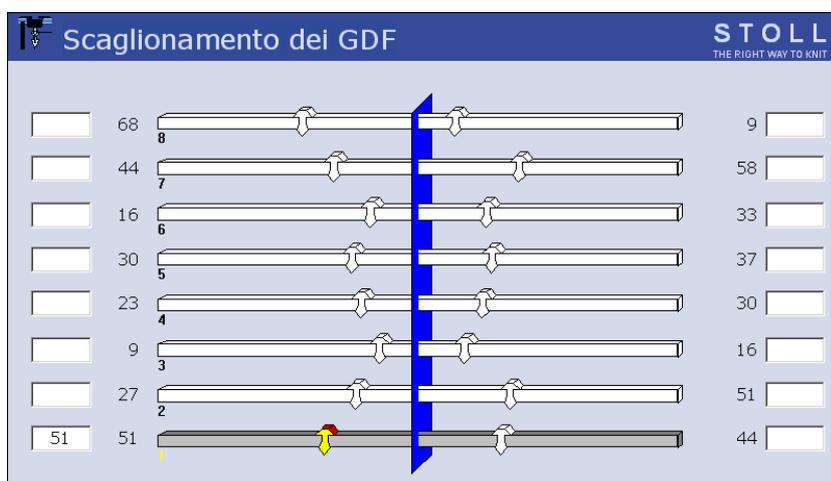
Scaglionamento dei guidafili (Setup2)

Tasto	Funzione
	Richiama l'editore Setup2
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Scaglionamento dei GF"

Tasti per lo scaglionamento dei guidafili

1. Nella finestra "Scaglionamento dei GF" richiamare l'editore Setup2.
2. Toccare la casella da modificare e immettere il valore.
3. Confermare le immissioni.
4. Ritornare alla finestra "Scaglionamento dei GF".

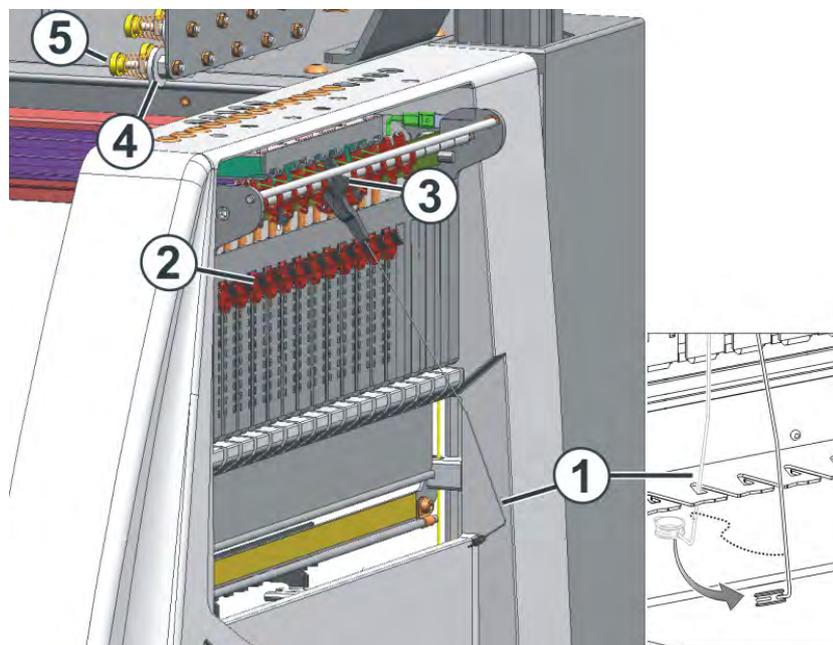
Scaglionamento dei guidafile
(Setup1)



Finestra "Scaglionamento dei GDF"

1. Toccare le caselle di modifica accanto ai guidafile e immettere i valori.
Campo di valori: 0-160. Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
2. Confermare le immissioni.

4.1.5 Regolazione della tensione del filo



Regolazione della tensione del filo

Eeguire la regolazione della tensione del filo nell'ordine successivo:

1. Tendifilo laterale: regolare la forza di richiamo sul dispositivo di scorrimento (2)
2. Apertura del freno permanente
3. Regolazione del dispositivo di controllo del filo
4. Regolazione del freno permanente
5. Tendifilo laterale: Regolare la corsa di recupero con il segmento a tacche (3)

i

Questa sequenza contribuisce ad individuare la regolazione ottimale della tensione del filo. In funzione del tipo di tessuto 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 la regolazione mentre è operativa la macchina.

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

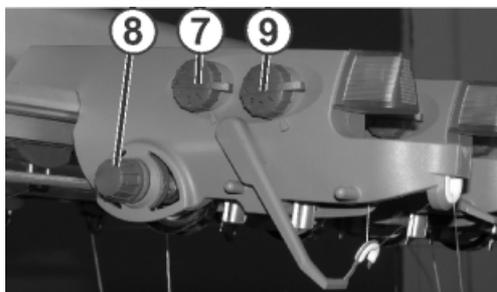
Regolazione della forza di richiamo

1. Rimuovere il tendifilo laterale (1) dal suo ancoraggio.
2. Regolare il dispositivo di scorrimento (2) in modo che il tendifilo laterale abbia appena forza sufficiente a mantenere in tensione il filo.
3. Controllare la regolazione mentre è operativa la macchina. Il filo non deve flettersi bensì essere mantenuto costantemente teso dal tendifilo.

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

Apertura del freno permanente → Aprire il più possibile la manopola (5) del freno permanente (4).

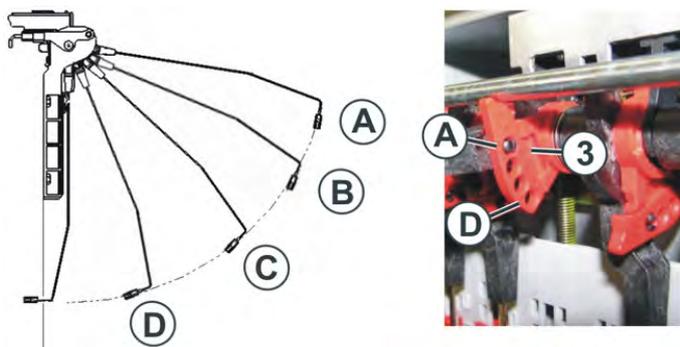
Regolazione del dispositivo di controllo del filo 1. Regolare il freno del filo (8) in modo che il controllo della rottura del filo non si sposti troppo in basso con il rischio di generare un impulso di arresto.



2. Regolare il sensore per nodi grandi (7) e piccoli (9) in funzione dello spessore del filato e dei nodi, in modo che intervenga una volta rilevata la presenza di nodi indesiderati.

Regolazione del freno permanente → Regolare il freno permanente (4) in modo che il tendifilo laterale si allontani solo minimamente (di circa 25 gradi) quando il guidafile raggiunge la rispettiva posizione di arresto sinistra o destra. Se tra il fornitore a frizione e il freno permanente si forma un cappio, con il dispositivo di controllo del filo aumentare leggermente la regolazione del freno del filo e ridurre di poco quella del freno permanente.

Regolazione della corsa di recupero massima del tendifilo Se richiesto, la corsa di recupero massima del tendifilo può essere regolata da 80 a 35 gradi, ricorrendo al segmento a tacche (3). Quest'ultimo presenta quattro posizioni di arresto (A – D).



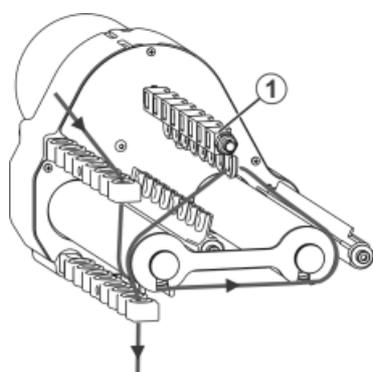
Posizione	Angolo mass.	Spiegazione
A	80	Posizione base del segmento a tacche. Pinza del filo attiva Corsa di recupero massima
B	65	Pinza del filo attiva
C	50	Pinza del filo attiva
D	35	Pinza del filo fuori servizio Corsa di recupero minima

4.1.6 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 guidafile.

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

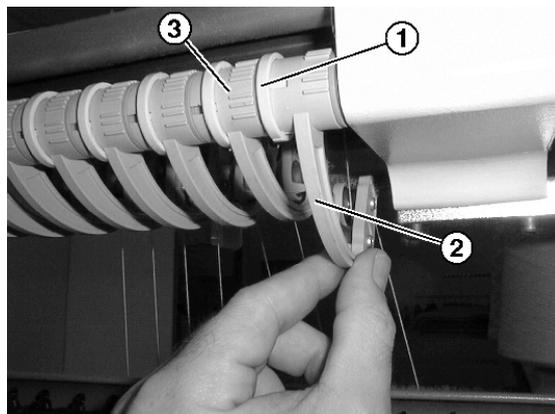
Versione 1



Regolazione dell'alimentazione del filo sul fornitore a frizione

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

Versione 2



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 girevole (2).

-oppure-

- Per ridurre l'alimentazione del filo, ruotare verso il basso la staffa girevole (2).

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

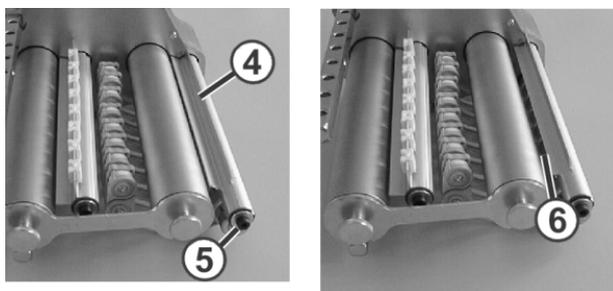
3. Spostare all'indietro il fissaggio (1).
4. Inserire la macchina per maglieria e iniziare la lavorazione.
5. Controllare l'alimentazione del filo.
6. Regolazione tutte le staffe girevoli in successione con l'aiuto della scala graduata (3) eseguendo le operazioni descritte nei punti da 1 al 5.

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

La distanza fra la barra di arresto ed il rullo a frizione è troppo piccola, cosicché il filato 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).



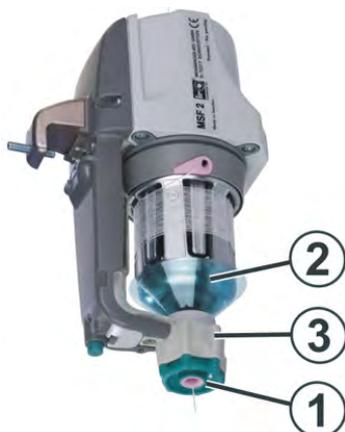
Regolazione della distanza fra la barra di arresto ed il rullo a frizione

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).

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]
- Infilatura dei fili nel fornitore a frizione * [89]

4.1.7 Regolazione del fornitore ad accumulazione MSF 3 *



Fornitore ad accumulazione MSF 3

La tensione ottimale del filo dipende dal tipo di filato e dal disegno. Il modo più semplice è di eseguire la regolazione mentre la macchina lavora.

Per regolare la tensione del filo:

1. Regolare la tensione del filo con la manopola (1).
 - ▷ La pressione della membrana (2) cambia.
2. Controllo: tra il fornitore e la calotta di sicurezza laterale non si devono formare boccole di filo.
3. La manopola deve innestarsi nel freno (3).

Per ulteriori informazioni sul fornitore ad accumulazione MSF 3 consultare istruzioni di servizio accluse.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

4.1.8 Regolazione delle zone di lavoro

Nel programma Sintral è possibile definire, attivare e disattivare fino a un massimo di quattro zone di lavoro (settori SEN) a parte. Se nel programma Sintral le zone di lavoro non sono definite, è possibile regolarle nella finestra "Zone di lavoro".

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Zone di lavoro"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione delle zone di lavoro

1. Richiamare la finestra "Zone di lavoro".



Finestra "Zone di lavoro"

2. Ad ogni zona di lavoro ("SEN") assegnare una zona di aghi.
3. Confermare le immissioni.
 - ▷ Appare la visualizzazione grafica delle zone assegnate.
4. Per inserire o disattivare singole zone di lavoro, toccare leggermente gli interruttori corrispondenti nella colonna "Selezione (manuale)".
5. Richiamare il "Menu principale".

4.1.9 Regolazione del tirapezza

Regolazione dei valori del tirapezza

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Tirapezza"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione dei valori del tirapezza

Per impostare i valori del tirapezza:

1. Richiamare la finestra "Tirapezza".

▷ Vengono visualizzati i valori correnti del tirapezza.



Finestra "Tirapezza"

2. Per immettere i valori del tirapezza, toccare le caselle di modifica e digitare i valori.
3. Confermare le immissioni.

Informazioni che proseguono:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [545]

Impostazione dei valori del tiraggio a nastro

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Tiraggio a nastro"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione dei valori del tiraggio a nastro

Per impostare i valori del tiraggio a nastro:

1. Richiamare la finestra "Tiraggio a nastro".
▷ Vengono visualizzati i valori correnti del tiraggio a nastro.



Finestra "Tiraggio a nastro"

2. Per immettere i valori del tiraggio a nastro, toccare la casella di modifica e digitare il valore.
3. Confermare le immissioni.

Informazioni che proseguono:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [545]

Regolazione del controllo del tirapezza

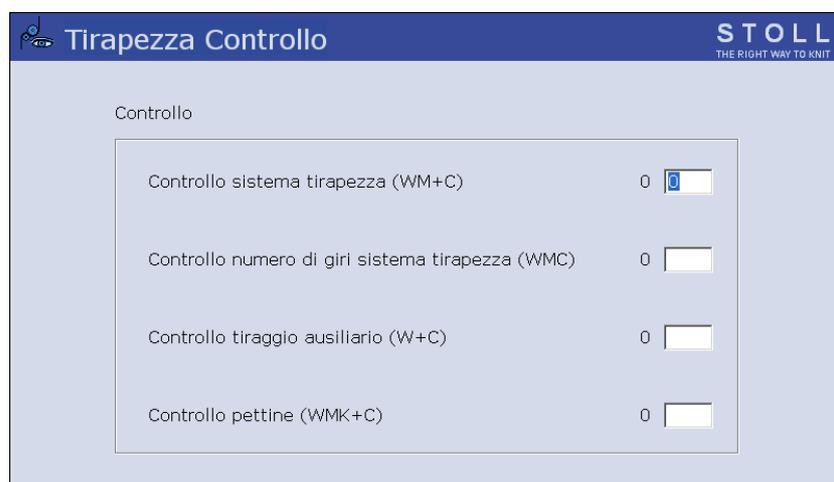
Durante la produzione, il comando della macchina per maglieria confronta i valori attuali con i valori di soglia. Al superamento di un valore limite il comando arresta la macchina per maglieria e visualizza un disturbo.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Controllo tirapezza"
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Tirapezza"

Tasti per la regolazione del controllo del tirapezza

Regolazione del controllo del tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Controllo tirapezza".



Finestra "Controllo tirapezza"

3. Immettere i valori limiti.
4. Confermare le immissioni.
5. Ritornare alla finestra "Tirapezza".

Comando del pettine di tirapezza

Il pettine può eseguire solo una funzione alla volta.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Pettine"
	Ritorna alla finestra "Tirapezza"

Tasti per il comando del pettine del tirapezza

Per regolare il pettine del tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Pettine".



Finestra "Pettine"

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

4.1.10 Elaborazione del menu tirapezza

Nel menu di tirapezza (menu WMF) un'unica funzione racchiude tutti i comandi di tirapezza relativi a una determinata situazione di lavoro.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Tirapezza"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Menu WMF"
	Conferma le immissioni

Tasti per l'impostazione del menu del tirapezza

Per impostare il menu del tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Menu WMF".
3. Toccare la riga che si intende modificare.
 - ▷ La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
4. Battere 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 le immissioni.
6. Ritornare alla finestra "Tirapezza".

Salvataggio del menu del tirapezza

Salvando il disegno vengono salvate anche le modifiche effettuate nel file Setup del menu del tirapezza.

Informazioni che proseguono:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [☐281]

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni di base

Menu del tirapezza (Setup2)

WMF		WM% / WMK%									Tirapezza	
Nome	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	Commento			
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	Vorwärts	Guidafilo		
WMF2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	10	Entlasten	Gradazione		
WMF3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0				
WMF4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0				

	Spiegazione	Campo di valori
WMF...	Funzione del tirapezza	WMF1 fino a WMF50
WM min	Valore minimo del tirapezza (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
WM max	Valore massimo del tirapezza (il valore deve essere sempre indicato)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
N min	Numero minimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
N max	Numero massimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
WMI	Impulso del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
WM^	<p>Aprire il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo i gradi indicati (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza).</p> <p>CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3: 9-60 gradi CMS 9xx: 9-120 gradi</p> <p>Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude. Il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.</p>	<p>Nessuna inversione: 0 Valore minimo: 9 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 1</p>

	Spiegazione	Campo di valori
WMC	Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta. 0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile	Valore minimo: 0 Valore massimo: 32 Ampiezza passi: 1
WM+C	Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
WMK+C	Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [☐281]

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

Menu del tirapezza (Setup1)

Menù WMF													STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
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				
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0				
3	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0				
4	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0				
5	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0				
6	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0				
7	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0				
8	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0				

1

WMF attivo: 1

Tasto	Funzione
	Elimina tutti i dati nel menu tirapezza
	"Copia" il contenuto di una riga
	"Incolla" il contenuto di una riga
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Tirapezza"

Tasti per l'impostazione del menu del tirapezza

Informazioni che proseguono:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [281]

4.1.11 Modifica del menu del tirapezza WBF

Nel menu del tirapezza WBF, un'unica funzione raggruppa tutti i comandi del tirapezza relativi a una determinata situazione di lavoro.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Setup2 "
	Richiama la finestra "Tirapezza"
	Conferma le immissioni

Tasti per l'impostazione del menu del tirapezza

Per impostare il menu del tirapezza:

1. Richiamare la finestra "Setup2".
2. Nell'"Editore Setup2" richiamare "Tirapezza".
 - ▷ Appare il menu del tirapezza WBF.
3. Toccare la riga che si intende modificare.
4. Nella colonna Azione selezionare Comando tirapezza e immettere il valore.
5. Confermare le immissioni.
6. Ritornare alla finestra "Setup2".

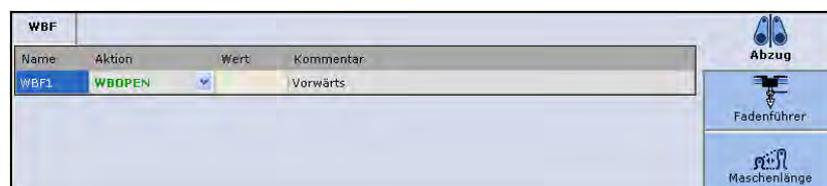
Salvataggio del menu del tirapezza

Quando si salva il disegno, le modifiche apportate al menu del tirapezza vengono salvate nel File Setup2.

Informazioni che proseguono:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [□281]

Menu del tirapezza WBF (Setup2)



	Spiegazione	Campo di valori
WBF...	Funzione del tirapezza per il tiraggio a nastro	da WBF1 a WBF50
WB=	Valore del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 20 Ampiezza passi: 1

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

	Spiegazione	Campo di valori
WB^	Rotazione inversa del tiraggio a nastro.	Valore minimo: 1 Valore massimo: 3 Ampiezza passi: 1
WBOPEN	Apertura del tiraggio a nastro	
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [☐281]

4.1.12 Regolazione dei contacigli e del numero di pezzi

Il contaciglio indica il numero di ripetizioni che deve avere una zona a disegno. Nel programma di lavorazione vengono definiti i contacigli che controllano determinate zone a disegno.

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 completato.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Contaciglio & contatore"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione del contaciglio e del numero di pezzi

Regolazione dei contacigli e del numero di pezzi:

1. Richiamare la finestra "Contaciglio & contatore".



Finestra "Contaciglio & contatore"

2. Impostare il contaciglio da "RS1" a "RS19".
3. Regolazione del numero di pezzi.
4. Confermare le immissioni.
5. Richiamare il "Menu principale".

4.1.13 Regolazione dei contatori della forma

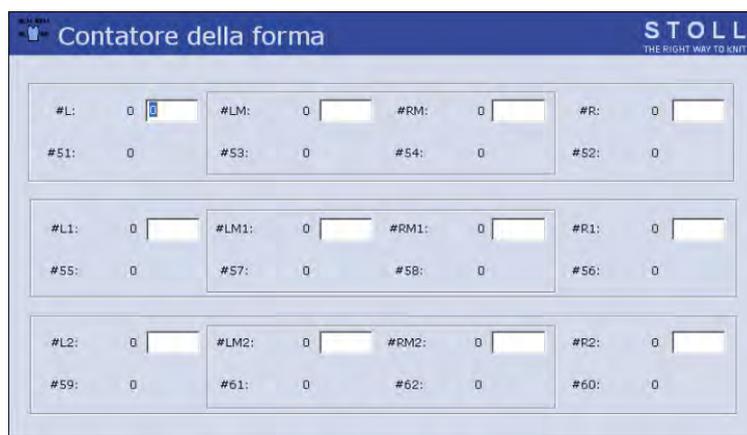
Nella lavorazione Fully Fashion le cimose del tessuto vengono comandate dai contatori della forma. Se i valori dei contatori della forma cambiano, il tessuto diventa più largo o più stretto. La modifica della larghezza telo viene indicata nel programma di lavorazione. I contatori della forma devono essere modificati manualmente solo in casi eccezionali, ad esempio per la campionatura.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Contatori della forma"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione dei contatori della forma

Per regolare i contatori della forma:

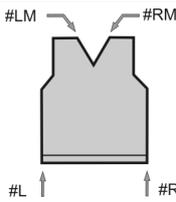
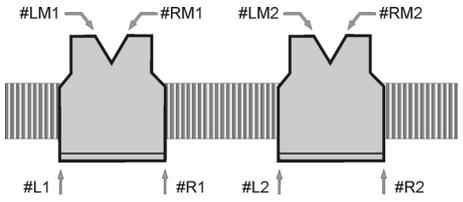
1. Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Contatori della forma".



Finestra "Contatori della forma"

4. Impostare i contatori sul valore desiderato.
5. Confermare le immissioni.
6. Richiamare il "Menu principale".

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

	Contatori della forma	Contatori per la larghezza iniziale
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#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.

4.1.14 Regolazione dei contatori

Oltre ai contateli ed ai contacikli vi sono altri contatori. Questi contatori possono essere impiegati da un lato nel programma di lavoro per richiedere, ad esempio, condizioni. Dall'altro lato indicano diversi stati della macchina.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama il gruppo di contatori desiderato
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione dei contatori

Per regolare i contatori:

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

4.1.15 Inserzione e disinserzione dell'illuminazione

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Accende l'illuminazione
	Spegne l'illuminazione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per accensione e spegnimento dell'illuminazione

Per accendere e spegnere l'illuminazione:

1. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
 2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
 3. Accendere l'illuminazione.
- oppure-**
- Spegnere l'illuminazione.
4. Richiamare il "Menu principale".

Spegnimento automatico dell'illuminazione

Quando l'illuminazione è attiva, è possibile regolarne il tempo di accensione (finestra "Parametri della macchina").

Regolazione standard: Funzione attiva, tempo di accensione: 10 minuti (Standard), campo di valori: 0...60 minuti

Con calotte di protezione chiuse	Se l'illuminazione è accesa, essa si spegnerà automaticamente allo scadere dell'intervallo impostato.
All'apertura e chiusura delle calotte di protezione	L'illuminazione si accende automaticamente quando si aprono le calotte di protezione.
	Una volta richiuse le calotte di protezione, viene verificato se è stato raggiunto il tempo di accensione.
	Sì L'illuminazione si spegne.
	No L'illuminazione resta accesa fino allo scadere del tempo residuo

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dei parametri della macchina [207]

4.1.16 Regolazione del valore per la sospensione della pinza

Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione. Quando si impiega nuovamente il guidafile, il carro apre la pinza al termine della lavorazione di alcuni ranghi, sbloccando la fine del filo. Allentamento standard della pinza avviene ogni 19 ranghi di lavoro. Per ogni guidafile, questo valore può essere regolato individualmente nella finestra "Libera la pinza".

Finestra "Libera la pinza"

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Libera la pinza"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione del valore per lo sbloccaggio della pinza

Regolazione del valore per lo sbloccaggio della pinza:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Libera la pinza".
2. Toccare la casella di modifica del guidafile corrispondente ed immettere il valore. Il valore standard è regolato su "20", il quale corrisponde a 19 ranghi di lavoro (valore - 1).
3. Confermare le immissioni.
4. Richiamare il "Menu principale".

4.1.17 Configurazione listello di simboli

La barra degli strumenti configurabile consente di passare direttamente da una finestra all'altra, evitando la "deviazione" per il menu principale o di premere il tasto "Funzioni supplementari". La barra degli strumenti è l'intestazione o la barra del titolo di una finestra. Nella barra degli strumenti l'operatore può raggruppare le icone delle finestre utilizzate più frequentemente nel suo lavoro.

Il richiamo delle icone è possibile in ogni finestra. Per richiamarla, toccare l'icona in alto a sinistra nella barra del titolo e visualizzare le icone. (Eccezione: nell'editore SINTRAL toccare il tasto "Salto maschera".) Per nascondere nuovamente le icone, toccare il campo vuoto accanto ad esse.



Finestra "Configurazione barra degli strumenti"

Campo/tasto	Funzione
1	Elenco delle finestre che possono essere selezionate per la barra degli strumenti.
2	Nella barra degli strumenti sono riportate le icone delle finestre selezionate. Nella figura precedente è stata selezionata la velocità del carro.
3	Tasto per collocare un'icona nella barra degli strumenti (2).
4	Tasto per rimuovere un'icona dalla barra degli strumenti (2).
5	Modifica la posizione di un'icona nella barra degli strumenti (2). Toccare al riguardo l'icona nella barra degli strumenti e spostarla in avanti o all'indietro con il relativo tasto.
6	Se nella barra degli strumenti si trovano più di 11 simboli, i tasti di direzione consentono di spostare la visualizzazione a sinistra o a destra.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Configurazione barra degli strumenti"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la configurazione della barra degli strumenti

Per configurare la barra degli strumenti:

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

4.1.18 Configurazione del monitoraggio

Nella finestra "Monitoraggio modificabile", per ogni corsa del carro durante la produzione vengono visualizzati la linea Sintral attuale ed i relativi valori per i contacikli, 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 contacikli utilizzati esclusivamente nel programma SINTRAL automatico non vengono visualizzati).

Finestra "Monitoraggio modificabile"

Campo	Funzione
1	Visualizzazione della linea 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.

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni di base

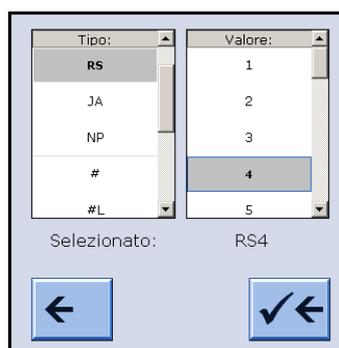
Collegamento di un campo ad un valore

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	"Configurazione automatica"
	"Vuotare tutti i campi" (reset)
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione dei contatori

Collegamento di un campo ad un valore:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Toccare leggermente un campo bianco con cornice. Appare la finestra di regolazione.



Finestra per il collegamento dei contatori

3. Nella colonna sinistra selezionare il tipo del valore.
4. Nella colonna destra selezionare il valore.
 - ▷ Il valore selezionato viene visualizzato nella riga inferiore.
5. Confermare le immissioni.
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).

Attivazione del blocco funzioni

Oltre ai valori configurabili si possono visualizzare anche altri blocchi funzione supplementari. I blocchi funzione selezionati vengono disposti su posizioni fisse sui campi già presenti. I blocchi funzione non eliminano i campi, ma li coprono soltanto, in modo che, se si disattiva il blocco funzioni, i campi diventano di nuovo visibili.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Fittezze delle maglie"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Settore SEN"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Guidafile"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Nome funzione"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Valori del tirapezza" (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 del tirapezza")
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'attivazione di un blocco funzioni

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

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

Salvataggio, caricamento,
eliminazione di impostazioni

La configurazione eseguita dall'operatore può essere salvata, caricata ed eliminata.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Catalogo monitoraggio"
	Richiamare il "Menu principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Catalogo monitoraggio"

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Catalogo monitoraggio".



Finestra "Catalogo monitoraggio"

4. Selezionare l'opzione di programma desiderata (1) (caricamento, salvataggio, eliminazione ...).
5. Richiamare il "Menu principale".

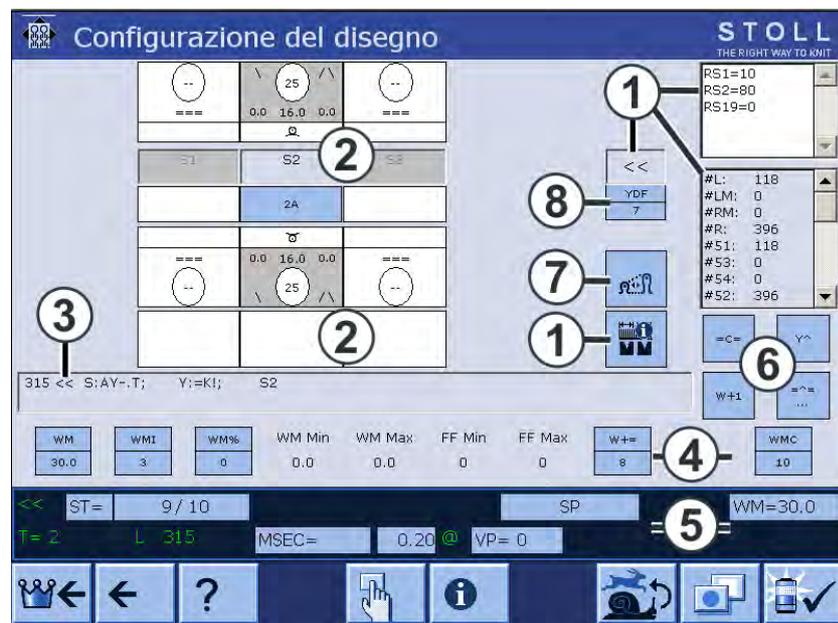
4.1.19 Configurazione del disegno

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 di regolazione, oppure si apre il menu corrispondente per le immissioni. A tale scopo, toccare leggermente il campo corrispondente.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menu "Configurazione del disegno"

Tasto per richiamare il menu "Configurazione del disegno"

La finestra si suddivide in diversi settori:



Finestra "Configurazione del disegno"

Zona	Spiegazione
1	Visualizzazione di: Direzione del carro, contacchi, settore SEN, larghezza di accoppiamento (per macchine tandem), contatori. Viene evidenziato il contacchio attivo. I valori non possono essere modificati.
2	Regolazione delle cadute di lavoro: azioni dell'ago, fittezza della maglia, guidafile, riga Jacquard.
3	Linea Sintral attuale
4	Valori o funzione del tirapezza

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

Zona	Spiegazione
5	Barra di stato: Qui si possono modificare i singoli valori o richiamare il menu di impostazione corrispondente.
6	Azioni per trascinatore del guidafile, tirapezza, pettine del tirapezza e tirapezza ausiliario
7	Richiama la finestra "Lunghezza della maglia"
8	Distanza addizionale guidafile nel sagomato

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 visualizzato un listello di tasti che consente l'immissione di valori.



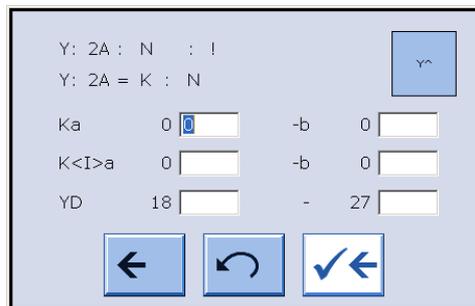
Tastiera numerica

Elemento	Funzione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Annulla la modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche

Elementi di immissione

Modifica di un valore:

1. Toccare il campo corrispondente. Si apre la finestra di regolazione, ad esempio:

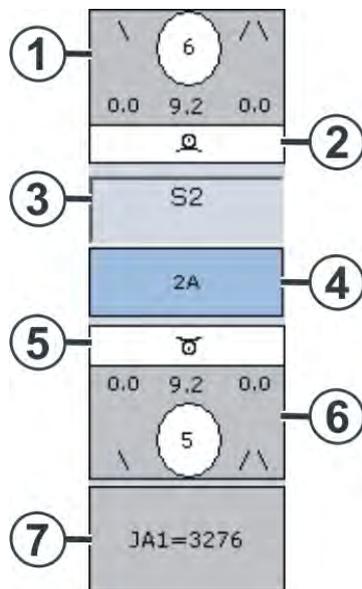


Finestra "Guidafile"

2. Nella riga del titolo appare la barra del titolo. Mediante questo listello, eseguire la modifica.
3. Confermare l'immissione.

Regolazione delle cadute di lavoro

Per ogni caduta di lavoro vengono visualizzati la fittezza della maglia, l'azione dell'ago, il guidafilo ed la riga jacquard. Se si tocca un guidafilo, una fittezza della maglia o una riga Jacquard, si apre il menu corrispondente.

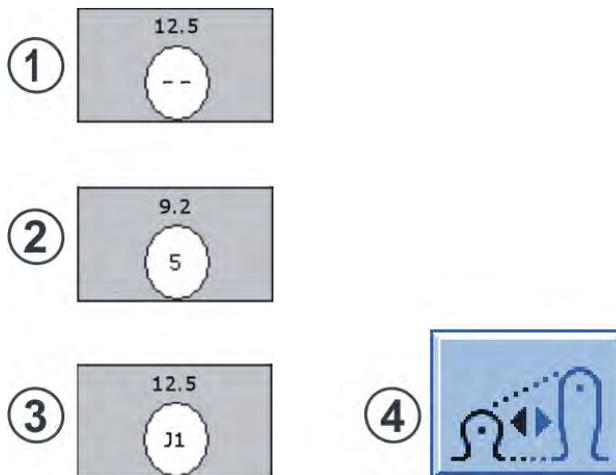


Finestra "Modifica valore NP"

Zona	Mostra	Modifica
1	Fittezza della maglia (caduta di lavoro posteriore)	Valore modificabile con indicazione indiretta (NP6=9.2)
2	Azione dell'ago (caduta di lavoro posteriore)	
3	Numero della caduta di lavoro	
4	Guidafili	Correzione del guidafilo Posizione di arresto del guidafilo
5	Azione dell'ago (caduta di lavoro anteriore)	
6	Fittezza della maglia (caduta di lavoro anteriore)	Valore modificabile con indicazione indiretta (NP5=9.2)
7		Riga Jacquard

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

Fittezza della maglia Viene visualizzato non solo il valore della fittezza della maglia, ma anche di quale tipo di indicazione si tratta



Finestra "Indicazione della fittezza della maglia"

Tipo	Spiegazione	Impostazione possibile
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	Modifica della fittezza della maglia	Appare la finestra "Lunghezza della maglia"; possono essere modificati tutti i valori.

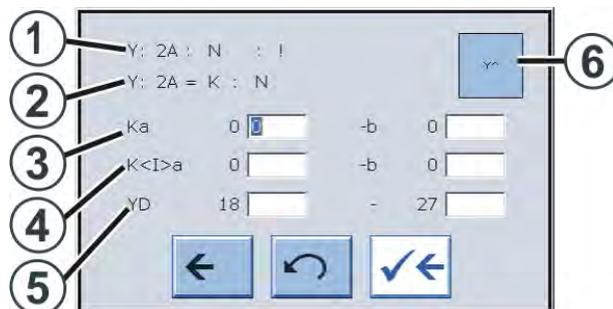
Simboli delle azioni dell'ago La rappresentazione per simboli delle azioni dell'ago serve alla loro immediata identificazione in una caduta di lavoro.

Simbolo	Significato	Simbolo	Significato
	Nessuna lavorazione		Maglia davanti
	Maglia dietro		Maglia inglese davanti
	Maglia inglese dietro		Scarico
	Trasporto in avanti		Trasporto all'indietro
	Trasporto in avanti e all'indietro		Split in avanti
	Split all'indietro		Split in avanti e all'indietro
	Split in avanti, maglia dietro		Split all'indietro, maglia davanti
	Maglia davanti, maglia inglese davanti		Maglia dietro, maglia inglese dietro
	Maglia davanti, maglia inglese davanti, nessuna lavorazione		Maglia dietro, maglia inglese dietro, nessuna lavorazione
	Trasporto in avanti, scarico dietro		Trasporto all'indietro, scarico davanti
	Trasporto in avanti e all'indietro, scarico davanti e dietro		Scarico, maglia inglese davanti (scarico ritardato)
	Scarico, maglia inglese dietro (scarico ritardato)		Trasporto su fronturino supplementare anteriore
	Trasporto su fronturino supplementare posteriore		Trasporto su fronturino supplementare posteriore e anteriore
	Trasporto su fronturino supplementare anteriore, trasporto in avanti e all'indietro		Trasporto su fronturino supplementare anteriore, lavorazione a maglia anteriore
	Trasporto su fronturino supplementare posteriore, lavorazione a maglia posteriore		

Simboli delle azioni dell'ago

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

Guidafili Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Guidafile".



Finestra "Guidafile"

Zona	Spiegazione
1	Visualizzazione dell'indicazione corrente dei guidafile. Dopo questa indicazione (carattere finale " : ") sono riportate altre informazioni in merito al guidafile: N = Guidafile normale I = Guidafile per intarsio S = selezionato H = Home C = il guidafile viene pinzato e tagliato ! = il guidafile viene arrestato fuori dalla zona SEN PA = Guidafile vanisé (doppia staffa) P = Guidafile vanisé (doppio foro) < = Il guidafile per intarsio si sposta a sinistra > = Il guidafile per intarsio si sposta a destra
2	Definizione del guidafile (solo visualizzazione)
3	Correzione del guidafile per un'applicazione (lavorazione selezionata) sul bordo sinistro o destro.
4	Correzione con guidafile per intarsio spostato sul bordo sinistro o destro.
5	Posizione di arresto del guidafile sulla cimosa sinistra o destra del telo.
6	Disinserimento o inserimento del trascinatore del guidafile.

Riga Jacquard Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Editore Sintral". Il cursore viene posizionato automaticamente davanti alla riga Jacquard attiva. La visualizzazione standard dello Jacquard è quella compressa.



Se lo Jacquard viene visualizzato dopo essere stato decompresso e la riga Jacquard è più lunga di 1200 caratteri, essa non potrà essere più visualizzata. Un messaggio di errore avverte di questa circostanza.

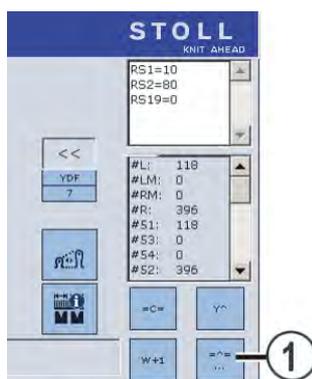
Finestra con possibilità di selezione

Nelle finestre seguenti possono essere selezionate le azioni:

- Azioni pettine
- Tirapezza, tirapezza ausiliario e trascinatore del guidafilo
- Barra di stato
- Riga Sintral

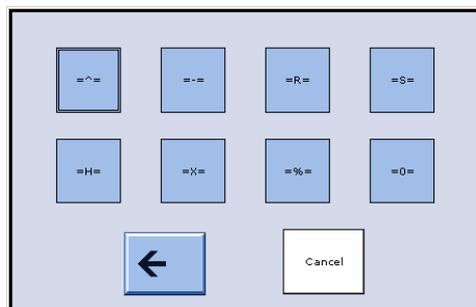
Azioni pettine

Toccando il tasto (1) è possibile selezionare diverse azioni per il pettine del tirapezza.



Finestra "Azioni pettine"

Appare la finestra "Seleziona azioni pettine".



Finestra "Seleziona azioni pettine"

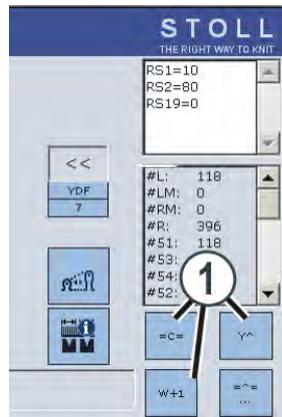
Tasto	Spiegazione
= ^ =	Pettine del tirapezza in alto, afferrare il filo elastico
= - =	Pettine del tirapezza in posizione di attesa
= R =	Corsa di riferimento del pettine del tirapezza
= S =	Pettine del tirapezza su interruttore di fine corsa superiore
= H =	apertura dei ganci del pettine
= X =	Apertura del freno del pettine
= % =	Chiusura del freno del pettine

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni di base

Tasto	Spiegazione
= 0 =	Pettine del tirapezza su interruttore di fine corsa inferiore
Cancel	Un'azione può essere interrotta con questo tasto fintanto che ne è in corso l'esecuzione.

Azioni per tirapezza, tirapezza ausiliario e trascinatore del guidafilo

I tasti (1) consentono di selezionare azioni per il tirapezza, tirapezza ausiliario e il trascinatore del guidafilo. Sul tasto viene sempre visualizzata l'azione possibile.



Finestra "Azioni per tirapezza, ..."

Tasto	Spiegazione
= C =	Chiude il tirapezza
= W =	Apri il tirapezza
Y^	Disattiva tutti i trascinatori del guidafilo
Yv	Attiva tutti i trascinatori del guidafilo
W+1	Chiude il tirapezza ausiliario
W+0	Apri il tirapezza ausiliario

Barra di stato Possono essere selezionati gli elementi evidenziati in grigio nella riga di stato. Toccare al riguardo uno dei campi grigi.



Finestra "Riga di stato"

Per alcuni elementi il campo grigio è diviso. Ciò significa: Se si tocca il campo anteriore, appare il menu di impostazione completo per questo elemento, se si tocca la parte posteriore del campo grigio, appare la finestra per la modifica del valore.

Riga Sintral Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Editore Sintral". Il cursore viene inserito automaticamente davanti alla riga Sintral attiva.

4.1.20 Correzione dello spostamento

Per ottenere la posizione di trasporto ottimale anche per tensione diversa dei punti maglia, l'indicazione di spostamento può essere specificata inoltre con una correzione. Durante la creazione del programma di lavoro, al valore per la correzione si assegna spesso un "?".

Durante la lavorazione, la macchina si arresta automaticamente nella posizione d'inversione, prima di lavorare il rango con l'indicazione di correzione. A questo punto è possibile immettere il valore ottimale.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Correz. dello spostam."
	Conferma le immissioni

Tasti per il richiamo della finestra "Correz. dello spostam."

Per impostare il valore di correzione dello spostamento:

1. Dal "Menu principale" Richiamare la finestra "Correz. dello spostam."
2. Toccare la casella di modifica della correzione dello spostamento e immettere il valore.

-oppure-

- Se occorre modificare una correzione dello spostamento, toccare il tasto corrispondente e immettere il valore nella casella di modifica.
3. Confermare l'immissione.

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni di base

Correzione dello spostamento (Setup2)

Nome	VK	Direzione	VV	V+/-	Commento
VCI1	1	>	1	24	
VCI4	0	>	1	24	
VCI5	0	>	1	24	
VCI8	0	>	1	24	
VCI10	1	>	1	24	

- Trapezza
- Guidafile
- Gradazione
- Velocità
- Contaciclo
- Lunghezza del filo
- Spostamento

	Spiegazione	Campo di valori
VCI...	Funzione di spostamento	da VCI1 a VCI50
VK	Correzione dello spostamento di m passi (0-10)	Ampiezza passi: Distanza aghi 1/70
Dir	Direzione della correzione dello spostamento < - a sinistra > - a destra ? - indefinita, viene impostata sulla macchina	
VV	Velocità dello spostamento (1-32), senza indicazione VV=32	
V+/-	V+ - extraspostamento, oltre all'indicazione dello spostamento Valore positivo: extraspostamento in direzione dello spostamento Valore negativo: extraspostamento nella direzione opposta a quella dello spostamento	(n=1-24, ampiezza passi: distanza aghi 1/8)
Commento	Commento	Carattere ASCII

Correzione dello spostamento (Setup1)

Correz. dello spostam.

3	<input checked="" type="radio"/> VKA	<input type="radio"/> VKN	0
0	<input type="radio"/> VKB	<input type="radio"/> VKO	0
0	<input type="radio"/> VKC	<input type="radio"/> VKP	0
0	<input type="radio"/> VKD	<input type="radio"/> VKQ	0
0	<input type="radio"/> VKE	<input type="radio"/> VKR	0
0	<input type="radio"/> VKF	<input type="radio"/> VKS	0
0	<input type="radio"/> VKG	<input type="radio"/> VKT	0
0	<input type="radio"/> VKH	<input type="radio"/> VKU	0
0	<input type="radio"/> VKI	<input type="radio"/> VKV	0
0	<input type="radio"/> VKJ	<input type="radio"/> VKW	0
0	<input type="radio"/> VKK	<input type="radio"/> VKX	0
0	<input type="radio"/> VKL	<input type="radio"/> VKY	0
0	<input type="radio"/> VKM	<input type="radio"/> VKZ	0

Correz. spostam. attiva VKA 0

Riga Sintral attuale 0

VKA 3

Finestra "Correz. dello spostam."

Salvataggio/caricamento delle correzioni dello spostamento (Setup1)

Le correzioni dello spostamento non sono solo in funzione del disegno, bensì anche della macchina. Pertanto, le impostazioni possono essere salvate su disco rigido da lì ricaricate indietro.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Eliminare tutte le correzioni dello spostamento
	Salvare tutte le correzioni dello spostamento su disco rigido
	Ricaricare tutte le correzioni dello spostamento dal disco rigido nella memoria della macchina

Tasti per il salvataggio/caricamento delle correzioni dello spostamento

1. Nella finestra "Correz. dello spostam." richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto desiderato.

4.2 Regolazioni ampliate

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attivare e disattivare gli aggregati * [2198]
- Regolazione della lingua [2201]
- Regolare la sensorica * [2203]
- Regolazione dei parametri fronture [2205]
- Regolazione dei parametri della macchina [2207]
- Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente [2209]
- Copiare i dati servizio [2211]
- Eseguire una corsa di riferimento [2214]
- Regolazione della correzione posizione spostamento VPK [2217]
- Regolazione della correzione di base spostamento VGK [2219]
- Correzione della posizione delle camme di discesa [2222]
- Regolazione degli spazzolini [2224]
- Divisione o unione dei carri (CMS 822) [2225]
- Regolazione del salva-aghi [2231]
- Regolazione dei guidafile [2232]
- Regolazione dei limitatori dei guidafile [2234]
- Impostazione della guida del guidafile [2235]
- Regolare gli spazzolini della lubrificazione centralizzata * [2236]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) * [2237]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) * [2239]
- Spostamento del guidafile per intarsio nell'area del carro * [2241]
- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [2242]
- Controllare le piastre di pressione dei guidafile per intarsio * [2251]
- Guidafile per intarsio - correggere il punto di arresto (valore di correzione) * [2254]
- Slitta per flottante (comando delle platine) [2255]
- Guidafile normale tipo2 [2258]
- Vanisé - Le diverse possibilità [2260]
- Vanisé - Guidafile a doppia staffa [2262]
- Vanisé - Carro del guidafile vanisé [2264]

- Cambio di posizione del filo di abbattaggio [267]
- Tutti i dati macchina in sintesi [269]

4.2.1 Attivare e disattivare gli aggregati *

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Regolazioni macchina"

Tasti per il richiamo della finestra "Regolazioni macchina"



Finestra "Regolazioni macchina"

	Spiegazione
1	Accensione o spegnimento dell'illuminazione nel vano macchina
2	Attivazione o disattivazione dei sensori del tessuto (non per macchine con pettine del tirapezza)
3	Accensione o spegnimento del fornitore a sinistra o a destra. Se il fornitore non è necessario, consigliamo di spegnerlo. Si risparmia così energia.
4	Regolazione della profondità di pinzatura degli aghi di taglio (solo per disegno Setup1). In caso di valori negativi, gli aghi di taglio vengono scaricati più in basso. Se si esegue un'ampia correzione NPK o si lavorano più fili, può risultare necessario far passare gli aghi di taglio più in basso per garantirne il troncamento sicuro. Campo di regolazione: da -10 a 10. Regolazione standard: "0".  Per un disegno Setup2: Editore Setup2 -> menu "Guidafilo" -> scheda "Y:Ua-b / Y:Ncc"

	Spiegazione	
5	<p>Attivazione o disattivazione dell'eliminazione della peluria.</p> <p>Con l'eliminazione della peluria, le fronture vengono aspirate automaticamente nella zona di lavoro. La lavorazione in corso non viene in questo modo interrotta. Raccomandiamo di tenere costantemente accesa l'eliminazione della peluria.</p> <p>Le impostazioni per l'eliminazione della peluria restano memorizzate, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.</p>	
	Intervallo	<p>Inserimento e disinserimento periodici 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 di pulizia viene eseguita solo nel settore SEN.</p> <p>"massima": la corsa di pulizia viene eseguita su tutta la frontura.</p>

	Spiegazione																					
6	Pulizia dei sistemi di selezione. Sulla parte esterna della frontura sono fissati degli spazzolini. Il carro si porta all'esterno al punto da consentire la pulizia dei sistemi di selezione da parte degli spazzolini. La lavorazione in corso non viene in questo modo interrotta.																					
	Dopo n giri	Numero di giri entro i quali ha luogo la pulizia dei sistemi di selezione (1 giro = 2 ranghi)																				
	Direzione del carro	"< >": verso sinistra e verso destra "<": solo verso sinistra																				
		"ottimizzata" La corsa del carro viene analizzata. Se il carro passa sugli spazzolini, ad esempio quando si porta all'esterno sulla frontura di pinze e taglio, eseguirà contemporaneamente questa corsa e la corsa di pulizia. Se gli spazzolini non vengono oltrepassati al termine del numero prestabilito di corse del carro, verrà eseguita una corsa di pulizia. Solo per macchine con funzione PEP (Productivity Enhancement Pack)																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Tipo</th> <th>Modello</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">CMS 530 HP</td> <td>621</td> <td>003</td> </tr> <tr> <td>627</td> <td>002</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CMS 520 HP</td> <td>620</td> <td rowspan="2">002</td> </tr> <tr> <td>628</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CMS 502 HP</td> <td>637</td> <td rowspan="2">000</td> </tr> <tr> <td>638</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CMS 822 HP</td> <td>623</td> <td rowspan="2">002</td> </tr> <tr> <td>632</td> </tr> </tbody> </table>		Tipo	Modello	CMS 530 HP	621	003	627	002	CMS 520 HP	620	002	628	CMS 502 HP	637	000	638	CMS 822 HP	623	002	632
		Tipo	Modello																			
CMS 530 HP	621	003																				
	627	002																				
CMS 520 HP	620	002																				
	628																					
CMS 502 HP	637	000																				
	638																					
CMS 822 HP	623	002																				
	632																					

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [▢17]
- Lubrificazione centralizzata [▢45]
- Aspirazione e corsa di pulizia [▢44]

4.2.2 Regolazione della lingua

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

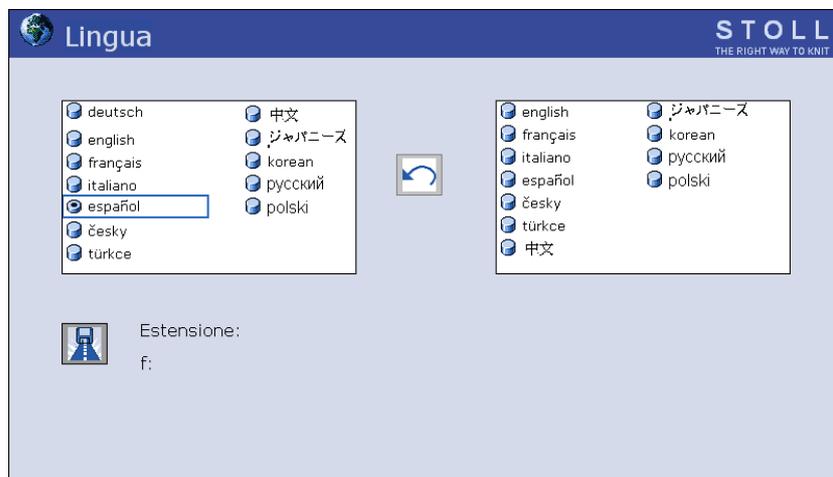
Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Lingua"
	Toccare leggermente il tasto "Selezione del percorso".
	Conferma l'immissione
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione della lingua

Per impostare la lingua:

1. Richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Regolazioni di base".

3. Richiamare la finestra "Lingua".



Finestra "Lingua"

4. Nella colonna sinistra selezionare una delle lingue implementate nella macchina. Confermare l'immissione.
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 memorizzate in M1. Per indicare la localizzazione della memoria è necessario selezionare la relativa cartella di fonte. Allo scopo, toccare il tasto "Selezione del percorso". Selezionare il nuovo percorso. Salvare le modifiche e uscire dal processo di regolazione.
6. Nella colonna destra selezionare la lingua. Dopo il caricamento, la lingua appare nella colonna sinistra. Ripetere il passo 4.
7. Richiamare il "Menu principale".

4.2.3 Regolare la sensorica *



Finestra "Sensorica"

Campo	Dati visualizzati
1	Arresto a resistenza Campo 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 gradini: 0=dis, 1=basso, 2=medio, 3=forte Tono intermittente Inserimento/disinserimento di un tono intermittente per la sirena. Intervallo (sec) È regolabile il tempo (pausa) tra due intervalli (max 60 secondi).
4 *	Quando il pettine del tirapezza si porta in alto per ricevere il telo, una barriera fotocellula controlla se è stato completamente scaricato il telo prodotto in precedenza.
5 *	Controllo tirapezza principale. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro il rullo del tirapezza non si è mosso, la macchina si arresta (0 = controllo Off).
6 *	Controllo tirapezza principale. Se il cilindro ruota troppo velocemente, la macchina si arresta (ad es. al momento di scaricare il tessuto). Campo di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile
7 *	Controllo tirapezza ausiliario. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro il tirapezza ausiliario non si è mosso, la macchina si arresta (0=controllo Off).

* non per macchine con tiraggio a nastro

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Regolazioni macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Sensorica"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione della sensorica

Regolare la sensorica:

1. Richiamare la finestra "Regolazioni macchina".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Sensorica".
4. Immettere il valore nella riga corrispondente.
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menu principale".

Informazioni che proseguono:

- Arresto a resistenza [150]
- Regolazione della velocità del carro [138]
- Simboli contenuti nel presente documento [17]

4.2.4 Regolazione dei parametri fronture

Con l'ausilio dei parametri fronture vengono eseguite le impostazioni specifiche delle fronture. Servono alla calibratura di precisione delle fronture. I parametri fronture rimangono memorizzati anche quando viene ricaricato il sistema operativo.

Finestra "Parametri fronture"

Campo	Dati visualizzati
1	Correzione base dello spostamento (VGK)
2	Correzione della posizione dello spostamento (VPK)
3	Arresto urti per la frontura anteriore e posteriore e il fronturino supplementare. Campo di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile

Tasto	Funzione
	Conferma l'immissione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Parametri fronture"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione dei parametri fronture

Impostare i parametri fronture:

1. Richiamare il "Menu principale".

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

2. Richiamare il menu "Assistenza".
3. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
5. Immettere il valore nella riga corrispondente.
6. Confermare l'immissione.
7. Richiamare il "Menu principale".
8. Salvare la modifica delle regolazioni macchina sull'USB Memory Stick.

Informazioni che proseguono:

- Regolazione della correzione di base spostamento VGK [▢219]
- Regolazione della correzione posizione spostamento VPK [▢217]
- Arresto agli urti [▢50]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [▢514]
- Tutti i dati macchina in sintesi [▢269]

4.2.5 Regolazione dei parametri della macchina

Con l'ausilio dei parametri macchina vengono eseguite le impostazioni specifiche della macchina. Servono alla calibratura di precisione della macchina. I parametri macchina rimangono memorizzati anche quando viene nuovamente caricato il sistema operativo.

Finestra "Parametri macchina"

Campo	Dati visualizzati
1	Scaricamento del tirapezza al disinserimento dell'interruttore di alimentazione. Le maglie di tessuti delicati non si dilatano.
2	Dopo l'arresto, la macchina procede per alcuni ranghi a velocità ridotta. Campo di valori: 0-6, 0=off
3	Disinserizione automatica dell'illuminazione dopo un determinato tempo. Tempo d'inserzione: 10 minuti (Standard), campo di valori: 0...60 minuti Raccomandazione: lampada LED: 0 minuti, lampada fluorescente 10 minuti
4	Velocità fuori dal settore SEN (MSECOS) Standard: 1.2 m/sec (velocità massima)
5	Velocità massima del carro con calotte di copertura aperte quando l'asta d'avvio è mantenuta in posizione 3 (produzione). Campo di valori nella casella di modifica "MSECCO": da 0.00 a 0.20 m/s, standard: 0.05, ampiezza passi: 0.05, 0.00=il carro non si muove.
6	Velocità del carro, se il tasto  è attivo. Riduzione della velocità normale all'indicazione percentuale "n". Standard: 70 %

Tasto	Funzione
	Conferma l'immissione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Parametri macchina"
	Richiama il "Menu principale"

Pulsanti per l'impostazione dei parametri macchina

Per impostare i parametri macchina:

1. Richiamare il "Menu principale".
2. Richiamare il menu "Assistenza".
3. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
5. Immettere il valore nella riga corrispondente.
6. Confermare l'immissione.
7. Richiamare il "Menu principale".
8. Salvare la modifica delle regolazioni macchina sull'USB Memory Stick.

Informazioni che proseguono:

- Asta d'avvio [▢62]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [▢514]

4.2.6 Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente

In caso di caduta di corrente (di durata maggiore a 45 millisecondi), la macchina si arresta immediatamente. Il programma di lavorazione, il sistema operativo e i dati specifici della macchina non vanno persi grazie alla scheda della batteria (con gli accumulatori). Sullo schermo tattile appare un pittogramma che segnala la caduta di corrente.



Pittogramma "Caduta di corrente"

PERICOLO	
	<p>Tensione elettrica letale!</p> <p>Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.</p> <p>→ In caso di caduta di corrente, non eseguire lavori sui dispositivi elettrici della macchina senza interrompere l'alimentazione di corrente.</p>

→ Portare l'interruttore di alimentazione su "0".

Caduta prolungata di corrente

Se la caduta di corrente si protrae a oltre 30 secondi (regolazione standard), il computer della macchina per maglieria si spegne automaticamente. L'intervallo che precede lo spegnimento del computer può essere regolato su un valore compreso tra 2 e 180 secondi.

Se si è sicuri che la caduta di corrente si protrae più a lungo, è possibile disinserire l'interruttore di alimentazione con il tasto "Disinserimento dell'interruttore di alimentazione".

Il tempo impostato resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Caduta più breve di corrente

Se si ripristina l'alimentazione elettrica entro l'intervallo impostato, confermare il messaggio della caduta di corrente con il tasto "Conferma messaggio". Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Presupposti

Se la tensione della batteria è insufficiente (messaggio "Tensione batteria Low"), non è possibile prolungare il tempo di caduta di corrente.

Se sulla macchina si impiega un apparecchio STIXX, viene automaticamente verificato di quale apparecchio si tratta.

- Con un apparecchio ASCON e un apparecchio STIXX di tipo recente (ID 236 275) è consentito prolungare il tempo di caduta di corrente.
- Non è tuttavia possibile con apparecchi di tipo precedente, in quanto i valori di correzione STIXX non possono essere memorizzati e si perdono in caso di caduta di corrente. Il tempo di caduta di corrente si riduce automaticamente a 2 secondi. Se si imposta un tempo maggiore, appare un messaggio che comunica che ciò non è possibile.

Tasto	Funzione
	Confermare il messaggio
	Disinserire l'interruttore di alimentazione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Parametri macchina"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione del tempo di caduta di corrente

Impostare il tempo di caduta di corrente:

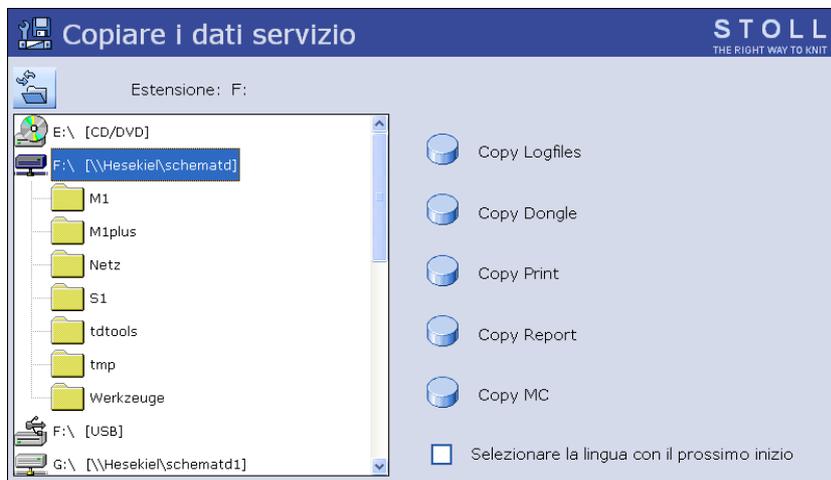
1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Nel menu "Regolazioni di base" Richiamare la finestra "Parametri macchina".



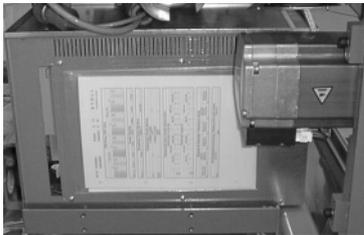
3. Immettere il tempo desiderato.
4. Confermare l'immissione.
5. Richiamare il "Menu principale".

4.2.7 Copiare i dati servizio

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



Finestra "Copiare i dati servizio"

Denominazione	Spiegazione
Copy Logfiles	Quando il computer della macchina presenta problemi gravi, ad es. non reagisce più alle immissioni o il programma si blocca, la causa riveste grande importanza per la ditta Stoll. Il computer memorizza internamente i dati che precedono il disturbo in cosiddetti "Logfiles". Questi file possono essere salvati ed inviati alla Helpline Stoll per consentirne una diagnosi precisa degli errori.
Copy Dongle	Le regolazioni della macchina non comprendono solo i dati 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 ditta Stoll
Copy Report	I dati operativi vengono salvati insieme al numero di macchina STOLL.
Copy Mc	<p>I dati macchina contengono impostazioni specifiche della macchina (valori di correzione). I dati vengono salvati in un file zip.</p> <p>Alla consegna, i dati della macchina per maglieria sono stati stampati e applicati sull'armadio di comando di destra.</p>  <p>Foglio dati macchina sull'armadio di comando destro</p>
Selezione della lingua all'avvio successivo	All'inserimento successivo della macchina appare la selezione della lingua. Dopo l'inserimento l'impostazione viene azzerata.

Tasti della finestra "Copiare i dati servizio"

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Copiare i dati servizio"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la copia dei dati servizio

Copiare i dati servizio:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Copiare i dati servizio".
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".

Informazioni che proseguono:

- Richiamare il report e il contaturni [☐99]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [☐514]
- Tutti i dati macchina in sintesi [☐269]

4.2.8 Eseguire una corsa di riferimento

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

La corsa di riferimento viene eseguita nei passi seguenti:

- 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
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Ritorna alla finestra precedente
	Richiama la finestra "Parametri macchina"
	Richiama la finestra "Parametri fronture"
	Richiama la finestra "Valori NPK"
	Richiama la finestra "Selezione aghi"
	Richiama la finestra "Corse di riferimento"
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama la finestra "Avvio macchina"

Tasti per l'esecuzione di una corsa di riferimento

Richiamo e annotazione dei dati macchina

1. Richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
4. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina. Se necessario, correggere i valori sul foglio dati della macchina (vedi descrizione "Copy Mc" [211]).

5. Ritornare alla finestra precedente.
 6. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
 7. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina. Se necessario, correggere i valori sul foglio dati della macchina.
 8. Ritornare alla finestra precedente.
 9. Richiamare la finestra "Valori NPK".
 10. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina. Se necessario, correggere i valori sul foglio dati della macchina.
 11. Ritornare alla finestra precedente.
 12. Richiamare la finestra "Selezione aghi".
 13. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina. Se necessario, correggere i valori sul foglio dati della macchina.
 14. Richiamare il "Menu principale".
- Esecuzione di una corsa di riferimento
1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
 2. Richiamare il menu "Assistenza".
 3. Richiamare la finestra "Corse di riferimento".
 4. I dati di riferimento vengono rilevati sull'estremità sinistra o destra della frontura.
Quando il carro risulta sulla metà sinistra della frontura, toccare il tasto "SR!<".
- oppure-**
- Quando il carro risulta sulla metà destra della frontura, toccare il tasto "SR!>".



Corsa di riferimento per modelli di macchina precedenti (prima di agosto 2013):

i dati di riferimento vengono rilevati al centro della frontura. Il carro si sposta automaticamente in entrambe le direzioni

Durante la corsa di riferimento, il carro può spostarsi autonomamente in entrambe le direzioni.

Il carro si arresta automaticamente non appena ha rilevato i dati di riferimento. L'asta di avvio si abbassa.

5. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
 - ▷ Il carro esegue una corsa di riferimento e si arresta automaticamente non appena ha rilevato i dati di riferimento. L'asta di avvio si abbassa.
6. Sullo schermo tattile appare il messaggio "Fine corsa di riferimento".
7. La corsa di riferimento è terminata, la macchina è pronta per iniziare la lavorazione.
Il carro si trova nella giusta posizione per poter avviare la produzione.
8. Ritornare alla finestra precedente.

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni ampliate

Richiamo e correzione di dati macchina

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

Caricamento del programma di lavorazione e calcolo dei dati di riferimento per lo spostamento

1. Caricare il programma di lavorazione.
2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
3. Toccare il tasto "SP da riga 1".
4. Avviare 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 tattile non appare il messaggio "Spostamento terminato".
6. Per attivare la selezione aghi, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto Selezione aghi "On".
 - ▶ La corsa di riferimento è terminata, la macchina è pronta per iniziare la lavorazione.
 - Copiare i dati servizio [☐211]
 - Copiare i dati servizio [☐211]

4.2.9 Regolazione della correzione posizione spostamento VPK

La regolazione di precisione dello spostamento del trasporto viene eseguita con l'ausilio del valore VPK. La "Correz. posizione spostamento (VPK)" consente di allineare esattamente la frontura posteriore a quella anteriore. Il valore VPK resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Assistenza spostamento"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione del valore VPK

Per impostare il valore VPK:

1. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto e fissare l'indicazione del lavoro [402].
2. Sollevare due aghi opposti al centro della frontura.
3. Verificare se la testa dell'ago anteriore s'infiltra nella molla a scatola dell'ago posteriore.
4. In caso contrario: Far rientrare gli aghi e rettificare il dispositivo di spostamento.
5. Richiamare il "Menu principale".
6. Richiamare il menu "Assistenza".

7. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".



Finestra "Assistenza spostamento"

8. Con l'aiusilio del dispositivo di scorrimento immettere il valore nella riga "VPK".

-1...-8	Correzione a sinistra (1 passo = 0,18 – 0,25 mm, a seconda della finezza della macchina)
+1...+8	Correzione a destra (1 passo = 0,18 – 0,25 mm, a seconda della finezza della macchina)

9. Confermare l'immissione.

▷ La frontura si sposta leggermente a sinistra o a destra.

10. Ripetere i passi da 2 a 9, finché la testa dell'ago anteriore non s'infilà nella molla a scatola dell'ago posteriore.

11. Il valore VPK viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).

▶ L'impostazione è terminata.



Volendo, il valore VPK può essere salvato inoltre:

→ su un USB Memory Stick [D514]

→ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [D211]

■ Utili righe di lavoro [D402]

■ Copiare i dati servizio [D211]

■ Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [D514]

4.2.10 Regolazione della correzione di base spostamento VGK

La posizione della frontura posteriore rispetto alla frontura anteriore viene regolata mediante il valore VGK (regolazione di fabbrica).

Se si sostituisce una parte del dispositivo di spostamento, ad esempio il motore o una cinghia dello spostamento, occorre reimpostare il valore VGK. Durante il montaggio, le fronture anteriore e posteriore devono risultare una di fronte all'altra.

Il valore VGK resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Assistenza spostamento"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione del valore VGK

Per impostare il valore VGK:

- ✓ Scaricare le maglie su entrambe le fronture.
- 1. Richiamare il "Menu principale".
- 2. Richiamare il menu "Assistenza".
- 3. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".



Finestra "Assistenza spostamento"

- 4. Nella riga "VPK" immettere il valore "0" e confermarlo.

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

5. Toccare il tasto "Corsa di regolaz. spostam.". Appare un messaggio a cui si risponde con "Sì".
 - ▷ La frontura si sposta a sinistra e a destra. Viene sincronizzato lo spostamento.
6. Toccare il tasto "Corsa di riferimento V>REF". Appare un messaggio a cui si risponde con "Sì".
 - ▷ La frontura si sposta a sinistra e a destra. Lo spostamento esegue una corsa di riferimento.
7. Programmare una corsa a vuoto con mezzo spostamento e fissare l'indicazione del lavoro [▢402].
8. Su diversi punti (sinistra, centro, destra) delle due fronture sollevare più aghi posti di fronte fino a portarli a contatto con le teste degli aghi.
9. Controllare che le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore siano perfettamente allineate.
10. In caso contrario: far rientrare di poco gli aghi per evitare che siano a contatto. Con l'ausilio del dispositivo di scorrimento, immettere il valore nella riga "VGK".

-1...-150	Correzione a sinistra (1 passo = 0,01 mm)
+1...+150	Correzione a destra (1 passo = 0,01 mm)

11. Confermare l'immissione.
 - ▷ La frontura si sposta leggermente a sinistra o a destra.
12. Controllare che le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore siano perfettamente allineate.
13. In caso contrario, ripetere i passi da 10 a 12 finché le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore non siano perfettamente allineate.
14. Il valore VGK viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).

15. Impostare il valore VPK [▢217].

(Per rilevare il valore VGK occorre impostare il valore VPK su "0" (per passo 4). Dopo aver rilevato il valore VGK occorre reimpostare il valore VPK.)

▶ L'impostazione è terminata.



Volendo, il valore VGK può essere salvato inoltre:

- su un USB Memory Stick [▢514]
 - su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [▢211]
-

**Selezione errata – singoli aghi non lavorano più**

In caso di selezione errata, la sincronizzazione "Generatore di impulsi – Controllo – Sistema di selezione" non sarà più ottimale. La causa è imputabile alla grande discrepanza tra il valore VGK precedente e nuovo.

- Per la sincronizzazione occorre eseguire il test "Spostamento selezione aghi". [▢482].
-

- Utili righe di lavoro [▢402]
- Copiare i dati servizio [▢211]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [▢514]
- Spostamento della selezione aghi [▢482]
- Regolazione della correzione posizione spostamento VPK [▢217]

4.2.11 Correzione della posizione delle camme di discesa

E' possibile correggere ogni camma di discesa per ogni direzione del carro

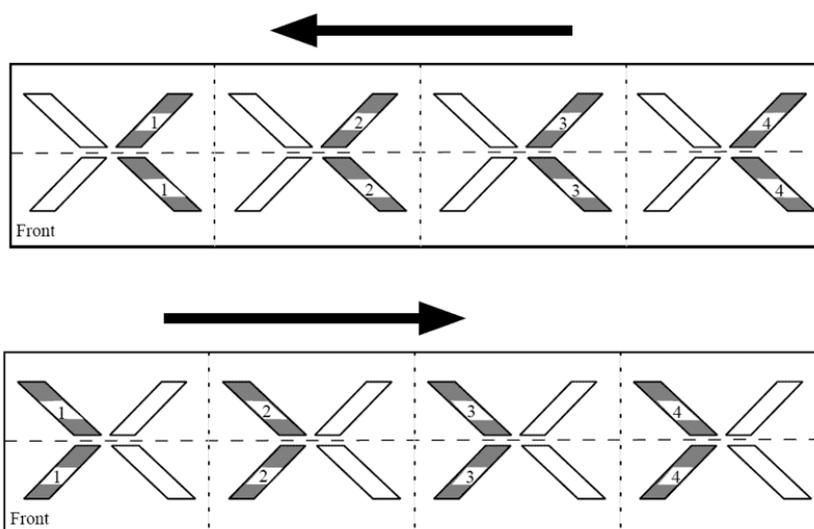
- per la lavorazione
- per la lavorazione con la tecnica split

Ridurre la fittezza della maglia: Valore assoluto oppure preceduto dal segno "+"

Aumentare la fittezza della maglia: Valore preceduto dal segno "-"

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

Le camme di discesa sono numerate da sinistra a destra, a prescindere dalla direzione del carro.



	Significato
Sistema 1 - n	Numero della caduta di lavoro assegnata da sinistra a destra
<<	Direzione del carro a sinistra
>>	Direzione del carro a destra
n.n	Valore di correzione per la lavorazione
\$ n.n	Valore di correzione per la lavorazione con la tecnica split

Significato dei simboli visualizzati nella finestra Valori NPK

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Valori NPK"
	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
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la correzione della posizione delle camme di discesa (valore NPK)

Correggere la posizione delle camme di discesa:

1. Richiamare il "Menu principale".
2. Richiamare il menu "Assistenza".
3. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Valori NPK".
5. Modificare i valori NPK per la lavorazione e per la lavorazione con il punto split e confermare le modifiche.
 - ▷ I valori vengono salvati automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
 - ▶ L'impostazione è terminata.



Volendo, i valori possono essere salvati inoltre:

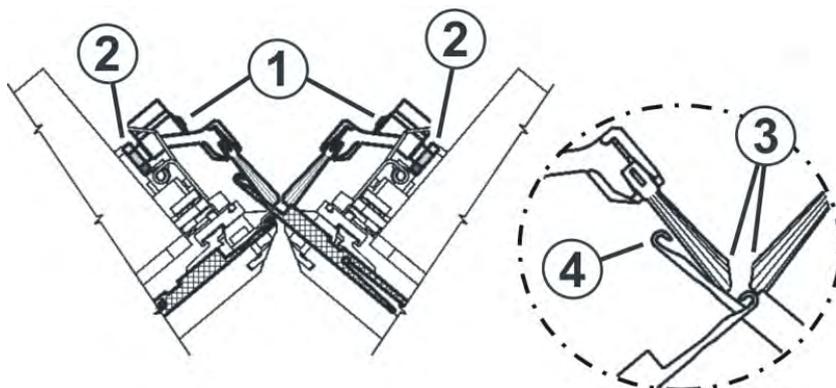
- su un USB Memory Stick [514]
- su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [211]

- Copiare i dati servizio [211]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [514]

4.2.12 Regolazione degli spazzolini

Regolare gli spazzolini se si verificano disturbi durante la formazione di maglie, ad. 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.



Inclinazione degli spazzolini

Gli spazzolini sono regolati correttamente se

- gli spazzolini sporgono in misura uguale sui due lati del supporto. Le marcature sullo spazzolino sono visibili su entrambi i lati.
- le superfici oblique (3) sono una di fronte all'altra
- 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
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

Per regolare gli spazzolini:

1. Allentare il dado esagonale (2).
2. Regolare lo spazzolino agendo sulla vite (1).
3. Serrare nuovamente il dado esagonale (2).
4. Regolare gli spazzolini su tutti i sistemi.
5. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
6. Ridurre la velocità del carro, premendo il tasto "Marciare a passi" e controllare la regolazione degli spazzolini.

4.2.13 Divisione o unione dei carri (CMS 822)



Accoppiamento stretto e largo

Entrambi i carri possono operare con accoppiamento largo nel funzionamento tandem o con accoppiamento stretto a 4 cadute.

La larghezza di accoppiamento dipende:

- dalla larghezza del telo
- dallo spazio di arresto per i guidafile tra entrambi i teli

Le tabelle seguenti indicano la correlazione tra larghezza di accoppiamento, larghezza del telo e spazio di arresto per i guidafile.

Zona aghi per 84" di larghezza frontura

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

Accoppiamento stretto

Larghezza di accoppiamento 42"

E 5 (2,5.2)	1 - 209	0"	211 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 293		295 - 587
E 8	1 - 335		337 - 671
E 10 (5.2)	1 - 419		421 - 839
E 12 (6.2)	1 - 503		505 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 587		589 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 671		673 - 1343

Zona aghi larghezza di accoppiamento 42"

Larghezza di accoppiamento 44"

E 5 (2,5.2)	1 - 199	4"	221 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 279		309 - 587
E 8	1 - 319		353 - 671
E 10 (5.2)	1 - 399		441 - 839
E 12 (6.2)	1 - 479		529 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 559		625 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 639		725 - 1343

Zona aghi larghezza di accoppiamento 44"

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

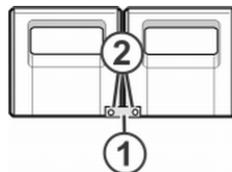
Carri con accoppiamento
largo o stretto

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiama il menu "Configurazione macchina 2"
	Richiama la finestra "Corse di riferimento"

Tasti per l'operazione di accoppiamento largo o stretto dei carri

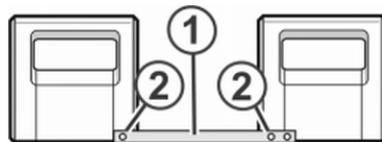
Accoppiamento largo dei
carri

1. Programmare una corsa a vuoto e definire l'indicazione del lavoro.
2. Avviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla quando il carro si trova appena a valle della posizione sinistra d'inversione.
3. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
4. Con la chiave quadra, compresa negli accessori, aprire il blocco di sicurezza del pannello sulla parete posteriore e togliere i segmenti.



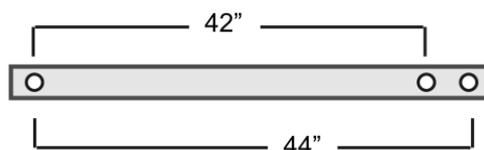
Accoppiamento stretto dei carri

5. Rimuovere le viti (2). Togliere la barra di accoppiamento (1).



Accoppiamento largo dei carri

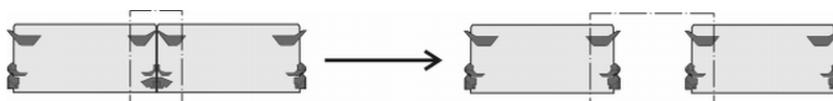
6. Per l'accoppiamento largo (macchina tandem), spingere a destra il carro destro finché è possibile montare la barra di accoppiamento (1).



Larghezze di accoppiamento per la CMS 822

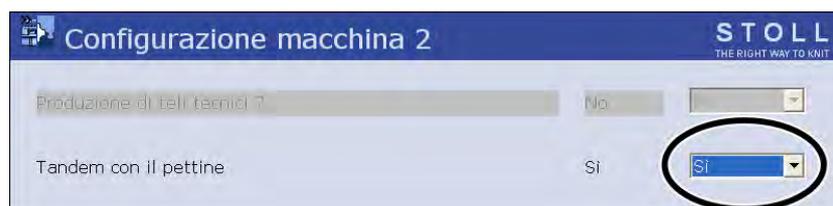
7. Introdurre e serrare le viti (2).

8. Per la sostituzione delle camme staccare la slitta.



Sostituzione delle camme per accoppiamento largo

9. Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio e montarla insieme al carro.
 10. Chiudere la parete posteriore.
 11. Inserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
 12. Richiamare il "Menu principale".
 13. Richiamare il menu "Assistenza".
 14. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
 15. Richiamare il menu "Configurazione macchina 2". Nel campo "Tandem con pettine" controllare l'impostazione e, se necessario, modificare.
 "Si" - la macchina opera con il pettine del tirapezza
 "No" - la macchina opera senza pettine del tirapezza



Regolazione "Tandem con pettine"

16. Confermare l'immissione.
 17. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Corse di riferimento".
 18. Toccare il tasto "SR!>" e avviare la macchina con l'asta d'avvio.
 ▷ Il carro procede a velocità rallentata fino ad arrestarsi automaticamente e sul display appare il messaggio "Reconfiguration". Il controllo si adatta alla nuova larghezza di accoppiamento. Il messaggio scompare dopo un breve intervallo.
 19. Muovere i carri a sinistra. Toccare, allo scopo, nella finestra "Corse di riferimento" il tasto "S<" e avviare macchina con l'asta d'avvio.
 20. Quando il carro sinistro si trova fuori dalla frontura, arrestare la macchina.
 21. Toccare nella finestra "Corse di riferimento" il tasto "S>". Tirare brevemente in alto l'asta d'avvio. I carri devono spostarsi a destra di soli pochi centimetri.
 ► La corsa di riferimento è terminata.

22. Caricare il programma di lavorazione.

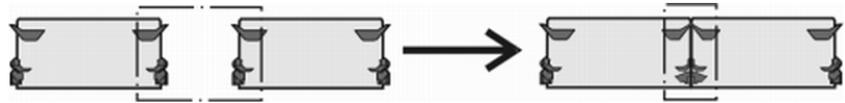


Se i carri operano con accoppiamento largo, gli aghi tra i due i teli e lungo il bordo destro accanto al telo destro devono essere senza tessuto.

Tutti i guidafili devono trovarsi in posizione. Richiamare l'assegnazione del guidafili.

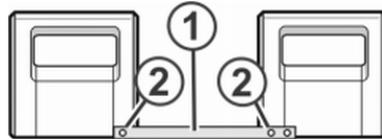
Accoppiamento stretto dei carri

1. Programmare una corsa a vuoto e definire l'indicazione del lavoro.
2. Avviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla quando il carro si trova appena a valle della posizione sinistra d'inversione.
3. Per la sostituzione delle camme staccare la slitta.



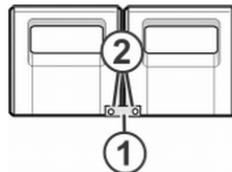
Sostituzione delle camme per accoppiamento stretto

4. Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio e montarla insieme al carro.
5. Con la chiave quadra, compresa negli accessori, aprire il blocco di sicurezza del pannello sulla parete posteriore e togliere i segmenti.



Accoppiamento largo dei carri

6. Rimuovere le viti (2). Togliere la barra di accoppiamento (1).



Accoppiamento stretto dei carri

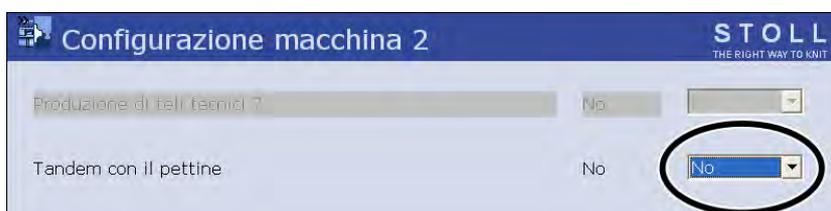
7. Per l'accoppiamento stretto (macchina tandem), spingere a destra il carro sinistro finché è possibile agganciare la barra di accoppiamento (1).
8. Introdurre e serrare le viti (2).

9. Mettere il fascio di cavi nella staffa di supporto per evitare che i cavi sfreghino sul supporto (3) e vengano danneggiati.



Fissaggio del fascio di cavi nella staffa di supporto

10. Chiudere la parete posteriore.
11. Inserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
12. Richiamare il "Menu principale".
13. Richiamare il menu "Assistenza".
14. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
15. Richiamare il menu "Configurazione macchina 2". Nel campo "Tandem con pettine" controllare l'impostazione e, se necessario, modificare.
"Sì" - la macchina opera con il pettine del tirapezza
"No" - la macchina opera senza pettine del tirapezza



Impostazione "Tandem senza pettine"

16. Confermare l'immissione.
17. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Corse di riferimento".
18. Toccare il tasto "SR!>" e avviare la macchina con l'asta d'avvio.
 - ▷ Il carro procede a velocità rallentata fino ad arrestarsi automaticamente e sul display appare il messaggio "Reconfiguration". Il controllo si adatta alla nuova larghezza di accoppiamento. Il messaggio scompare dopo un breve intervallo.
19. Muovere il carro a sinistra. Toccare, allo scopo, nella finestra "Corse di riferimento" il tasto "S<" e avviare macchina con l'asta d'avvio.
20. Quando il carro si trova fuori dalla frontura, arrestare la macchina.
21. Toccare nella finestra "Corse di riferimento" il tasto "S>". Tirare brevemente in alto l'asta d'avvio. Il carro deve spostarsi a destra di soli pochi centimetri.
 - ▶ La corsa di riferimento è terminata.
22. Caricare il programma di lavorazione.

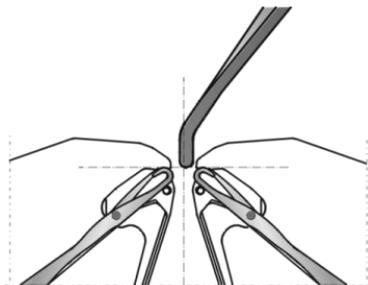
Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

Informazioni che proseguono:

- Richiamare l'occupazione e l'assegnazione dei guidafile [▢86]
- Utili righe di lavoro [▢402]
- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [▢399]
- Rimozione e montaggio della slitta [▢428]
- Togliere la piastra della serratura [▢436]

4.2.14 Regolazione del salva-ago

Il salva-ago è regolato correttamente se:



Regolazione del salva-ago

- è vicino alle platine di abbattaggio della frontura posteriore senza toccarle
- l'estremità inferiore del salva-ago risulta alla stessa altezza delle teste degli aghi

NOTA	
	<p>Danneggiamento del salva-ago!</p> <p>Se si arrestano più guidafili sullo stesso punto, il salva-ago viene danneggiato, in quanto i guidafili non possono schivare il salva-ago.</p> <p>→ Provvedere sempre allo scaglionamento dei guidafili.</p>

→ Scaglionamento dei guidafili.

Informazioni che proseguono:

- Posizionare distanziati i guidafili [154]

4.2.15 Regolazione dei guidafili

I guidafili sono regolati correttamente se

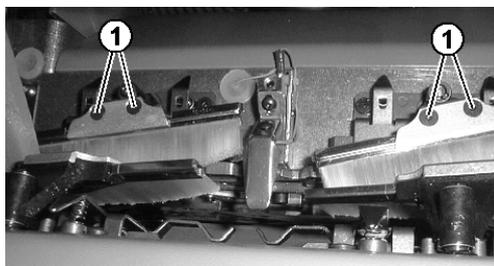
- la distanza tra il centro della serratura della caduta di lavoro e del guidafilo è uguale per entrambe le direzioni del carro
- il filo di entrambi gli aghi di vivagno viene appoggiato da ogni guidafilo esattamente sullo stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafili si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, e la distanza fra beccucci e linguette degli aghi chiuse è compresa tra 0,5 e 1 mm
- il guidafilo nella zona pinze e taglio non tocca l'ago di taglio in posizione di lavoro
- i guidafili delle tracce 1 e 8 vengono alzati inoltre di 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori (3)

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

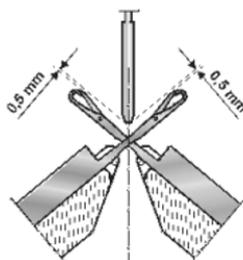
Per impostare il guidafilo:

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



Viti degli spazzolini

2. Arrestare il carro nel campo aghi.



Regolazione dei guidafili

3. Se necessario, regolare i guidafili. Durante questa operazione il carro deve trovarsi fermo nel campo aghi.
4. Richiamare la finestra "Interventi manuali".

5. Ridurre la velocità del carro, Allo scopo, premere il tasto "Marciare a passi" e controllare la regolazione dei guidafile.

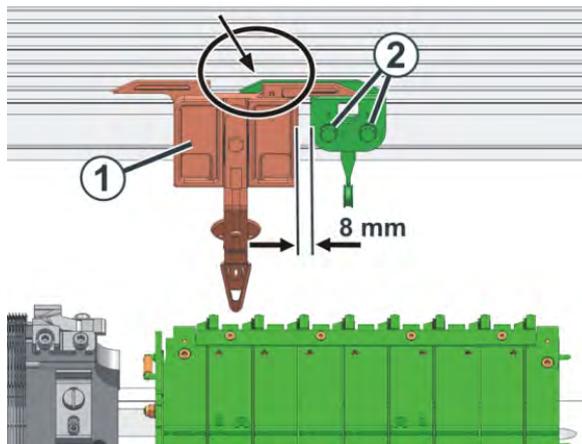
Informazioni che proseguono:

- Sostituzione dei guidafile [444]

4.2.16 Regolazione dei limitatori dei guidafile

I limitatori dei guidafile sono regolati correttamente se

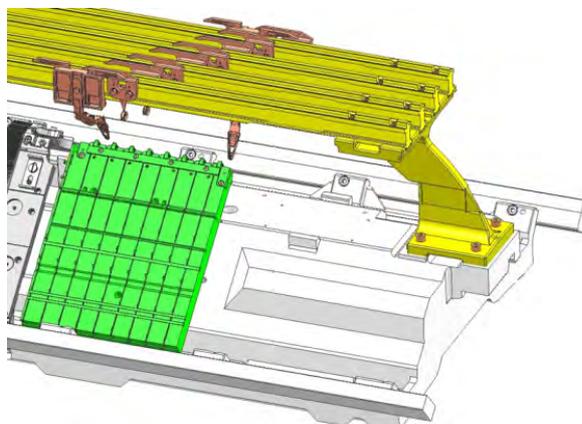
- ogni guidafile viene arrestato dopo il suo punto di pinzatura e prima del punto di pinzatura successivo.
- il limitatore dei guidafile dista circa 8 mm dal suo guidafile (CMS 830 C, CMS 520 C: 15 mm)



Regolazione dei limitatori dei guidafile

Regolare i limitatori dei guidafile:

1. Arrestare il guidafile (1) sulla traccia 1 esattamente tra i punti di pinzatura 1 e 2.
2. Allentare le viti (2) del limitatore dei guidafile.
3. Spostare il limitatore dei guidafile portandolo alla distanza di 8 mm dal guidafile (CMS 830 C, CMS 520 C: 15 mm).
A questa distanza, il bordo del carro dei guidafile e l'inizio dell'inclinazione sul limitatore dei guidafile si trovano alla stessa altezza.
4. Serrare nuovamente le viti (2).
5. Ripeterete questo processo di regolazione per tutti i guidafile.



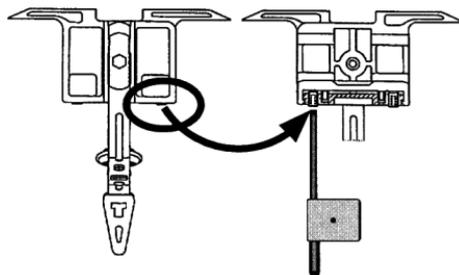
Differenziazione dei limitatori dei guidafile

4.2.17 Impostazione della guida del guidafile

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

Regolare la guida del guidafile:

1. Per verificare se il guidafile si solleva dalla barra, afferrare con entrambe le mani la carcassa del guidafile per il lato sinistro e destro, sollevandola e abbassandola.



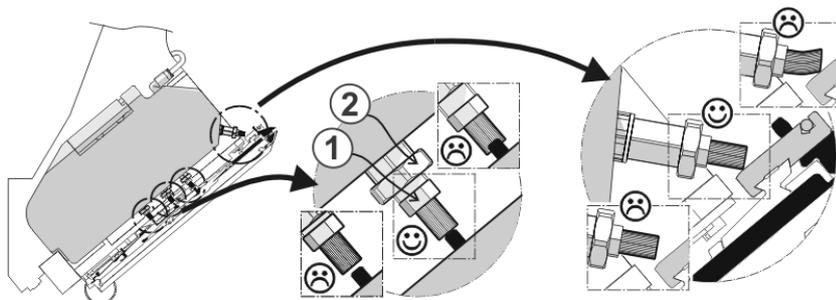
Regolazione della guida del guidafile

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

4.2.18 Regolare gli spazzolini della lubrificazione centralizzata

*

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



Spazzolini della lubrificazione centralizzata

Regolare gli spazzolini della lubrificazione centralizzata:

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

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

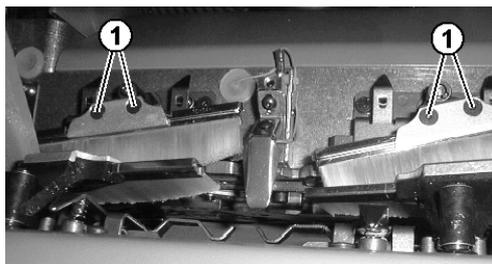
4.2.19 Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) *

I guidafile sono regolati correttamente se

- un guidafile non inclinato passa davanti a un guidafile inclinato
- la distanza tra il centro della serratura della caduta di lavoro e del guidafile è uguale per entrambe le direzioni del carro
- il filo di entrambi gli aghi di vivagno viene appoggiato da ogni guidafile esattamente sullo stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafile si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, e la distanza fra beccucci e linguette degli aghi chiuse è compresa tra 0,5 e 1 mm
- i guidafile delle tracce 1 e 8 vengono alzati inoltre di 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori (3)

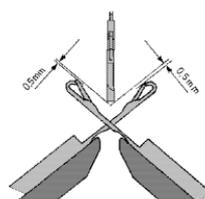
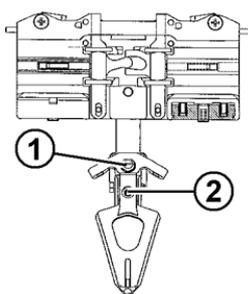
Per regolare i guidafile per intarsio:

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



Viti degli spazzolini

2. Arrestare il carro nel campo aghi.



Regolazione dei guidafile per intarsio

3. Per regolare l'altezza del guidafile, allentare la vite (1).
4. Regolare l'altezza del guidafile e serrare nuovamente la vite (1).
5. Per regolare la posizione della testa del guidafile rispetto alle fronture, allentare la vite (2).
6. Regolare la posizione della testa del guidafile rispetto alle fronture, riserrare a fondo la vite (2) e fissarla con un dispositivo d'arresto a vite (ad esempio Loctite 221).

Informazioni che proseguono:

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

- Simboli contenuti nel presente documento [▢17]
- Guidafile per intarsio * [▢41]
- Inserire il guidafile per intarsio * [▢445]

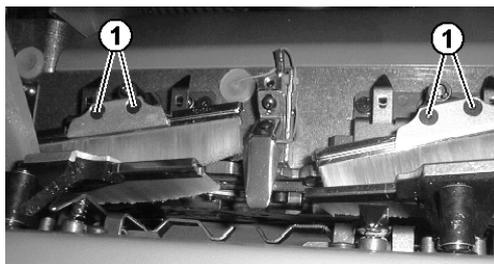
4.2.20 Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) *

I guidafile sono regolati correttamente se

- un guidafile non inclinato passa davanti a un guidafile inclinato
- la distanza tra il centro della serratura della caduta di lavoro e del guidafile è uguale per entrambe le direzioni del carro
- il filo di entrambi gli aghi di vivagno viene appoggiato da ogni guidafile esattamente sullo stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafile si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, e la distanza fra beccucci e linguette degli aghi chiuse è compresa tra 0,5 e 1 mm
- i guidafile delle tracce 1 e 8 vengono alzati inoltre di 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori (4)

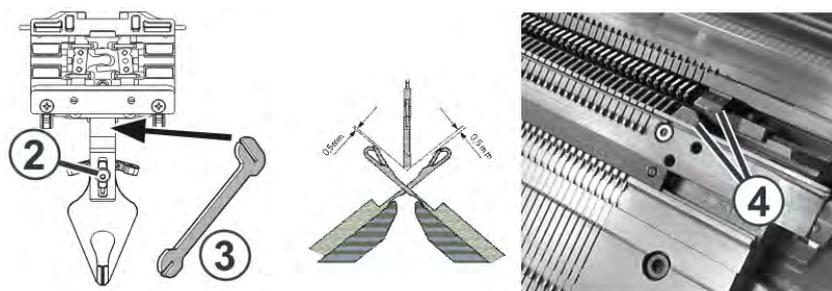
Per regolare i guidafile per intarsio:

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



Viti degli spazzolini

2. Arrestare il carro nel campo aghi.
3. Per regolare l'altezza del guidafile, allentare la vite (2).



Regolazione dei guidafile per intarsio

4. Regolare l'altezza del guidafile e serrare nuovamente la vite (2).
5. Per regolare la posizione laterale del beccuccio dei guidafile, piegare con cautela (senza usare violenza) la staffa del guidafile con l'elemento di regolazione (3).

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]
- Guidafile per intarsio * [41]

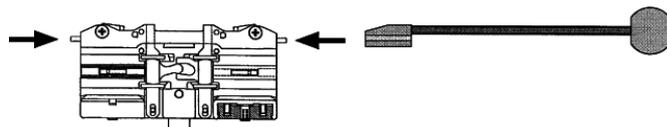
Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

- Inserire il guidafile per intarsio * [445]

4.2.21 Spostamento del guidafilo per intarsio nell'area del carro *

Non è possibile spostare manualmente i guidafili per intarsio che si trovano nella zona del carro. Per spostarli ricorrere al dispositivo di spostamento compreso negli accessori.

Per spostare i guidafili nella zona del carro:



Dispositivo di spostamento

→ Con il dispositivo di spostamento, compreso negli accessori, spingere verso l'interno il sollevatore e allontanare uno o più guidafili dalla zona del carro.

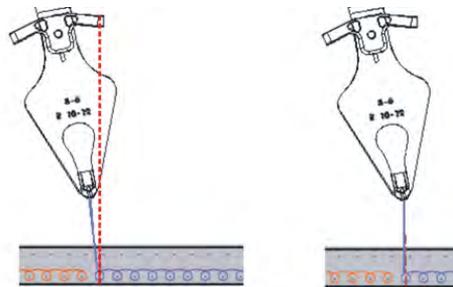
Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

4.2.22 Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) *

Per un guidafile per intarsio è importante che esso si arresti esattamente sopra l'ultimo ago della sua zona di lavoro. In caso contrario non si escludono le eventualità di errore seguenti:

- Durante la lavorazione possono aver luogo operazioni errate, in quanto il comando ha calcolato il guidafile su un punto diverso da quello in cui si trova effettivamente.
Conseguenza: Il guidafile non viene inclinato o trascinato.
- Il filo può essere immagliato e si formerebbe così una cimosa di colore non corretto.



Posizione di arresto (sinistra: errata, destra: corretta)

Se il guidafile per intarsio non si arresta esattamente sull'ultimo ago, è necessario correggere il suo valore di frenatura e **non** il valore di correzione.



Differenza: valore di frenatura - valore di correzione

Valore di frenatura: regolazione meccanica del guidafile
Valore di correzione: correzione del guidafile relativa alla tecnica di lavoro del disegno

Per controllare la posizione di arresto è disponibile un programma di regolazione. Con questo programma è possibile controllare e regolare molto semplicemente i valori di frenatura dei guidafile per intarsio.

Nel creare il disegno intarsio con la M1plus (a partire dalla versione 5.3) specificare che si intende integrare il programma di regolazione nel disegno.

Sulla macchina per maglieria richiamare il programma di regolazione prima o anche durante la produzione. Con tutti i guidafile per intarsio utilizzati nel disegno si lavora una linea ornato, in modo da poter controllare la corretta posizione di arresto in modo rapido e comodo.

La posizione di arresto del guidafile può essere corretta modificando i valori di frenatura per il guidafile.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

Quali guidafile si trovano sulla macchina?

Eeguire questa parte solo:

- Per macchine senza frontura pinze e taglio
- Se la frontura pinza e taglio è disattivata



Solo in queste macchine si può modificare la dotazione guidafile.

Per tutte le altre macchine è assegnato una dotazione guidafile fissa e non modificabile.

Le funzioni "Sposta", "Elimina", "Attiva" sono disattivate (di colore grigio).

-> Omettere questa parte. Continuare a pagina [246]

Prima dell'inizio della produzione controllare la dotazione guidafile. È possibile che il numero di guidafile sia cambiato:

- Per il disegno precedente sono stati rimossi diversi guidafile
- Per il nuovo disegno sono necessari più (o meno) guidafile

La nuova dotazione guidafile deve essere nota al computer in modo da poter assegnare il valore di frenatura ad ogni guidafile, anche ad uno nuovo.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafile"
	Richiama la finestra "Valori di frenatura del guidafile"
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Ripristinare l'impostazione predefinita della disposizione dei guidafile
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per richiamare i valori di frenatura del guidafile

Correggere la posizione di arresto del guidafile:

- ✓ Il programma di lavorazione non deve essere avviato (il tasto "SP da riga 1" nella finestra "Avvio macchina" non deve essere stato premuto)
1. Richiamare la finestra "Guidafile".

2. Richiamare la finestra "Valori di frenatura del guidafilo".

▷ Viene visualizzato l'ultima dotazione guidafili salvata.



Finestra "Valori di frenatura del guidafilo"

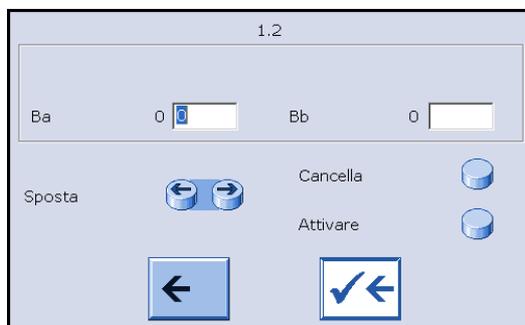
<table border="1"> <tr><td>2.1</td></tr> <tr><td>YB: 0 0</td></tr> </table>	2.1	YB: 0 0	Guidafilo presente.
2.1			
YB: 0 0			
<table border="1"> <tr><td>7.3</td></tr> <tr><td>YB: 0 0</td></tr> </table>	7.3	YB: 0 0	Il guidafilo non è presente. È stato cancellato manualmente.
7.3			
YB: 0 0			
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Su ogni traccia dei guidafili si possono trovare al massimo 4 guidafili. Il conteggio avviene da sinistra a destra: n.1, n.2, n.3, n.4. (Questa operazione viene chiamata numerazione fisica) ◆ Se un guidafilo è presente, ne vengono visualizzati i valori di frenatura. ◆ Al centro della finestra appare una linea di separazione verticale. A sinistra della linea di separazione: i guidafili sono posizionati sul lato sinistro della macchina A destra della linea di separazione: i guidafili sono posizionati sul lato destro della macchina 			

3. Controllare la dotazione guidafili visualizzata.

4. Se necessario, adattare la dotazione guidafili al nuovo disegno (posizione base dei guidafili).

5. Cliccare sul guidafile desiderato.

▷ Appare la finestra di regolazione.



Spostare il guidafile	a sinistra	Solo possibile se nessun'altro guidafile si trova sul lato sinistro.
	a destra	Solo possibile se nessun'altro guidafile si trova sul lato destro.
Elimina guidafile	Solo il guidafile che si trova completamente a destra può essere eliminato. Eliminazione da destra a sinistra. i : eliminare un guidafile solo se lo si rimuove effettivamente dalla macchina. Ne vengono eliminati i valori di frenatura. Se montate di nuovo il guidafile, quindi dovete determinare di nuovo i valori di frenatura.	
Attivare i guidafile	Riattivare un guidafile che è stato cancellato. Attivare da sinistra a destra. Se due o più guidafile devono essere attivati, allora attivare dapprima quello che si trova il più a sinistra.	
i : se un'azione non è possibile, il tasto è inattivo (grigio)		

6. Salvare le modifiche ed uscire dal processo di regolazione per questo guidafile.

7. Ripetere i passi 5 e 6 portando tutti i guidafile in posizione corretta (posizione base dei guidafile).

8. Richiamare il "Menu principale".

Informazioni che proseguono:

- Controllo dei valori di frenatura con il programma di regolazione [☐246]

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni ampliate

Controllo dei valori di frenatura con il programma di regolazione

Per controllare la posizione di arresto è disponibile un programma di regolazione. Con tutti i guidafili per intarsio utilizzati nel disegno si lavora una linea ornato, in modo da poter controllare la corretta posizione di arresto in modo rapido e comodo.



1 Programma di regolazione, parte 1

2 Programma di regolazione, parte 2

3 Linee ornato dei guidafilo per intarsio (linea verticale larga un ago)

4 Disegno

Nel creare il disegno intarsio con la M1plus (versione 5.3 o superiore) specificare che si intende integrare il programma di regolazione nel disegno. Attivare, al riguardo, la casella di controllo "Crea programma di regolazione" ("Parametri del disegno" -> "Configurazione" -> Scheda "Intarsio" -> Rubrica "Calcola i valori di frenatura per guidafilo per intarsio").

Sulla macchina per maglieria richiamare il programma di regolazione prima o anche durante la produzione.

Struttura del programma di regolazione

- Tutti i guidafili per intarsio utilizzati ed inclinati nel disegno vengono ripresi nel programma di regolazione.
- In funzione del numero di guidafili e della larghezza telo, i guidafili per intarsio vengono distribuiti automaticamente su uno o più programmi parziali.
- Avvio del programma: Impostare il contaciclo "RS39" ("RS18" per Setup1) su "1"
All'avvio del programma "RS39" viene impostato automaticamente sul valore "99", in modo da lavorare un numero sufficiente di ranghi di lavoro per la regolazione dei guidafili.
- Passare al programma parziale successivo: Con il tasto "Ctrl W"
- Fine del programma: Con il tasto "Ctrl W" o impostare il contaciclo "RS39" su "0".

Controllo dei valori di frenatura

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama la finestra "Valori di frenatura del guidafilo"
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche Ritorna alla finestra "Valori di frenatura del guidafilo"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Ripristina i valori standard dei valori di frenatura (solo a macchina ferma)
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Passa al programma parziale successivo ◆ Chiude il programma di regolazione

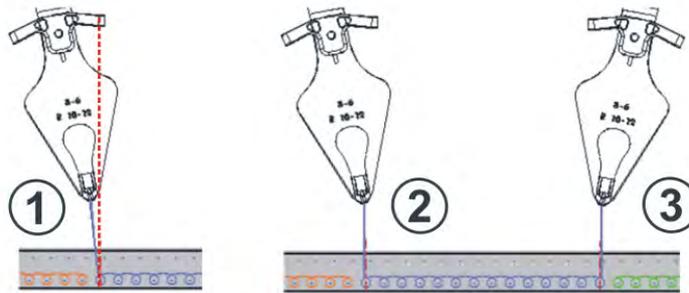
Tasti per controllare i valori di frenatura

Per controllare i valori di frenatura:

- ✓ Se nel programma di lavorazione sono registrati valori di correzione dei guidafili, essi devono essere impostati temporaneamente su "0". Il valore di correzione incide sull'istante di arresto, falsando così il controllo del valore di frenatura. (prendere nota dei valori di correzione per poterli immettere di nuovo in un secondo momento).
1. Il programma di lavorazione è caricato ed avviato (tasto "SP da riga 1" nella finestra "Avvio macchina")
 2. Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore" ed impostare "RS 39" su "1" (avvio programma di regolazione) (Setup1: RS18=1).
 - ▷ Il programma di regolazione viene richiamato.
 3. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
 - ▷ Si avvia la prima parte del programma di regolazione.
 4. Lavorare alcuni ranghi.

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni ampliate

5. Controllare la posizione di arresto dei singoli guidafili.



1 Posizione di arresto errata

2 Posizione di arresto corretta (bordo sinistro del campo del colore)
Il filo è perpendicolare, a sinistra del centro dell'ago.

3 Posizione di arresto corretta (bordo destro del campo del colore)
Il filo è perpendicolare, a destra del centro dell'ago.

6. Se la posizione di arresto è errata, correggere il valore di frenatura per il guidafilo.

7. Richiamare la finestra "Guidafilo".

8. Richiamare la finestra "Valori di frenatura del guidafilo".

Valori di frenatura GF				STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
8	8.1 YB: 0 0	8.2 YB: 0 0	8.3 YB: 0 0	8.4 YB: 0 0	
7	7.1 YB: 0 0	7.2 YB: 0 0	7.3 YB: 0 0	7.4 YB: 0 0	
6	6.1 YB: 0 0	6.2 YB: 0 0	Y-6A N A YB: 0 0	6.4 YB: 0 0	
5	5.1 YB: -4 -6	5.2 YB: 9 9	Y-5A N A YB: 0 0	5.4 YB: 0 0	
4	4.1 YB: 9 9	Y-4A N A YB: 9 9	Y-4B N A YB: 0 0	4.4 YB: 0 0	
3	3.1 YB: 0 0	3.2 YB: 0 0	Y-3A N A YB: 2 3	3.4 YB: 0 0	
2	2.1 YB: 0 0	Y-2A N A YB: 0 0	Y-2B N A YB: 0 0	2.4 YB: 0 0	
1	1.1 YB: 0 0	Y-1A N A YB: 0 0	1.3 YB: 0 0	1.4 YB: 0 0	

Finestra "Valori di frenatura del guidafilo"

Y-3A N A
YB: 2 3

Denominazione del guidafilo (Y-3A)
(numerazione Sintral)

Visualizzazione del tipo di guidafilo (N)

Visualizzazione del numero di composizione del filato (A)

Valore di frenatura (YB)

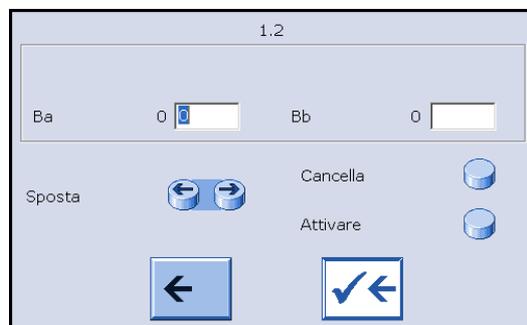
A sinistra: 2; a destra: 3

2.1
YB: 0 0

Guidafilo presente (non viene utilizzato nel programma di lavorazione attuale)

9. Toccare il guidafile corrispondente.

▷ Appare la finestra di regolazione.



Ba: valore di
frenatura a sinistra
Bb: valore di
frenatura a destra

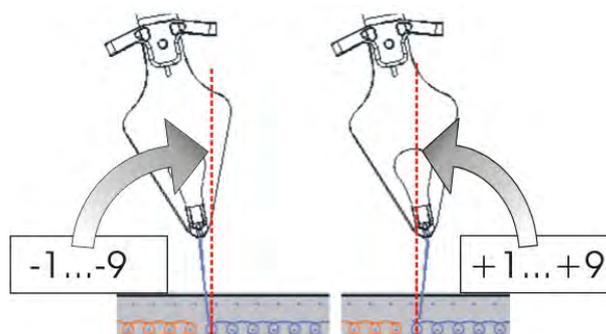
Campo di valori: -9...0...9.
Ampiezza passi: 1=1/32 pollici=0,8 mm
Standard: 0

!: in caso di grandi scostamenti dal valore standard
appare un avviso che invita a controllare il guidafile.

10. Immettere il valore di frenatura (Ba, Bb).

-1...-9: il guidafile si arresta troppo tardi (dopo l'ago)

+1...+9: il guidafile si arresta troppo presto (prima dell'ago)



11. Salvare le modifiche ed uscire dal processo di regolazione per questo guidafile.

12. Se la posizione di arresto di altri guidafile è errata, ripetere i passi da 9 a 11.

13. Lavorare alcuni ranghi.

14. Controllare le posizioni di arresto. Se necessario, ripetere i passi da 9 a 11.

15. Ripetere più volte il controllo dei due versi di inclinazione dei guidafile per intarsio.

16. Se occorre controllare altri guidafile, passare al programma parziale successivo. (tasti funzione supplementari -> tasto "ctrl W").

17. Ripetere i passi da 9 a 15.

18. Dopo aver controllato tutti i guidafili, toccare il tasto "ctrl W". Si passa automaticamente al programma parziale successivo.

-oppure-

→ Dopo aver eseguito tutti i programmi parziali, il programma di regolazione si chiude automaticamente e la produzione riprende.

▶ Il controllo è terminato.

i

Se i valori di correzione dei guidafili sono stati impostati su "0", riportare i valori di cui si è preso nota nel programma di lavorazione.

i

→ Se si modificano i valori di frenatura, i dati vengono salvati automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).

→ I valori di frenatura non sono in funzione del disegno, bensì della macchina. Per tale ragione, questi dati non verranno cancellati durante il caricamento di un nuovo programma di lavorazione.

→ I valori di frenatura restano memorizzati anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.

→ Se non sono più necessari, i valori di frenatura devono essere reimpostati manualmente su "0".

→ Di tanto in tanto controllare i valori di frenatura, in quanto le condizioni possono cambiare.

→ Nel funzionamento tandem: Per i guidafili nel carro destro non si possono immettere valori di frenatura a parte.

Possibili ragioni di una posizione di arresto errata

- Lubrificazione diversa
- Pulizia diversa delle barre dei guidafili
- Cambiamento di temperatura durante la produzione
- Impostazione della guida del guidafilo
- Usura delle piastre di pressione
- Il guidafilo è piegato (valori di frenatura fortemente diversi per il lato destro e sinistro)

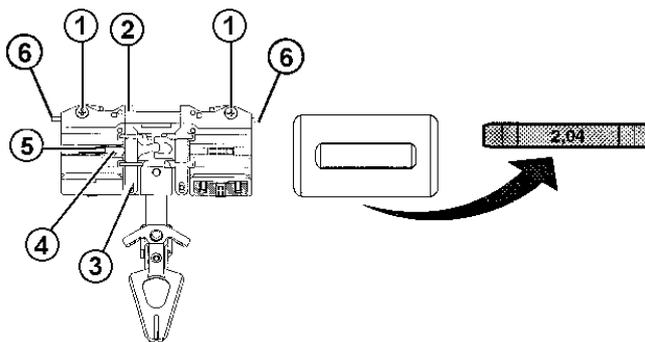
Informazioni che proseguono:

- Impostazione della guida del guidafilo [▢235]
- Controllare le piastre di pressione dei guidafili per intarsio * [▢251]

4.2.23 Controllare le piastre di pressione dei guidafile per intarsio *

Rovesciare o sostituire le piastre di pressione (guidafile per intarsio di tipo 1)

1. Smontare il guidafile.



Smontaggio della piastra di pressione

2. Allentare le viti (1) e lasciarle in sede.
3. Sollevare e rimuovere il manicotto di fissaggio (2) dalla vite di fissaggio (3), accertandosi che la spina a molla (5) resti nella carcassa (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.

NOTA	
	<p>Lo scambio delle piastre di pressione comporta interventi di regolazione complessi!</p> <p>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.</p> <p>→ Non scambiare tra loro gli spessori e le posizioni delle piastre di pressione!</p>

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 nuova piastra di pressione dello stesso spessore e con l'indicazione rivolta verso l'alto.
7. Premere la spina a molla (5) nella parte molleggiata (4) ed inserire il manicotto di fissaggio (2).
 8. Serrare le viti (1) fino in fondo.
 9. Accertarsi che il movimento del sollevatore (6) sia scorrevole.

Informazioni che proseguono:

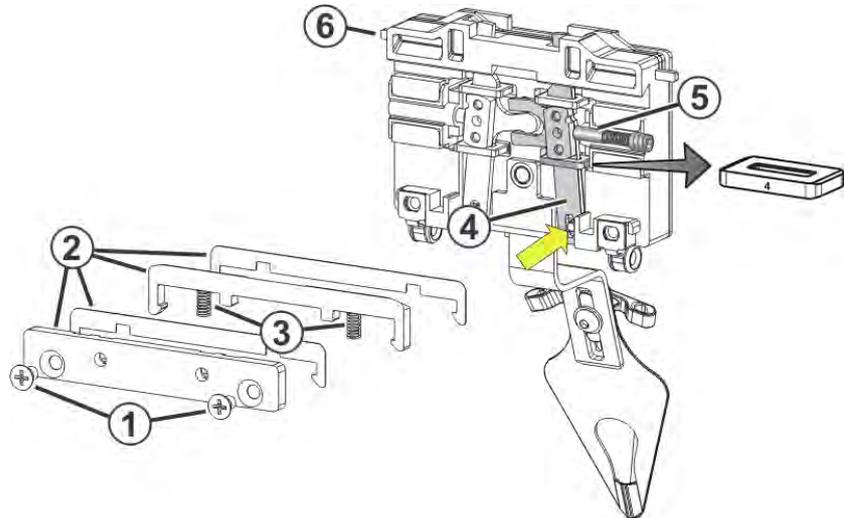
- Sostituzione dei guidafile [□444]

Regolare il guidafilo (Setup1) Regolazioni ampliate

■ Simboli contenuti nel presente documento [17]

Rovesciare o sostituire le
piastre di pressione
(guidafilo per intarsio di tipo
2)

1. Smontare il guidafilo.



Smontaggio della piastra di pressione

2. Rimuovere le viti (1).
3. Rimuovere le parti (2). Fare attenzione a non perdere le molle (3).
4. Sollevare il manicotto di fissaggio (4) dal perno di fissaggio e rimuoverlo dal basso. Accertarsi che la spina a molla (5) resti nella carcassa.
5. Verificare che sulle piastre di pressione montate sia visibile l'indicazione dello spessore pari a 2, 4 o 6.
6. Togliere la piastra di pressione dal manicotto di fissaggio.

**NOTA**

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 guidafili.

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

7. Se è visibile l'indicazione 2, 4 o 6, rovesciare e rimontare la piastra di pressione.

-oppure-

- Se l'indicazione non è visibile, la piastra di pressione è già stata rovesciata. Sostituire la piastra di pressione con una nuova dello stesso spessore. Nel montaggio accertarsi che l'indicazione sia visibile.
8. Premere la spina a molla (5) nella carcassa ed inserire il manicotto di fissaggio (4).
9. Applicare le parti (2) e serrare a fondo le viti (1).

10. Accertarsi che il movimento del sollevatore (6) sia scorrevole.

Informazioni che proseguono:

- Sostituzione dei guidafile [444]

4.2.24 Guidafile per intarsio - correggere il punto di arresto (valore di correzione) *

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafile"
	Richiama la finestra "Regolazione guidafile"

Tasti per la correzione del punto d'arresto dei guidafile

1. Richiamare la finestra "Guidafile".
2. Toccare il tasto "Regolazione guidafile".
3. Inserire il valore di correzione per il guidafile.
4. Confermare le immissioni.
5. Ritornare alla finestra "Guidafile".

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dei guidafile [146]
- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [242]
- Controllare le piastre di pressione dei guidafile per intarsio * [251]
- Regolare il guidafile (Setup2) [149]
- Regolare il guidafile (Setup1) [151]
- Simboli contenuti nel presente documento [17]

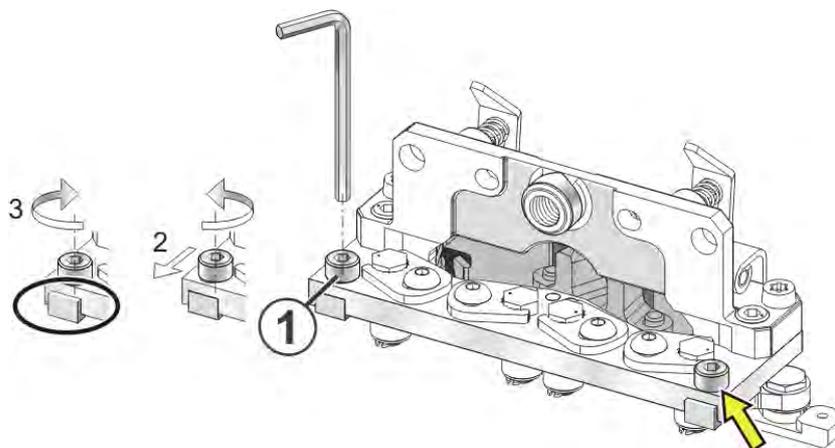
4.2.25 Slitta per flottante (comando delle platine)

Vale per:	Tipo	Modello (o superiore)	Finezza
CMS 530	642	Impossibile	E10 E12 E14 E16
	621	002	E18 E6.2 E7.2 E8.2
CMS 822	623	004	

Problema	Quando si inclina il guidafile per intarsio si creano dei cappi di filo in grado di provocare errori nel tessuto (cappi di filo, buchi, smagliature).
Base	Quando si inclina il guidafile per intarsio si chiudono contemporaneamente le platine d'abbattaggio. Per alcuni filati ciò può costituire un problema - il tratto di filo "guidafile dell'ago" viene incastrato dalle platine d'abbattaggio. Il tratto di filo non può quindi essere tirato indietro dai tendifilo laterali. Si forma un cappio che può essere immagliato dalla caduta di lavoro seguente.
Rimedio	<p>Modificare il comando abbassa platine. L'angolo di apertura del perno di registro è regolabile. Nella posizione "aperto", le platine d'abbattaggio non chiudono più completamente e il filo non viene pertanto bloccato.</p> <p> Immagliatura dei guidafile per intarsio. Per fili flottanti più lunghi è possibile che la maglia inglese non venga inserita con sicurezza, come ad esempio nel caso di maglia inglese {5} - - v - - o maglia {5} - - o - -.</p> <p>Rimedio Nell'"Assegnazione campo filato" selezionare per l'immagliatura quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Modulo per immagliatura: Immagliatura flottante {0} ◆ Legatura/nodo all'inizio: Nodo split
Suggerimento	<p>Se possibile:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lavorare a maglia il disegno nel mezzo spostamento (V#) ◆ Regolare il perno di registro in posizione "aperto"

CMS 530 Per modificare l'angolo di apertura del perno di registro:

1. Allentare con una chiave per viti ad esagono cavo (SW 3) la vite (1).



2. Servendosi della chiave per viti ad esagono cavo, spingere in basso la vite e quindi il perno di registro.
 - ▷ L'estremità del perno di registro sporge dalla piastra di base.
3. Serrare la vite (1).
4. Ripetere la procedura sull'altro lato del comando abbassa platine.
5. Ripetere la procedura per tutti i comandi abbassa platine della macchina.

CMS 822

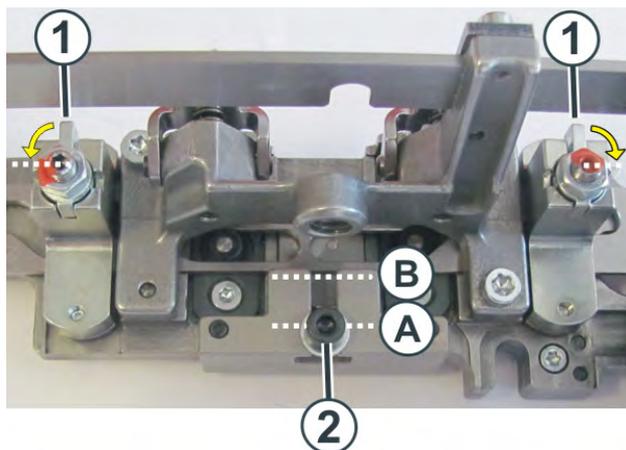
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Comando delle platine"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'apertura delle platine d'abbattaggio

Per modificare l'angolo di apertura del perno di registro:

1. Programmare una corsa a vuoto e definire l'indicazione del lavoro.
2. Richiamare nel "Menu principale" la finestra "Interventi manuali".
3. Nel campo "Carro fuori frontura" toccare il tasto "On".
4. Avviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla quando il carro sinistro si trova appena a valle della posizione sinistra d'inversione.
5. Modificare dapprima il perno di registro sul carro sinistro.
6. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
7. Richiamare la finestra "Comando delle platine".

8. Nel campo "Aprire/chiedere le platine" toccare il tasto "Aperto".
 - ▷ Si aprono le platine d'abbattaggio.
9. Sollevare di poco la leva (1) e ruotarla di 90 gradi verso l'esterno finché non si innesta nuovamente.
10. Ripetere la procedura sull'altro lato del comando abbassa platine.
11. Allentare con una chiave per viti ad esagono cavo (SW 3) la vite (2).

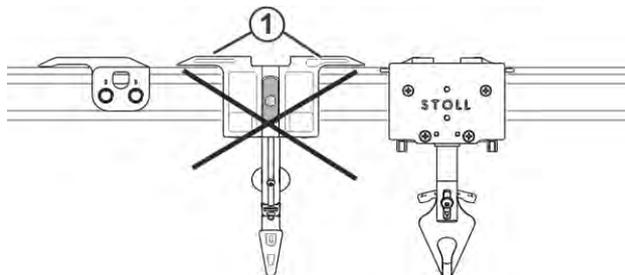


12. Servendosi della chiave per viti ad esagono cavo, spingere la vite, e quindi il perno di registro, in posizione (B).
13. Serrare la vite (2).
14. Ripetere la procedura per i comandi abbassa platine nel carro sinistro.
15. Spostare il carro verso destra e quindi arrestarlo nuovamente, quando il carro destro si trova appena a valle della posizione destra d'inversione.
16. Ripetere i passi da 6 a 14 per il carro destro.

4.2.26 Guidafilo normale tipo2

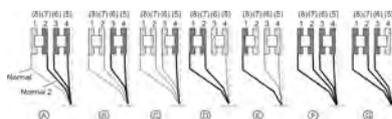
Guidafilo normale tipo1

Il guidafilo normale e il guidafilo per intarsio non possono essere utilizzati sulla stessa traccia.



Motivo: I bracci sollevatori (1) sul guidafilo normale entrano in collisione con il guidafilo per intarsio o il limitatore del guidafilo.

Possibilità di abbinamento di guidafili normali tipo1 e tipo2:

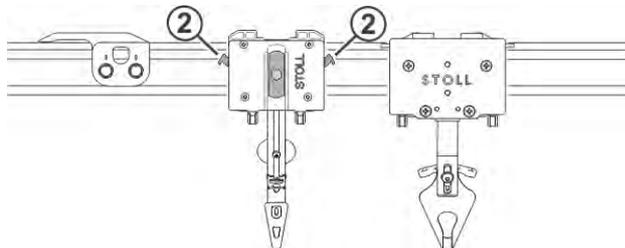


Ogni abbinamento può essere impiegato con lo stesso abbinamento o con un altro abbinamento.

1: Equipaggiare le barre dei guidafili dall'interno all'esterno.

Guidafilo normale tipo2

Per tale ragione è stato sviluppato un nuovo guidafilo normale.

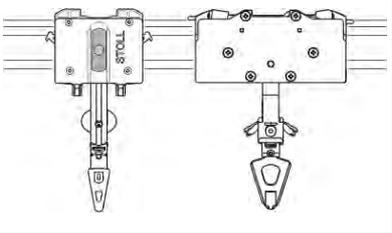
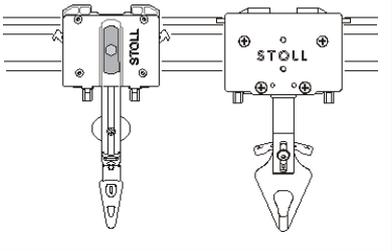
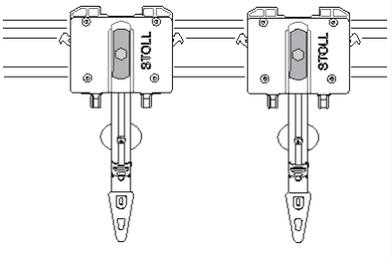


Esso non presenta bracci di sollevamento, bensì espulsori (2), analogamente come per il guidafilo per intarsio. Ciò consente di utilizzare questo guidafilo sulla stessa traccia insieme ai guidafili per intarsio.

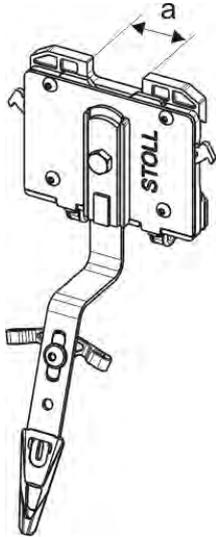
Il guidafilo normale tipo2 viene utilizzato per:

- "Normale" lavorazione a maglia
Il guidafilo lavora ad esempio l'inizio telo 2x1 e sulla stessa barra si trovano inoltre dei guidafili per intarsio. Finora occorreva utilizzare per l'inizio telo 2x1 un guidafilo per intarsio (risparmio di costi).
- Vanisé con due guidafili 2.
Il guidafilo normale tipo2 viene impiegato per la lavorazione vanisé. Questo era finora impossibile.

Il guidafilo normale può essere utilizzato con entrambi i tipi di guidafili per intarsio sulla stessa barra del guidafilo.

Guidafilo normale tipo2	Guidafilo per intarsio tipo1	
Guidafilo normale tipo2	Guidafilo per intarsio tipo2	
Guidafilo normale tipo2	Guidafilo normale tipo2	

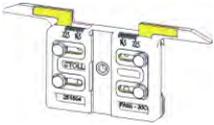
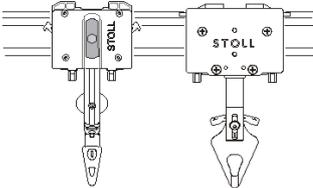
Lavorazione vanisé con guidafilo normale tipo2

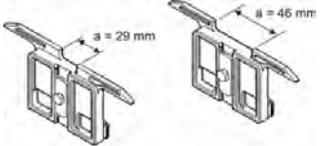
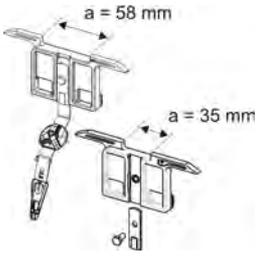
	Larghezza d'azione (a)	Macchi na
	43 mm	CMS 933
	46 mm	CMS 822
	29 mm	CMS 530
	Guidafilo standard (lavorazione a maglia "normale")	CMS 520
	23 mm ⓘ: impiegabile solo limitatamente. A seconda della finezza (≥ E10) e della velocità della macchina non si escludono danni alle linguette degli aghi. Rimedio: aumentare larghezza d'azione.	CMS 530 T CMS 730 T

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dei guidafilili [□232]

4.2.27 Vanisé - Le diverse possibilità

		Note	Finezza / macchina
1 guidafile (montato su una barra del guidafile)	Guidafile a doppia staffa 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Per filato sottile ed elastico (ad es. Lycra) ◆ Larghezza d'azione regolabile ◆ La larghezza d'azione del guidafile può essere differente a sinistra e a destra ◆ Guidafile speciale ◆ Pinzatura/taglio (regolazione: 2x8) 	Tutte le finzze eccetto E3, E4 Altre informazioni [☐262]
2 guidafile (montati su due barre di guidafile)	Carro del guidafile con larghezza d'azione regolabile 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Larghezza d'azione regolabile individualmente (da 26 a 46mm) ◆ La larghezza d'azione del guidafile può essere differente a sinistra e a destra 	Tutte le finzze eccetto E3, E4 non per: CMS 520 C CMS 830 C Altre informazioni [☐264]
	Guidafile normale tipo2 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Unica possibilità di tecnica vanisé, quando i guidafile per intarsio sono posizionati sulla stessa barra ◆ Per guidafile per intarsio di tipo1 e tipo2 ◆ Il guidafile è impiegabile per lavorazione "normale" con guidafile per intarsio 	Tutte le finzze eccetto E3, E4 non per: CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C Altre informazioni [☐258]

		Note	Finezza / macchina
2 guidafili (montati su due barre di guidafili)	2 carri del guidafilo  43 mm: ID 257 241	<ul style="list-style-type: none"> La soluzione più conveniente: occorre acquistare solo un carro supplementare del guidafilo (43 o 46 mm). La staffa del guidafilo viene presa da un guidafilo normale. Possono essere lavorati spessori diversi del filato (e impiegate staffe del guidafilo differenti) Larghezza d'azione non regolabile 	E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2
	2 carri del guidafilo  46 mm: ID 244 998		E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2
	1 guidafilo + 1 carro del guidafilo 	<ul style="list-style-type: none"> Carro del guidafilo (35 mm) La staffa del guidafilo viene presa da un guidafilo normale. Possono essere lavorati spessori diversi del filato. 	CMS 520 C CMS 830 C
			E7, E8 E10, E12
	Traccia 2+7	ID 258 600	ID 258 603
	Traccia 3+6	ID 258 601	ID 258 604
	Traccia 4+5	ID 258 602	ID 258 605
			<ul style="list-style-type: none"> Larghezza d'azione non regolabile

- Vanisè - Guidafilo a doppia staffa [262]
- Vanisè - Carro del guidafilo vanisè [264]
- Guidafilo normale tipo2 [258]
- Vanisè - Guidafilo a doppia staffa [262]
- Vanisè - Carro del guidafilo vanisè [264]
- Guidafilo normale tipo2 [258]

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

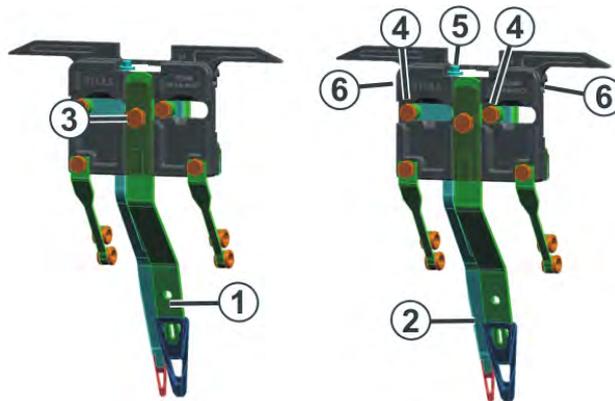
4.2.28 Vanisè - Guidafile a doppia staffa

Frontura di pinzatura e taglio
2x16

Con dispositivi di pinzatura e taglio da 16, disinserire ogni secondo punto di pinzatura e taglio per poter pinzare e tagliare entrambi i fili in modo sicuro.

Eseguire la regolazione nella finestra "Configurazione macchina 2".
(BootOkc -> Restart and Configuration -> Configurazione macchina 2)
Regolazione: 2x16/8

Regolazione dei guidafile a
doppia staffa



1	Staffa centrale (fissa)	Filo vanisè
2	Staffa di trascinamento (mobile, segue la staffa centrale)	Filato base

Staffa centrale (1) -
Regolazione altezza:

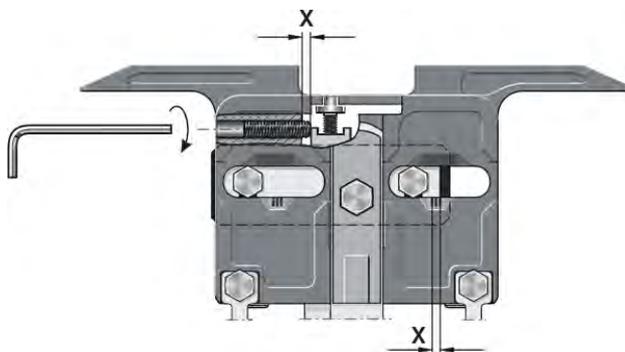
1. Allentare la vite (3) (ruotarla di 90 gradi).
2. Regolare la staffa centrale come un guidafile normale.
3. Serrare nuovamente la vite.

Staffa di trascinamento (2) -
Regolazione altezza:

1. Allentare entrambe le viti (4) (ruotarle di 90 gradi).
2. Nel ruotare la vite (5) regolare l'altezza.
Regolazione standard: 2 mm più alta della staffa centrale.
3. Serrare nuovamente entrambe le viti (4).
4. Allentare la vite (5) di quel tanto da non toccare più né il bordo superiore né quello inferiore. Se la vite è adiacente al bordo, il guidafile farà resistenza e potrà subire dei danni.

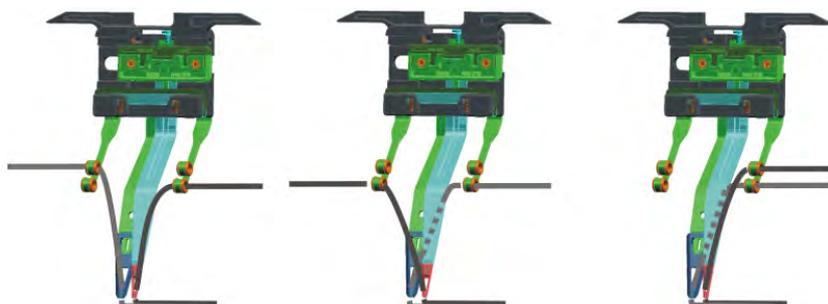
Staffa di trascinamento (2) -
Per procedere alla
regolazione laterale:

1. Nel foro (6) si trova una vite. Regolare quest'ultima con una chiave per viti ad esagono cavo (2 mm) (campo di regolazione: 0 - 2 mm).
2. Su ogni lato, la distanza tra la staffa (2) e la staffa (1) può essere regolata individualmente. Una scala agevola la regolazione della distanza.



Regolare la distanza per il lato sinistro (la distanza è visibile sulla scala destra)

Infilatura dei guidafile a
doppia staffa



Possibilità di infilatura



Disegno a vanisè a colori

Il filo chiaro visibile sul lato anteriore del telo è il filo vanisè (infilato nella staffa centrale fissa)

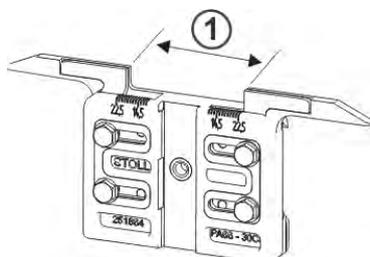
Il filo scuro è il filato base (infilato nella staffa di trascinamento mobile)

i

Se si lavora un filo elastico, si dice che esso viene placcato, il che tecnologicamente non è completamente esatto. Si intende dire che il filo viene lavorato con il metodo vanisè e che il filo elastico dal punto di vista tecnologico è il filato base ed il filo visibile è il filo vanisè.

4.2.29 Vanisè - Carro del guidafile vanisè

Non per CMS 520 C, CMS
830 C



Per la tecnica vanisè con guidafile normali sono richiesti due guidafile con larghezza d'azione differente (1) sul carro dei guidafile. Per questo carro del guidafile l'ampiezza di azione è regolabile individualmente (23-46 mm).

Possibilità di abbinamento dei due guidafile:

- 2 carri del guidafile vanisè
- 1 guidafile standard ed 1 carro del guidafile vanisè

Esempio di un disegno a
vanisè



Disegno a vanisè a colori

Il filo chiaro visibile sul lato anteriore del telo è il filo vanisè (guidafile con larghezza d'azione minore)

Il filo scuro è il filato base (guidafile con larghezza d'azione maggiore)

i

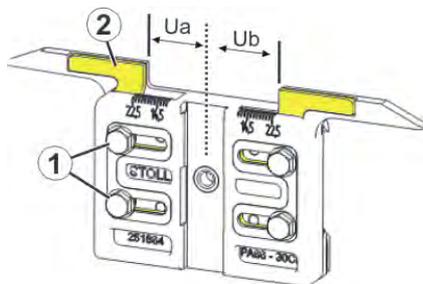
Se si lavora un filo elastico, si dice che esso viene placcato, il che tecnologicamente non è completamente esatto. Si intende dire che il filo viene lavorato con il metodo vanisè e che il filo elastico dal punto di vista tecnologico è il filato base ed il filo visibile è il filo vanisè.

Frontura di pinzatura e taglio
2x16

Con dispositivi di pinzatura e taglio da 16, disinserire ogni secondo punto di pinzatura e taglio per poter pinzare e tagliare entrambi i fili in modo sicuro.

Eseguire la regolazione nella finestra "Configurazione macchina 2".
(BootOkc -> Restart and Configuration -> Configurazione macchina 2)
Regolazione: 2x16/8

Regolazione



Per regolare la larghezza d'azione:

1. Allentare entrambe le viti (1).
2. Spingere l'inserto (2) nella posizione desiderata. Una scala graduata facilita la regolazione.
3. Serrare nuovamente entrambe le viti (1).
4. Ripetere la procedura di regolazione per l'altro lato.

L'intera larghezza d'azione è costituita dal valore per il lato sinistro (Ua) e il lato destro (Ub).

I due valori possono essere uguali (regolazione simmetrica) o diversi.

Larghezza d'azione raccomandata (in millimetri)

Finezza	precedente	seguito
E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5	43 Ua: 21.5 Ub: 21.5
E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5	46 Ua: 23.0 Ub: 23.0



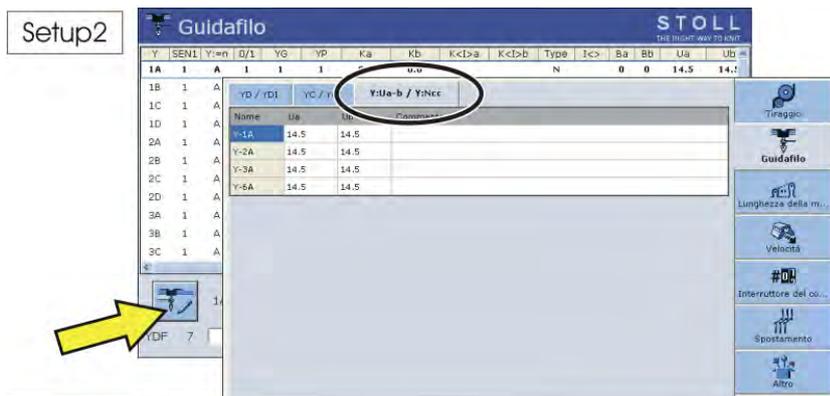
La larghezza d'azione del guidafile normale è di 29 mm.

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

Regolazioni sulla macchina per maglieria

Se si modifica la larghezza d'azione, occorre immettere i valori modificati (Ua, Ub).

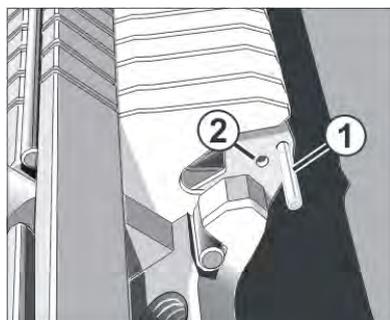
- Setup2: Finestra "Guidafili" -> finestra "Regolazione dei guidafile" -> scheda "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- Setup1: Finestra "Guidafili" -> finestra "Regolazione dei guidafile"



4.2.30 Cambio di posizione del filo di abbattaggio

Vale per:	Tipo	Modello (o superiore)	Finezza
CMS 530	621	002	E12
CMS 520	620	001	E16
CMS 502	626		E18
CMS 740	630		E6.2 (E12m.10)
CMS 822	623		E7.2
CMS 933	773		E8.2

La posizione del filo di abbattaggio incide sull'immagine della maglia.



- Posizione 1: normalmente non è necessario modificare la posizione del filo di abbattaggio.
- Posizione 2: per alcuni disegni, l'immagine della maglia migliora se la maglia viene tirata dall'ago in un angolo più inclinato.

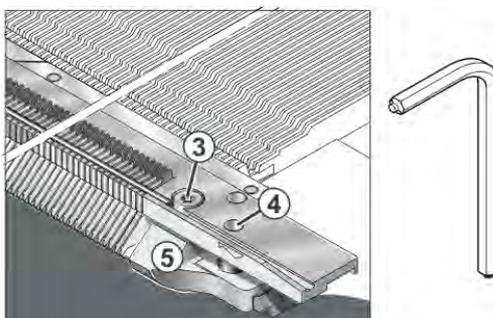
		Campo di impiego	Osservare
1	Predefinito	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Tutti i tipi di capo 	
2	Speciali	Solo in casi difficili rappresentati da: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Tessuto a maglia rasata ◆ Vanisé ◆ Lavorazione a più cadute 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Adattare la fittezza della maglia al rango rete. ◆ Con un tessuto su due fronture può strapparsi la maglia marginale.

Per il cambio del filo di abbattaggio è richiesta una pinza di piccole dimensioni.

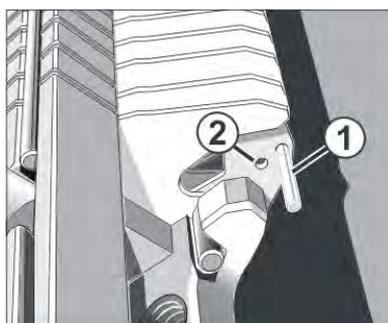
1. Sulla frontura, che si intende modificare, scaricare o trasportare le maglie.
2. Arrestare il carro nella posizione d'inversione sinistra.

Regolare il guidafile (Setup1) Regolazioni ampliate

3. Rimuovere la vite (3) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine. Ricorrere, al riguardo, al cacciavite per viti a testa esagonale fornito come accessorio.



4. Allentare la vite (4) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
5. Rimuovere il limitatore (5) su entrambi i lati.
6. Estrarre con la pinza il filo metallico (1).



7. Infilare il filo metallico in posizione (2).
8. Rimontare la frontura nella sequenza inversa.

4.2.31 Tutti i dati macchina in sintesi

Nella finestra "Foglio dati macchina" vengono visualizzati i valori correnti dei dati macchina (NPK, VPK, VGK, CMS ADF-3: valori di correzione dei guidafili).

I dati macchina contengono impostazioni specifiche della macchina (valori di correzione).



Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Foglio dati macchina"
	Richiamare il "Menu principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Foglio dati macchina"

Per visualizzare i dati macchina:

1. Nel "Menu principale" toccare il tasto "Assistenza".
 - ▷ Si apre la finestra "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Diagnosi".
 - ▷ Si apre la finestra "Diagnosi".

Regolare il guidafile (Setup1) Lavorare con files

3. Toccare il tasto "Foglio dati macchina".

▶ Appare la finestra "Foglio dati macchina" con i dati macchina correnti.



I valori correnti possono essere confrontati con le impostazioni di fabbrica. Esse sono riportate sul foglio dati stampato sull'armadio di comando destro.



4.3 Lavorare con files

NOTA	
	<p>Virus informatici!</p> <p>Perdita di dati o perdita di produzione. I dati non verificati possono comportare l'infiltrazione di virus informatici nella macchina attraverso porta USB o rete.</p> <p>→ Caricare sulla macchina per maglieria solo dati privi di virus.</p>

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre [272]
- File manager [277]
- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [281]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [286]
- Cancellare la memoria di lavoro [288]
- Copia dei file [290]
- Selezione della cartella attiva [293]
- Esecuzione di test del programma [296]

4.3.1 Aiuto sul lavoro nelle finestre

Per poter operare nelle differenti finestre, prendere in considerazione gli aiuti seguenti.

Richiamo di guida diretto

Tasto	Funzione
	Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente

Tasto "Guida rapida"

→ Per ottenere una guida rapida per un determinato tasto del menu, toccare dapprima il tasto "Guida rapida" e quindi il tasto per il quale si desidera ricevere una guida più precisa.

Posizionamento del cursore

Il testo viene immesso sul punto in cui si trova il cursore (punto di inserimento).

→ Per posizionare il cursore su un altro punto, toccare il punto desiderato.

Marcatura di testo

Una parola o un blocco di testo viene marcato per essere copiato, spostato o cancellato.

1. Per marcare una parola toccarla due volte.
2. Per marcare una riga, toccare per tre volte sulla riga.
3. Per marcare un blocco di testo, trascinare il dito dalla posizione iniziale a quella finale.
- oppure -
Nel 1° livello dell'editore SINTRAL avvalersi di entrambi i tasti "Imposta avvio di una marcatura" e "Imposta fine di una marcatura".

Annullamento di marcatura

→ Per annullare una marcatura toccare un punto qualsiasi.

Impostazione/annullamento di protezione in scrittura

Tasto	Funzione
	"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato

Tasto "Imposta protezione in scrittura" e "Annulla protezione in scrittura"

→ Se si carica un file protetto da scrittura, nella riga di stato dell'editore SINTRAL appare la nota "Protezione in scrittura".

Immissioni nella finestra di selezione

Con la selezione di alcuni tasti si aprono le finestre di selezione. Sono consentite le immissioni seguenti:

- un testo può essere immesso con la tastiera virtuale
- toccando un tasto si apre manualmente la selezione

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

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Indietro al 1° livello dell'editore SINTRAL		Conferma l'immissione e l'esegue nell'editore SINTRAL

Tasti funzione nelle finestre di selezione

Richiamo della finestra di selezione "Trova"

Per la ricerca di un punto determinato, immettere i numeri della riga o il testo e selezionare quindi i tasti.

Tasto	Funzione
	"Trova": ricerca di un determinato termine
	"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine

Tasto "Trova" e "Trova successivo"

1. Richiamare la finestra di selezione "Trova" con il tasto "Trova".
 - ▷ Appare la finestra "Cerca".



Finestra di selezione "Trova"

2. Digitare con la tastiera virtuale il numero della riga o il testo che si intende cercare.
3. Selezionare le opzioni per maiuscole/minuscole e la direzione di ricerca.
4. Per avviare l'opzione "Cerca dall'inizio" selezionare il tasto "Si",
 - oppure-
 - Selezionare invece il tasto "No", se si intende avviare la ricerca da qui.
5. Per attivare la ricerca toccare il tasto di direzione in alto,
 - oppure-
 - per uscire dalla finestra toccare il tasto di direzione in basso.

6. Per trovare altri elementi del testo, toccare il tasto "Trova successivo",
-oppure-
 → per iniziare una ricerca successiva, digitare con la tastiera virtuale un nuovo numero di riga o testo.



Se appare il messaggio "Non trovato termine di ricerca":

o il testo cercato non risulta nel programma di lavorazione, oppure le opzioni non sono state impostate correttamente.

- Verificare il testo digitato.
- Modificare la direzione di ricerca.

Richiamo della finestra
 "Sostituisci"

Tramite l'immissione di numeri di riga e comandi e la selezione dei tasti è possibile procedere a sostituzioni nel file caricato.

Tasto	Funzione
	"Sostituisci": ricerca e sostituzione di un determinato termine con un altro

Tasto "Sostituisci"

1. Richiamare la finestra di selezione "Sostituisci". Rispondere alla richiesta di conferma.
 ▷ Appare la finestra "Sostituisci con".



Finestra di selezione "Sostituisci"

2. Con la tastiera virtuale digitare in "Cerca" il testo che si intende sostituire.
3. Con la tastiera virtuale digitare in "Sostituisci con" il testo che si intende inserire.
4. Se si seleziona il tasto "Tutto", il testo verrà sostituito in tutto il file (senza verifica nel punto 7).
5. Selezionare le opzioni per maiuscole/minuscole e la direzione di ricerca.

6. Per attivare la ricerca toccare il tasto di direzione in alto,
-oppure-
 → per uscire dalla finestra toccare il tasto di direzione in basso.



Se appare il messaggio "Non trovato termine di ricerca":

o il testo cercato non risulta nel programma di lavorazione,
 oppure le opzioni non sono state impostate correttamente.

- Verificare il testo digitato.
- Modificare la direzione di ricerca.

7. Nella finestra di selezione appena aperta rispondere alla domanda. Per confermare, premere il tasto "1".

-oppure-

- A una seconda richiesta premere "0", se si intende sostituire il termine solo una volta.
- Per annullare, premere il tasto "ESC".

Richiamo della finestra di
 selezione "Salto"

Tramite l'immissione di numeri di riga o di nomi e la selezione dei tasti è possibile passare ad un punto determinato del file caricato.

Tasto	Funzione
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione

Tasto "Salto"

1. Richiamare la finestra di selezione "Salto" con il tasto "Salto".
 ▷ Appare la finestra "Vai".



Finestra di selezione per tasto funzione "Salto"

2. Digitare con la tastiera virtuale il numero della riga o il nome che si intende cercare.
3. Per passare a numeri di linea Sintral, toccare il tasto "Linea Sintral",
-oppure-
 → per eseguire un salto di riga effettivo, toccare il tasto "Riga dell'editore",
 → per passare alla riga menzionata, toccare il tasto "Designazione".
4. Per attivare la ricerca toccare il tasto destro di direzione,
-oppure-
 → per uscire dalla finestra toccare il tasto sinistro di direzione.

Regolare il guidafile (Setup1) Lavorare con files

Richiamo automatico della tastiera virtuale

Selezionando i diversi tasti funzione si attiva automaticamente la tastiera virtuale. Viene visualizzato una tastiera numerica 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

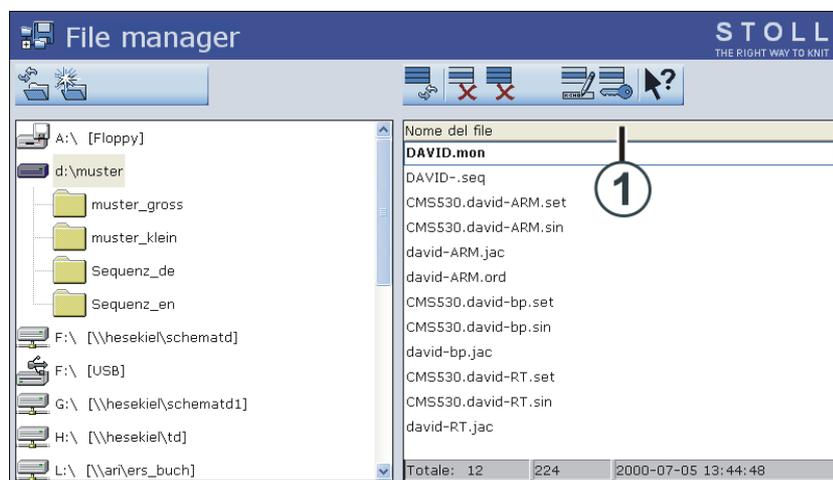
Per impiegare un tasto di commutazione, ad es. per immettere un carattere speciale, premere prima il tasto di commutazione e poi il tasto con il carattere speciale. Per ritornare ai caratteri normali, premere nuovamente un tasto di commutazione.

Tasto	Funzione
	Attivazione della tastiera virtuale
	disattivare la tastiera virtuale
	Tasto SHIFT: per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	Tasto CPS LCK: per passare da maiuscola a minuscola conservando la regolazione delle cifre o dei caratteri speciali
	Tasto CTRL: per passare ai tasti funzione da F1 a F10 e ai tasti di scelta rapida (short cuts)

Tasti di commutazione

4.3.2 File manager

La finestra "File manager" è riservata alla gestione di file e cartelle (directory e immagini).



Finestra "File manager"

Sul lato sinistro vengono eseguite tutte le azioni sulle cartelle. Può essere ad esempio creata una nuova cartella.

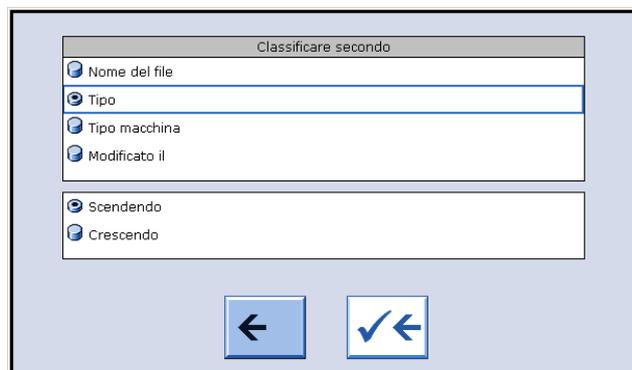
Si ha accesso ai seguenti supporti dati:

- USB Memory Stick
- Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Rete

Sul lato destro vengono visualizzati i file della cartella selezionata. I file sono elencati in ordine alfabetico (impostazione standard), il numero di file a disposizione appare nella riga di stato (Totale:) dell'elenco.

Definizione dell'ordinamento

L'ordinamento può essere impostato individualmente. Fare clic sull'intestazione dell'elenco (1). Nella finestra "Ordina secondo" selezionare e confermare l'ordinamento.



Definizione del criterio di ordinamento

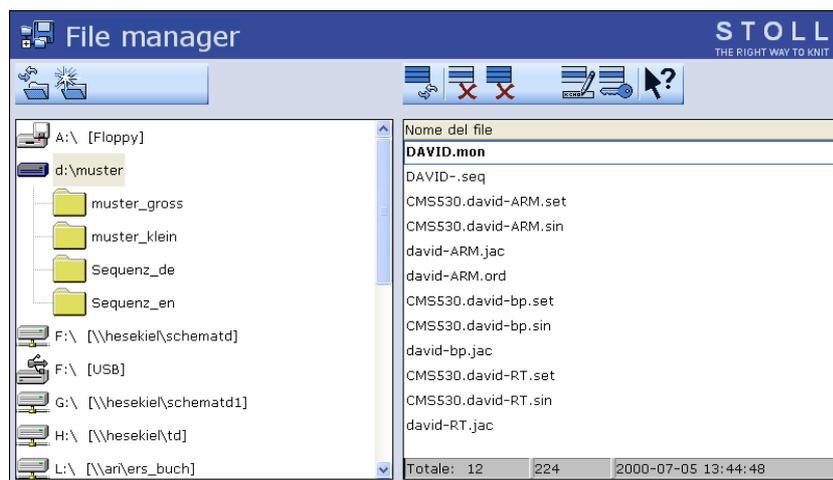
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "File manager"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la finestra "File manager"

Per richiamare la finestra "File manager":

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "File manager".

Azioni nella finestra "File manager"



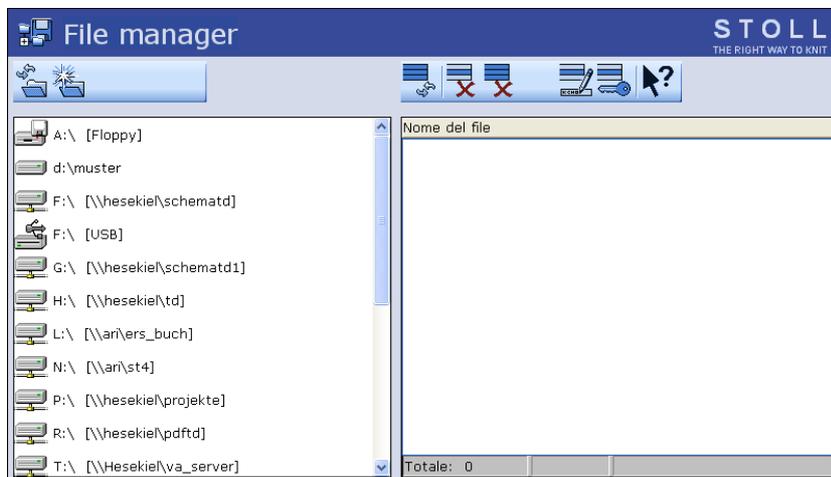
Finestra "File manager"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto di tutte le cartelle		"Elimina tutto": elimina tutti i file nella cartella selezionata
	"Crea cartella": crea una nuova cartella nella directory selezionata		"Visualizza file": Visualizza il file selezionato
	"Copia cartella": copia la cartella selezionata insieme al contenuto (sottocartella, file) nella cartella di destinazione		"Rinomina file": modifica il nome del file selezionato
	"Elimina cartella": elimina la cartella selezionata insieme al contenuto (sottocartella, file)		"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	"Rinomina cartella": modifica il nome della cartella selezionata		"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella		Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente
	"Elimina file": Elimina il file selezionato		

Tasti nella finestra "File manager"

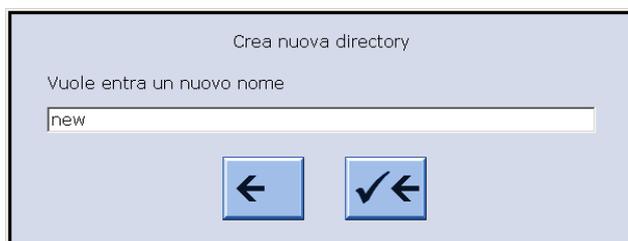
Richiamo della finestra di selezione "Crea cartella"

Quando si seleziona un'unità o una cartella nell'elenco a sinistra appare il tasto "Crea cartella".



Tasto "Crea cartella" nella finestra "File manager"

1. Toccare nell'elenco a sinistra la cartella desiderata nella quale si intende creare la nuova cartella.
2. Richiamare la finestra di selezione con il tasto "Crea cartella".
 - ▷ Appare la finestra "Crea nuova cartella".



Finestra di selezione "Crea nuova cartella"

3. Con la tastiera virtuale digitare il nome della nuova cartella.
4. Per salvare la nuova cartella toccare il tasto destro di direzione,
 - oppure-**
 - per uscire dalla finestra toccare il tasto sinistro di direzione.

Informazioni che proseguono:

- Collegamento KnitLAN [306]
- Selezione della cartella attiva [293]

4.3.3 Lavoro con files, biblioteche e cartelle

Le operazioni con file (Sintral, Jacquard, Setup), librerie (Sintral automatico) e cartelle hanno luogo nella finestra "Carica e salva".

La lista dei file è suddivisa in Tipo di macchina, Nome file, Tipo e Modificato_il: È possibile modificare l'ordinamento per ognuna delle 4 colonne facendo clic sull'intestazione della colonna. Nella riga di stato dell'elenco viene visualizzato il numero di file presenti (Totale:), le dimensioni e la data/ora dell'ultima modifica del file selezionato.

Si ha accesso ai seguenti supporti dati:

- Disco rimovibile (sulla presa USB)
ad esempio: USB Memory Stick, unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno
- Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Unità di rete



Se "EALL" è attivo durante il caricamento, il disegno finora caricato viene cancellato completamente.

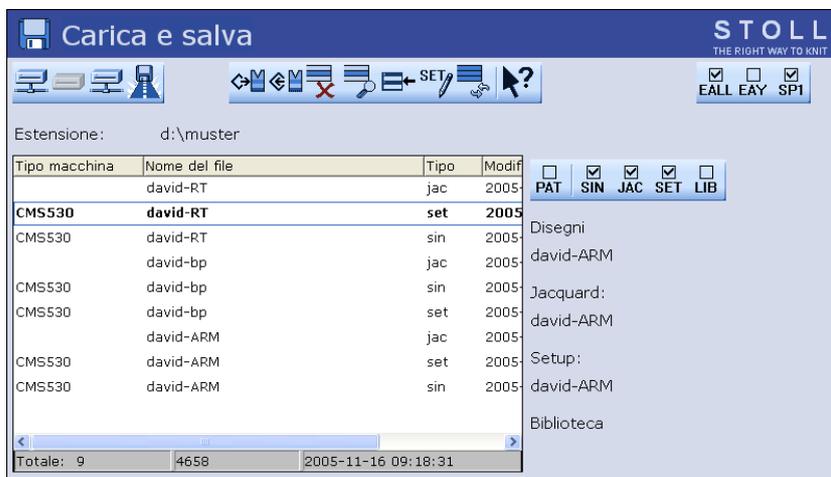
Tasti	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti della finestra "Carica e salva"

Operare con file e cartelle:

NOTA	
	<p>Perdita di dati!</p> <p>I file e le cartelle possono essere cancellati inavvertitamente se si agisce in modo incauto!</p> <p>→ Creare una copia di sicurezza per ogni cartella!</p>

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

2. Impostare il percorso desiderato con i tasti "Selezione diretta cartella".
3. Con i tasti PAT/SIN/JAC/SET/LIB selezionare se devono essere elencati disegni completi della macchina attiva (PAT) o singoli tipi di file.
4. Selezionare il file.
5. Selezione l'azione.
6. Se appare una richiesta supplementare, confermare toccando il tasto "1",
-oppure-
→ Per annullare, toccare il tasto "0".
7. Richiamare il "Menu principale".

Azioni nella finestra "Carica e salva"



Finestra "Carica e salva"

Tasto	Funzione
    	"Selezione diretta cartella": selezione della cartella predefinita
	"Seleziona cartella attiva": apre la finestra di dialogo per la definizione della cartella attiva
	Visualizza il contenuto del file zip (per Setup2)
	Chiude il file zip (per Setup2)
	Carica il file selezionato e le parti di disegno corrispondenti
	Carica il disegno con dati Setup selezionati (per Setup2)
	Salva le parti del disegno nella cartella attiva
	Salva il disegno con dati Setup selezionati (per Setup2)
	Elimina il file selezionato
	Visualizza il file selezionato
	"Aggiungi": aggiunge il file selezionato e le parti di disegno corrispondenti al disegno già caricato
	Modifica i dati Setup (per Setup1)

Tasto	Funzione
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella
	Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente
 	Attiva o disattiva "Selezione disegno completo"
 	Attiva o disattiva "Selezione Sintral"
 	Attiva o disattiva "Selezione Jacquard"
 	Attiva o disattiva "Selezione Setup"
 	Attiva o disattiva "Selezione libreria"
 	Attiva o disattiva "Selezione EALL"
 	Attiva o disattiva "Selezione EAY"
 	Attiva o disattiva "Selezione SP1"
 	Attiva o disattiva "Selezione YLC"

Tasti nella finestra "Carica e salva"

Informazioni che proseguono:

- Collegamento KnitLAN [▢306]
- Selezione della cartella attiva [▢293]
- Copia dei file [▢290]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [▢286]
- Editore Setup2 [▢324]

- Setup1 - Elaborare il file Setup [📄355]

4.3.4 Visualizzare un file nell'editore disegni

Nella finestra "Editore disegni" il file selezionato viene visualizzato dalla finestra "Carica e salva" (anteprima).

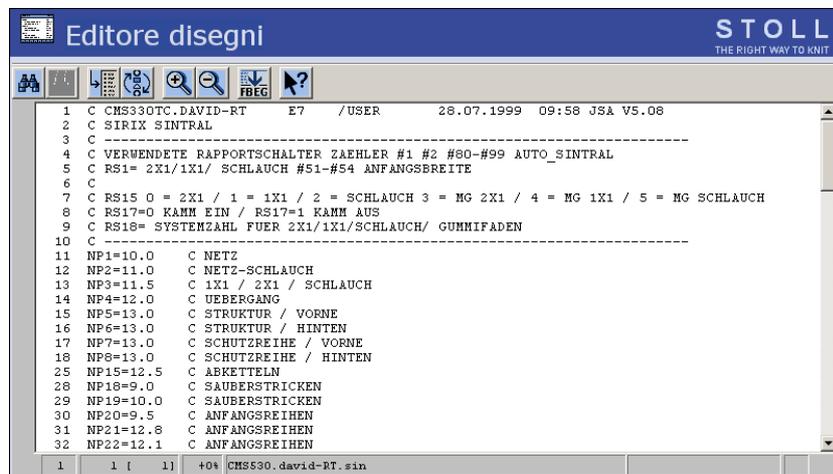
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Tasto "Visualizza file"
	Richiama la finestra "Editore disegni"

Tasti per la finestra "Editore disegni"

Per visualizzare il file nell'editore disegni:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Nel file da visionare selezionare l'elenco file.
3. Toccare il tasto "Visualizza file".
4. Si apre la finestra "Editore disegni".

Azioni nella finestra "Editore disegni"



Finestra "Editore disegni"

Tasto	Funzione
	Ricerca di un determinato termine
	"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo
	"Elenco delle funzioni": attiva e disattiva la visualizzazione delle funzioni del disegno
	Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Editore disegni"

4.3.5 Cancellare la memoria di lavoro

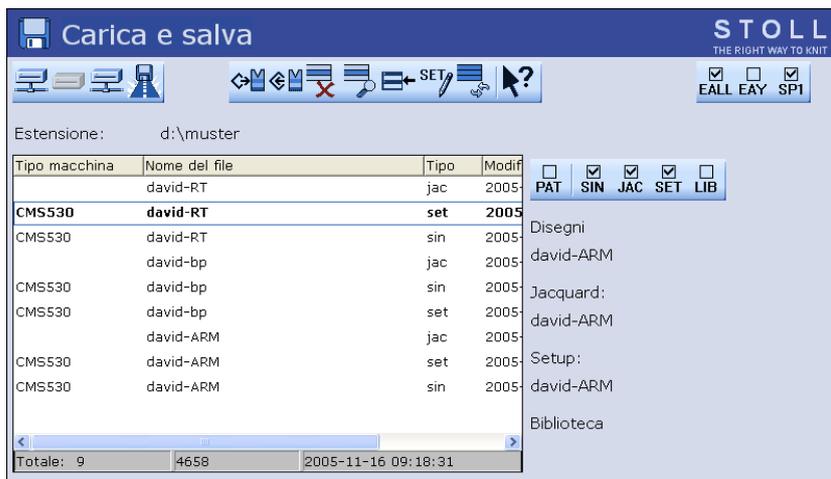
Nella memoria di lavorazione è salvato il programma di lavorazione corrente con il quale opera la macchina per maglieria. La cancellazione della memoria di lavorazione non incide sui file salvati e sulle librerie nei supporti dati.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama "Cancella memoria di lavorazione"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la cancellazione della memoria di lavorazione

Cancellare la memoria di lavoro

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

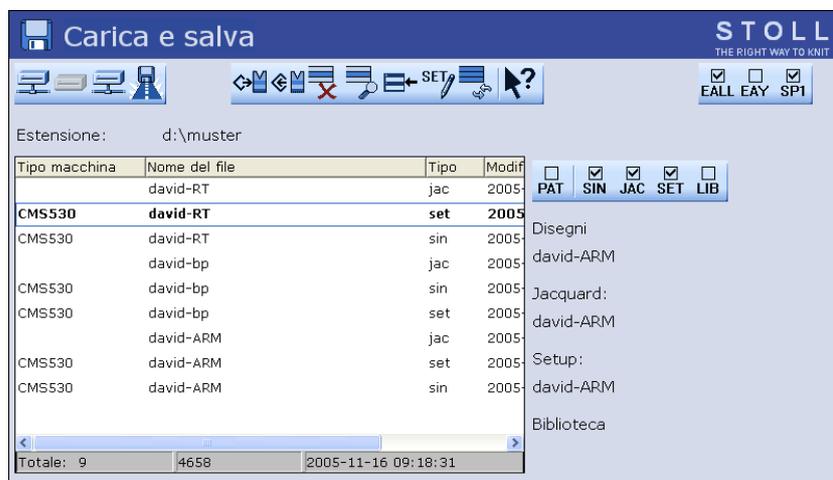
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare "Cancella memoria di lavorazione".
4. Richiamare il "Menu principale".



Se non è selezionato il tasto "EALL", sarà possibile eliminare singoli file (sin, jac o Autosintra) nella memoria di lavorazione.

Eliminazione di singoli file
nella memoria di lavorazione

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

2. Procedere alla selezione del file con i tasti SIN o JAC.
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare "Cancella memoria di lavorazione".
5. Richiamare il "Menu principale".

4.3.6 Copia dei file

Nella finestra "Catalogo copiatura" vengono copiati i file da un'unità all'altra. I file sono elencati in ordine alfabetico, il numero di file a disposizione appare nella riga di stato (Totale:) dell'elenco.

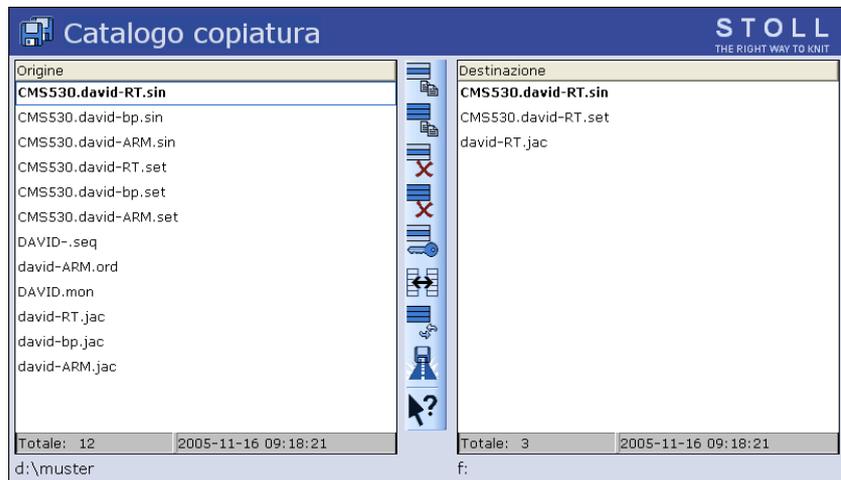
Nell'esempio seguente vengono copiati i file dal disco rigido sull'USB Memory Stick (copia di backup).

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Catalogo copiatura"

Tasti per la finestra "Catalogo copiatura"

Per copiare il file dal disco rigido sull'USB Memory Stick:

1. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.
2. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Catalogo copiatura".

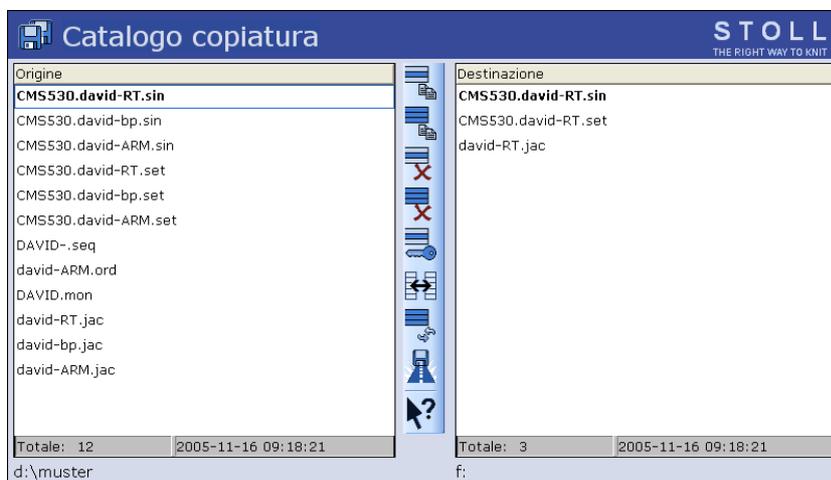


Indicazioni di percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

5. Verificare che sia visualizzato il percorso corretto nell'elenco "Origine" e "Destinazione". Il percorso appare in fondo a ciascun elenco.
6. In caso contrario, modificare il percorso con il tasto "Seleziona cartella attiva".
7. Toccare nell'elenco a sinistra ("Origine") il file desiderato.
8. Toccare il tasto "Copia file".
 - ▷ Una volta copiato, il file apparirà nell'elenco a destra ("Destinazione").

9. Per copiare altri file ripetere i passaggi 7 e 8.

Azioni nella finestra "Catalogo copiatura"



Indicazioni di percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Copia file": copia nella destinazione il file selezionato nell'origine		"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	"Copia tutto": copia tutti i file dall'origine alla destinazione		"Seleziona cartella attiva": apre la finestra di dialogo per la definizione della cartella attiva
	Elimina il file selezionato		Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente
	"Elimina tutto": elimina tutti i file nella cartella selezionata		"Scambia contenuto": scambio di contenuti da origine a destinazione, l'origine è sempre a sinistra, la destinazione sempre a destra
	"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato		"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella

Tasti nella finestra "Catalogo copiatura"

Per eseguire l'azione:

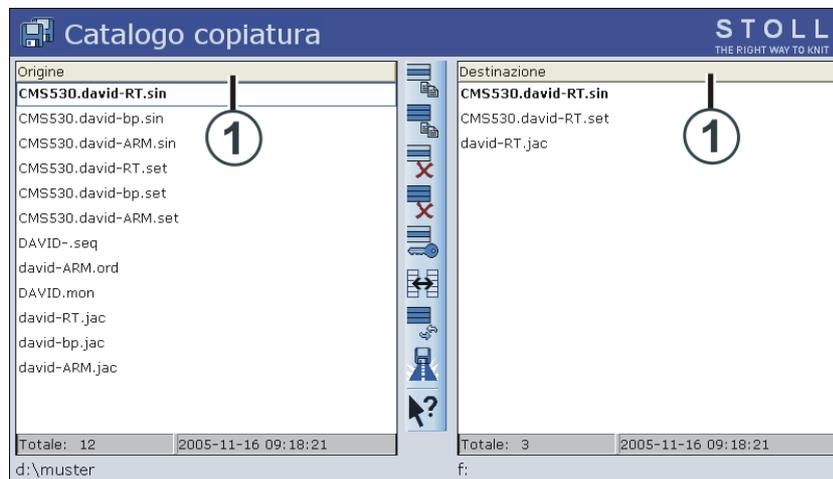
1. Toccare l'elenco nel quale si intende eseguire l'azione.
2. Toccare il tasto desiderato.

Regolare il guidafile (Setup1) Lavorare con files

3. Per procedere ad altre azioni ripetere i passaggi 1 e 2.

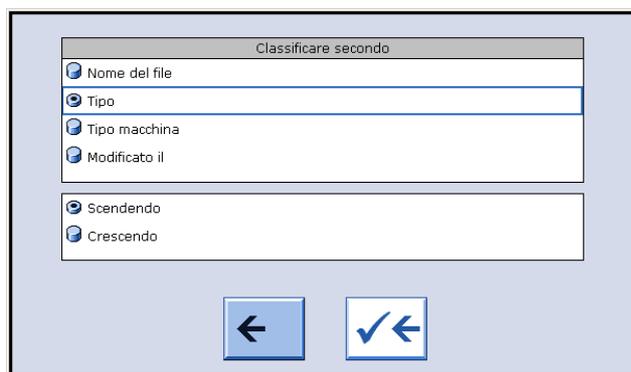
Definizione dell'ordinamento

L'ordinamento può essere impostato individualmente. Fare clic sull'intestazione dell'elenco (1).



Finestra "Catalogo copiatura"

Nella finestra "Ordina secondo" selezionare e confermare l'ordinamento.



Definizione del criterio di ordinamento

Informazioni che proseguono:

- Selezione della cartella attiva [293]

4.3.7 Selezione della cartella attiva

Informazioni generali I file di disegni possono essere salvati su diverse unità (locazioni di memoria) della macchina per maglieria o su un altro computer in rete.

Per caricare un file da un'altra unità nella macchina per maglieria è necessario specificarne il percorso completo. Con percorso si intende l'indicazione del luogo in cui si trova il file, ad esempio un'unità del M1.

Un percorso contiene le indicazioni seguenti:

1. Lettera unità (o nome del computer) (ad es.: "D:" o "\\SERVER01")
2. Indicazione delle sottodirectory (ad esempio: "\\DISEGNI" o "Stoll\M1\Extract")

Impostazione standard Nei tasti della "Selezione diretta cartella" sono impostate di default le unità seguenti:

Tasto	Unità	Spiegazione
	F:\	USB Memory Stick
	D:\	Disco rigido
	Nome:\	Unità di rete

Impostazioni standard delle unità

Selezione della cartella attiva Nelle finestre "Catalogo dati ordine", "Catalogo dati di sequenza" e "Catalogo lista delle sequenze" viene trasferita 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 "Seleziona cartella attiva" si definisce l'unità su cui ha luogo il collegamento dei 3 tasti "Selezione diretta cartella".

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
  	Tasto "Selezione diretta cartella" I simboli dei 3 tasti "Selezione diretta cartella" vengono adattati all'unità collegata:
  	<ul style="list-style-type: none"> ◆ USB Memory Stick ◆ Unità di rete ◆ Unità CD (USB) ◆ Disco rigido ◆ KnitLAN ◆ Unità floppy (USB)
	Tasto "Seleziona cartella attiva"
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche

Tasti per la modifica di un percorso

Per modificare il percorso di un tasto "Selezione diretta cartella":

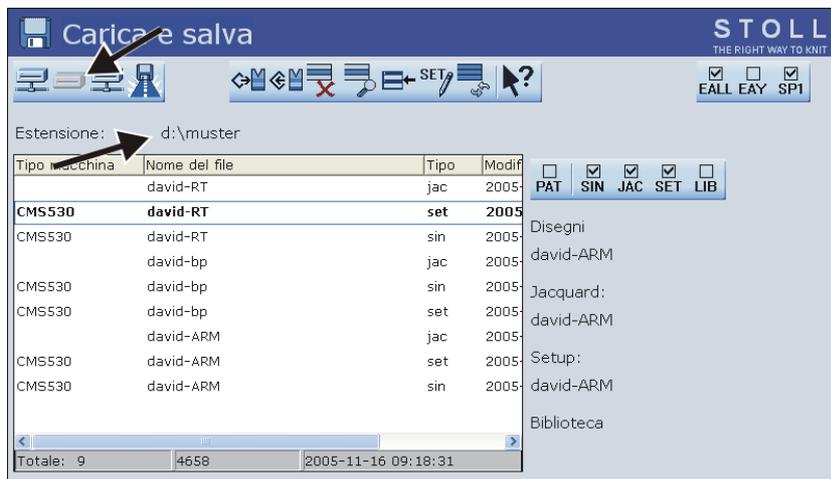
1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Toccare leggermente il tasto "Selezione diretta cartella" per la quale si intende modificare il percorso.
3. Toccare il tasto "Seleziona cartella attiva".
 - ▷ Appare la finestra di immissione "Seleziona nuova cartella".



Finestra "Seleziona nuova cartella"

4. Selezionare il nuovo percorso.

5. Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche.
 - ▶ Nella finestra "Carica e salva", la rappresentazione del tasto "Selezione diretta cartella" viene adeguata al nuovo percorso. Il percorso viene visualizzato nella riga sottostante.



Visualizzazione del percorso impostato

4.3.8 Esecuzione di test del programma

Se è stata apportata una modifica nel programma di lavorazione, è possibile sottoporre le immissioni a verifica. Viene qui verificata l'idoneità del programma di lavorazione. Se viene individuato un errore, appare un messaggio di errore nell'area in basso della finestra. Premere il tasto "?" e sanno visualizzate indicazioni in merito a causa e rimedio.

Tener presente che possono essere individuati solo errori di programma, i cosiddetti errori di sintassi. Non possono essere individuati errori nella zona Jacquard.

Mentre è in corso il test del programma, vengono visualizzati nell'area superiore il disegno e in quella inferiore i messaggi TP. È possibile scambiare la dimensione della finestra di entrambe le aree.

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama la finestra "Editore"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Test programma"

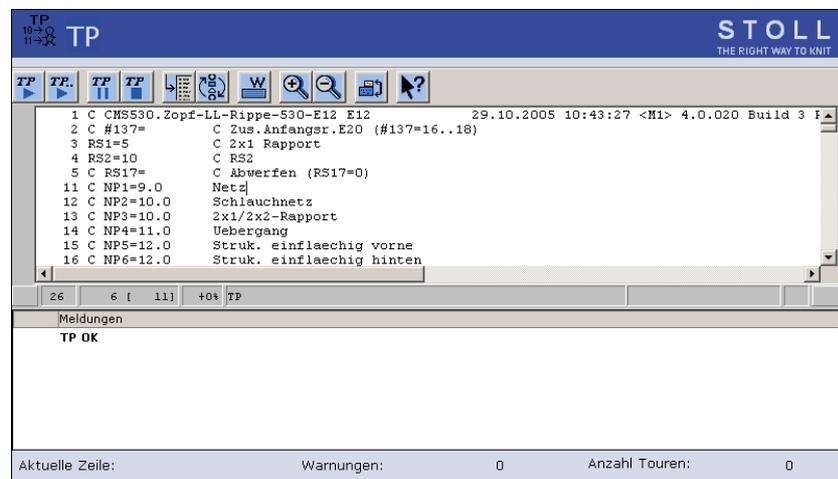
Tasti per la finestra "Test programma"

Per richiamare la finestra "Test programma":

✓ È stato caricato un programma di lavorazione.

1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Editore".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Test programma".

Azioni nella finestra "Test programma"



Finestra "Test programma"

Tasto	Funzione
	"Avvia test programma": Avvia il test del programma a partire alla 1ª riga
	"Avvia test programma": Avvia il test del programma a partire da una riga determinata
	"Interrompi test programma": Interrompe e riprende il test del programma
	"Chiudi test programma"
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Visualizza avviso": Attiva e disattiva la visualizzazione di avvisi durante il TP
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo
	"Scambia dimensione": Scambia la dimensione della finestre di disegno ed emissione errori.
	Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Test programma"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

L'editore Sintral consente di elaborare modifiche o integrazioni di piccola entità all'interno del programma di lavoro. Per poter modificare un programma di lavorazione con l'editore Sintral, la macchina per maglieria deve essere ferma. Mentre la macchina è in funzione può essere visualizzato solo il programma di lavorazione.

Informazioni che proseguono:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre [272]

4.4.1 Attivazione dell'editore del Sintral

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Editore Sintral"

Tasto per la finestra "Editore Sintral"

→ Richiamare la finestra "Editore Sintral".

► Si apre la finestra del 1° livello nell'"Editore SINTRAL". In questa finestra viene visualizzato il file attualmente caricato.



```

1 C CMS530.Zopf-LL-Rippe-530-E12 E12 29.10.2005 10:43:27 <M1> 4.0.020 Build 3 Release (de
2 C #137= C Zus.Anfangsr.E20 (#137=16..18)
3 RS1=5 C 2x1 Rapport
4 RS2=10 C RS2
5 C RS17= C Abwerfen (RS17=0)
11 C NP1=9.0 Netz
12 C NP2=10.0 Schlauchnetz
13 C NP3=10.0 2x1/2x2-Rapport

```

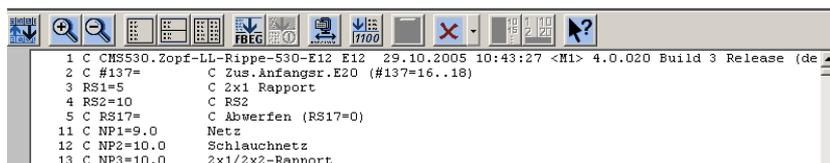
Finestra del 1° livello nell'"Editore SINTRAL"

Regolare il guidafile (Setup1) Lavorazione con l'editore del Sintral

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni": Commutare la barra delle funzioni sul secondo livello		Ricerca di un determinato termine
	Visualizza la barra delle funzioni per "Salto maschera"		"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine
	"Inizio marcatura": imposta l'inizio di una marcatura Viene rimossa la marcatura presente.		"Sostituisci": ricerca e sostituzione di un determinato termine con un altro
	"Fine marcatura": imposta la fine di una marcatura		Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	"Taglia": taglia l'area selezionata		Si apre il sottomenu "Salto"
	"Copia": copia l'area selezionata		Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Incolla": incolla l'area copiata o ritagliata		Attiva o disattiva la visualizzazione della "Tastiera"
	"Annulla": l'azione viene annullata (possibile anche ripetutamente)		Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente
	"Ripristina": ripristina un'azione annullata (possibile anche ripetutamente)		

Tasti del 1° livello nell'"Editore SINTRAL"

"Editore SINTRAL" 2° livello Con il tasto "Commuta barra delle funzioni" la finestra passa al 2° livello dell'"Editore SINTRAL".



Finestra del 2° livello nell'"Editore SINTRAL"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni": Commutare la barra delle funzioni sul primo livello		"Comprimi e decomprimi Jacquard": comprime o decomprime nuovamente le righe jacquard
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo		"Imposta inizio Jacquard": imposta l'inizio Jacquard sulla riga attiva
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo		Commutare tra il disegno attivo e "Auto-Sintral"
	"Annulla divisione finestra": annulla la divisione della finestra (orizzontale o verticale)		"Elimina tutto": elimina l'intero disegno
	"Dividi finestra orizzontalmente": divide orizzontalmente la finestra		Si apre il sottomenù "Elimina"
	"Dividi finestra verticalmente": divide verticalmente la finestra		"Ordina" l'area marcata per numero crescente di riga
	"Elenco delle funzioni": attiva e disattiva la visualizzazione delle funzioni del disegno		"Rinumerazione": assegna nuovamente i numeri di riga nell'area marcata
	Attiva e disattiva la visualizzazione dei "Messaggi di errore" Sintral		Richiama la "Guida rapida" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti supplementari del 2° livello dell'"Editore SINTRAL"

Tasto funzione "Sintral automatico"

Per attivare questo tasto deve essere caricato "Sintral automatico". Nell'editore è possibile commutare solo tra il disegno attualmente caricato e "Sintral automatico".

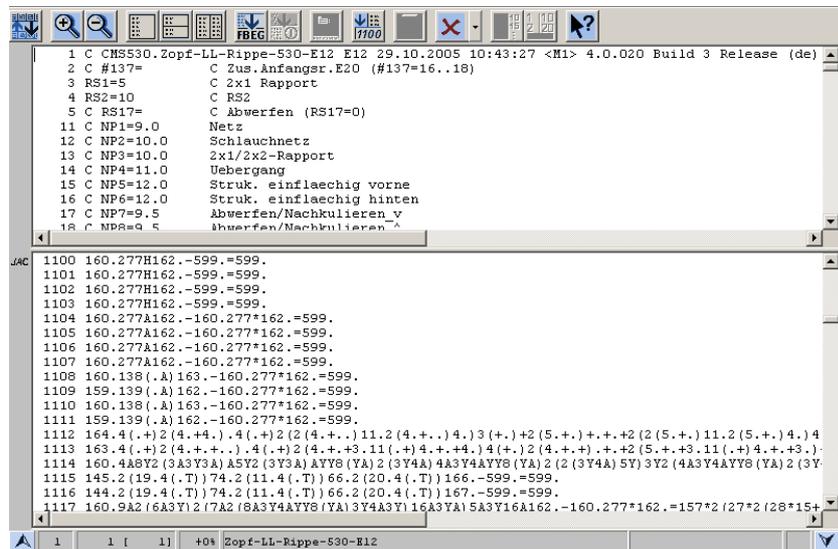
Regolare il guidafilo (Setup1) Lavorazione con l'editore del Sintral

Tasto	Funzione
	Commutare tra il disegno attivo e "Auto-Sintral"

Tasto "Sintral automatico"

Tasto funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

Questa funzione mette a disposizione 2 editori che operano indipendentemente l'uno dall'altro. Quando si apre si è rimandati all'editore inferiore all'inizio Jacquard. La dimensione della suddivisione viene modificata a sinistra o a destra con entrambi i tasti di direzione sul bordo inferiore dell'immagine.



Finestra per la funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

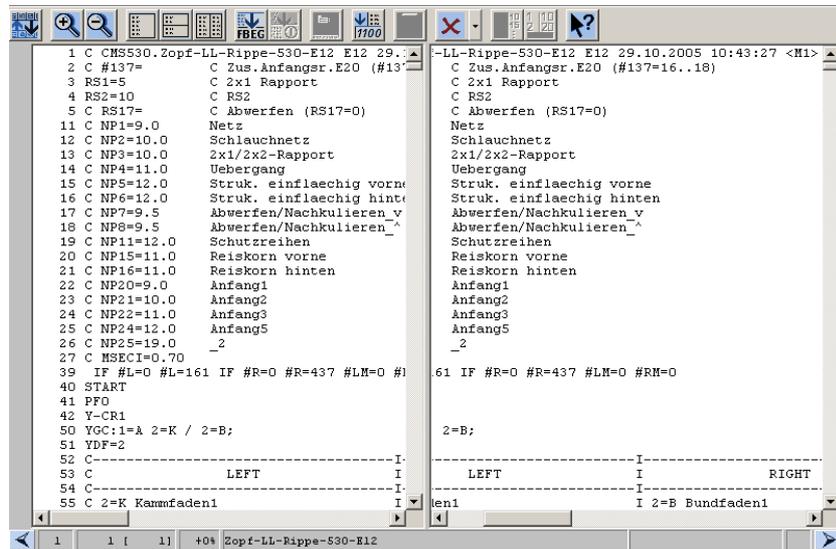
Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Aumenta la suddivisione in basso		Aumenta la suddivisione in alto

Tasti funzione per la funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

Tasto funzione "Dividi finestra verticalmente"

Questa funzione mette a disposizione 2 editori rappresentanti entrambi sempre le stesse righe. Lo scorrimento in senso verticale in un editore modifica anche il 2° editore. Lo scorrimento in senso orizzontale modifica solo un editore, consentendo pertanto di visionare l'inizio di una lunga riga nell'editore a sinistra e il resto nell'editore a destra. Le selezioni vengono immediatamente seguite nell'altro editore. La dimensione della suddivisione viene modificata a sinistra o a destra con entrambi i tasti di direzione sul bordo inferiore dell'immagine.

Lavorazione con l'editore del Sintral Regolare il guidafile (Setup1)



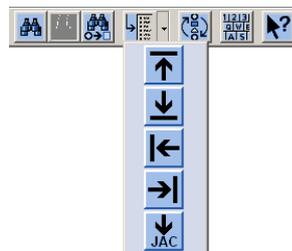
Finestra per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Aumenta la suddivisione a destra		Aumenta la suddivisione a sinistra

Tasti funzione per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

Richiama il sottomenu "Salto"

Premere il tasto di direzione accanto al tasto "Salto". Con questo sottomenu è possibile passare all'inizio o alla fine del file o della riga.



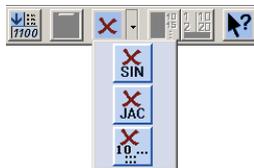
Finestra del sottomenu "Salto"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Passa all'inizio del file		Passa all'inizio della riga
	Passa alla fine del file		Passa alla fine della riga
	Passa all'inizio del Jacquard		

Tasti funzione nel sottomenu "Salto"

Regolare il guidafile (Setup1) Lavorazione con l'editore del Sintral

"Elimina" - Richiamo di sottomenu Premere il tasto di direzione accanto al tasto "Elimina". Con questo sottomenu è possibile eliminare Sintral, Jacquard o una riga dal file caricato.



Finestra del sottomenu "Elimina"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Elimina Sintral dal file		Elimina la riga specificata dal file
	Elimina Jacquard dal file		

Tasti funzione nel sottomenu "Elimina"

4.4.2 Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori

Dopo il caricamento ed il controllo di un file, nell' "Editore del SINTRAL" si possono visualizzare i relativi 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"

Tasti per l'aiuto sul salto

- Per saltare alla funzione / errore successivo nel programma di lavoro, toccare il tasto "Aiuto sul salto al successivo".
- oppure -
- Per saltare alla funzione / errore precedente nel programma di lavoro, toccare il tasto "Aiuto sul salto al precedente".

4.5 Collegamento KnitLAN

Vale per:

Questa descrizione vale solo per le macchine per le quali non è attivo il collegamento con Stoll Nameserver.
Se è attivo il collegamento con Stoll Nameserver, il tasto "Favoriti della rete" non è disponibile, in quanto il collegamento KnitLAN viene impostato in Stoll Nameserver.

Il collegamento KnitLAN serve a trasmettere dati e disegni tra la macchina e un 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 dei computer per "La mia rete" è descritta nelle istruzioni MCNET2.

Il collegamento KnitLAN può essere utilizzato per:

- Trasmissione di programmi di lavorazione
- Controllo della produzione
- Rilevamento dei dati macchina

Presupposti:

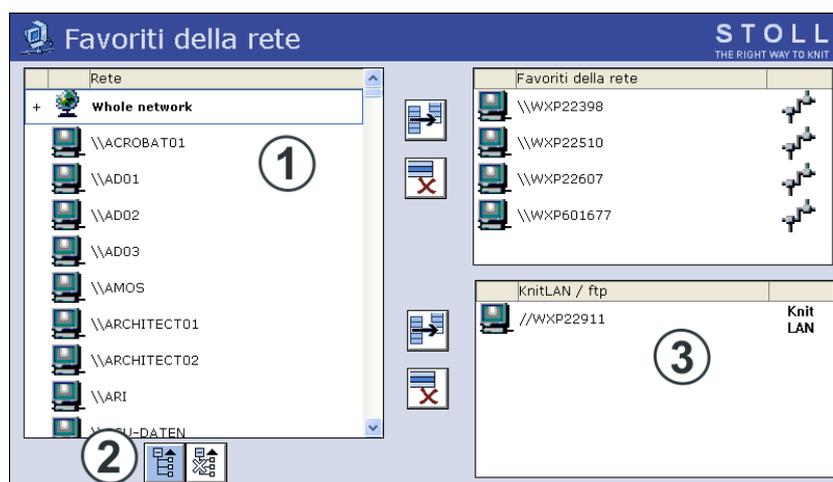
- La macchina e M1 sono collegati in rete
- Sistema operativo della macchina: V 1.2 (o superiore)
- Versione software M1: V 3.9 (o superiore)

Per impostare il collegamento KnitLAN:

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Favoriti della rete"
	Aprire la sottostruttura della rete selezionata.
	Chiude la sottostruttura della rete selezionata.
	Trasferisce il computer selezionato nel campo "KnitLAN / ftp"
	Elimina il computer selezionato
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'impostazione del collegamento KnitLAN

1. Richiamare il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Favoriti della rete".



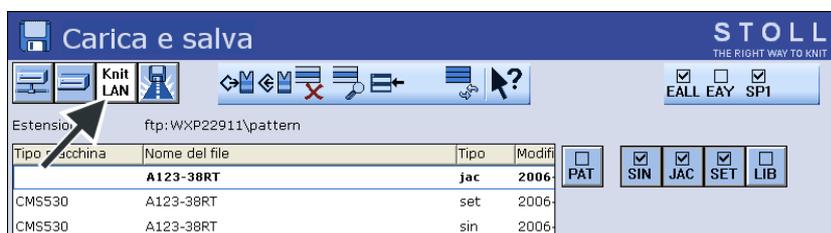
Finestra "Favoriti della rete"

- 1 Visualizzazione dell'ambiente di rete nel quale è integrata la macchina.
- 2 Apre la sottostruttura della rete selezionata.
- 3 Computer utilizzati per KnitLAN (ad. es. dispositivi di campionatura) oppure sui quali è installato un server FTP.
FTP = File Transfer Protocol (protocollo di rete per la trasmissione di dati).

4. Nella rete complessiva (1) selezionare il computer dell'M1.
Se viene visualizzata solo l'intera rete, aprire con il tasto (2) la sottostruttura.
5. Trasferire il computer selezionato nel campo "KnitLAN / ftp" (3).
6. Se si intende selezionare un'altro computer, 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 è contrassegnato dal simbolo "KnitLAN". Nel campo di selezione appare il contenuto della cartella sull'M1.



Per operare sull'M1:

1. Affinché il collegamento KnitLAN dall'M1 alle macchine OKC possa funzionare, deve essere abilitato l'accesso alle directory KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" e "Mc-ReadWrite").
Selezionare la directory, richiamare il menu contestuale, Proprietà, scheda Abilitazione, Abilita la cartella
2. Nel Windows Firewall occorre richiamare le impostazioni del firewall e consentire Stoll FTP Service come eccezione. (Start -> Pannello di controllo -> Windows Firewall -> scheda: Eccezioni).
Il programma "Stoll FTP Service" risulta nel percorso di installazione dell'M1 (ad esempio "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

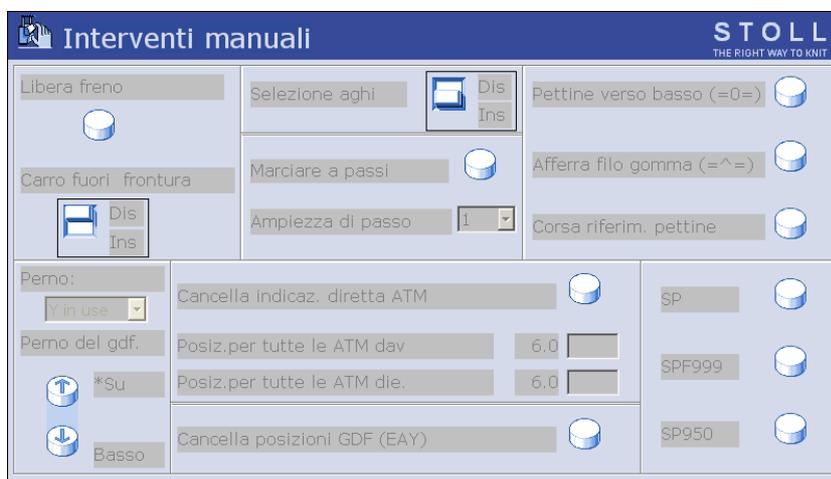
Informazioni che proseguono:

- Selezione della cartella attiva [293]

4.6 Definizione del profilo utente

Di serie, ogni utente della macchina per maglieria ha la possibilità di richiamare qualsiasi finestra dell'interfaccia utente ed eseguire modifiche. In alcuni casi si preferisce che non tutti gli utenti siano in grado di modificare dati e impostazioni della macchina. Ciò può essere impostato nella finestra "Profilo utente". In questa finestra è possibile impostare gli utenti o il gruppo utenti autorizzati o meno ad eseguire modifiche. Se una finestra è bloccata, sarà possibile richiamarla e prendere visione dei dati, non sarà tuttavia consentito apportare modifiche (eccezione: l'utente è a conoscenza della password e può abilitare la finestra).

Gli elementi di comando in una finestra bloccata sono evidenziati in grigio chiaro.



Finestra bloccata "Interventi manuali"

L'assegnazione di diritti è prerogativa di una persona autorizzata ed è protetta da password.

Può essere definito un numero qualsiasi di profili utente, ad esempio per:

- Operatore
- Personale del turno di notte
- Allestitore (tecnico)
- Capo-officina

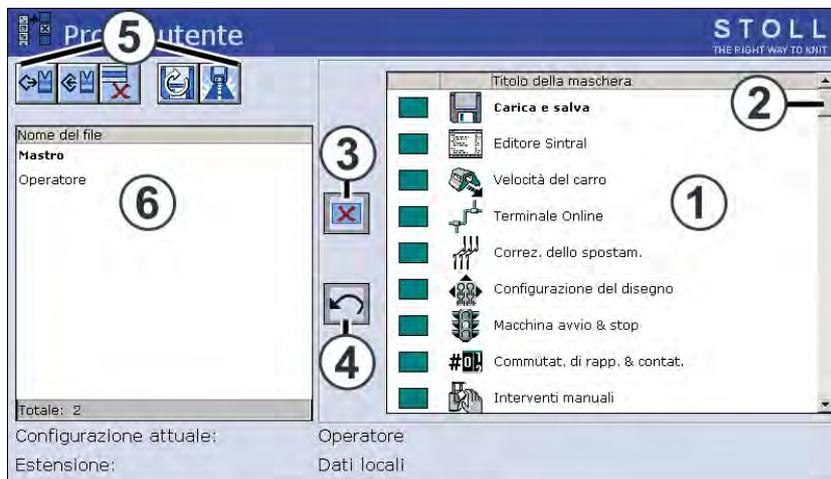
NOTA	
	<p>La finestra è protetta da password!</p> <p>Al richiamo della finestra segue sempre la richiesta di password. Ciò è a fini di sicurezza per evitare che persone non autorizzate possano accedere alla finestra.</p> <ul style="list-style-type: none"> → La password è segreta. → Per la password è possibile ricorrere a lettere maiuscole e minuscole.

→ Prendere nota della password e conservarla in un luogo sicuro.



Se si perde la password, Stoll Helpline potrà aiutarvi con una password speciale.

La finestra "Profilo utente"



Finestra "Profilo utente"

Campo	Funzione
1	Elenco di selezione delle finestre da abilitare o da bloccare. La barra di scorrimento (2) consente di scorrere in basso/in alto dell'elenco di selezione. Possono essere quindi selezionate altre finestre.
3	Interruttore per bloccare o abilitare una finestra
4	Annullamento di tutte le modifiche (reset)
5	Operazioni per il profilo utente selezionato
6	Selezione o definizione del profilo utente

Definizione del profilo utente

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Ritorna alla finestra precedente (annulla l'operazione)
	Blocca la finestra
	Abilita la finestra
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Abilita tutte le finestre
	Blocca tutte le finestre
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la definizione del "Profilo utente"

Per definire il profilo utente:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".



Immissione di password

- Immettere la password tramite la tastiera e confermare. La prima password è di default "MASK.ACCESS". Viene digitata a lettere maiuscole e senza virgolette.



Finestra "Profilo utente"

- Per bloccare la finestra: toccare la finestra corrispondente nell'elenco di selezione (1) e quindi l'interruttore "Blocca finestra" (3).
-oppure-
→ Toccare due volte la finestra corrispondente nell'elenco di selezione.
- Per abilitare la finestra: quando la finestra è bloccata basta toccarla due volte per sbloccarla.
-oppure-
→ Toccare l'interruttore (3).
- Per abilitare solo poche finestre: bloccare dapprima tutte le finestre (tasto "Tasti funzione supplementari" e il tasto "Blocca tutte le finestre") e quindi sbloccare nuovamente solo alcune delle finestre.
- Per abilitare tutte le finestre: Toccare leggermente il tasto "Tasti funzione supplementari" e riabilitare tutte le finestre con il tasto "Abilita tutte le finestre".
- Assegnare un nome al profilo utente e salvarlo.
- Definire eventualmente un altro profilo utente.
- Perché sia operativo, occorre attivare il profilo utente con il tasto "Carica".
- Richiamare il "Menu principale".

Salvataggio, caricamento, eliminazione di profilo utente

...

Il profilo utente può essere salvato, caricato ed eliminato.

Perché su tutte le macchine per maglieria sia operativo lo stesso profilo utente, salvare quest'ultimo su un USB Memory Stick o su un'unità di rete e caricarlo su ciascuna macchina.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Conferma la selezione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per "Salva, carica, esporta profilo utente ..."

Salvataggio, caricamento, eliminazione di un profilo utente ...:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".



Finestra "Profilo utente"

3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare.
4. Selezionare l'opzione di programma desiderata (5) (caricamento, salvataggio, eliminazione ...).
5. Selezionare il profilo utente. Nel campo (6) toccare il profilo utente desiderato.
6. Confermare la selezione.

7. Se si intende richiamare altri profili utente, ripetere i passaggi da 4 a 6.

8. Richiamare il "Menu principale".

Abilitazione di finestra
bloccata

Nel corso della produzione può essere necessario richiamare una finestra bloccata ed eseguire una modifica o un'azione. Oppure si accerta che è richiesta l'abilitazione della suddetta finestra per l'utente attivo. Questo è consentito solo alla persona a conoscenza della password.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Toccare "Password"
	Conferma la password
	Ritorna alla finestra precedente (annulla l'operazione)
	Richiama la finestra "Profilo utente"

Tasti per "Abilitazione di finestra bloccata"

Per abilitare una finestra bloccata:

1. Nella finestra bloccata richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Password".
3. Immettere la password tramite la tastiera.



Finestra "Abilitazione di finestra bloccata"

4. Sbloccare la finestra toccando il tasto "Conferma password".

-oppure-

→ Modificare il profilo utente toccando il tasto "Profilo utente".

Modifica della password

Si consiglia di modificare di tanto in tanto la password per garantirne in modo sicuro la segretezza. Procedere a tale attività per tutte le macchine per maglieria.

Se la macchina per maglieria è connessa al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, grazie al collegamento online sarà possibile modificare simultaneamente la password per tutte le macchine per maglieria (vedi paragrafo "Comandi online" alla fine di questo capitolo).

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	"Modifica password"

Tasti per "Modifica password"

	Richiama il "Menu principale"
--	-------------------------------

Per modificare la password:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".
3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare.
4. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
5. Toccare il tasto "Modifica password".



Cambiare la password

Reimmettere la nuova password



Finestra "Modifica password"

6. Digitare nella riga superiore la nuova password.
7. Nella riga inferiore digitare nuovamente la nuova password.
8. Confermare la password.
9. Richiamare il "Menu principale".

Regolare il guidafile (Setup1) Definizione del profilo utente

Esempi su come definire un profilo utente

Esempio 1:

Devono essere bloccate tutte le regolazioni macchina. Bloccare al riguardo le quattro finestre nell'elenco di selezione.



Finestra "Profilo utente"

Esempio 2:

Quando si inizia a operare con profili utenti non si è ancora accertato con sicurezza quali finestre sono richieste o meno per il lavoro giornaliero. Proponiamo di procedere come segue:

1. Bloccare dapprima tutte le finestre.
2. L'operatore inizia a lavorare con la macchina.
3. Se si riscontra la necessità di apportare delle modifiche in una finestra, interviene l'operatore e la finestra viene abilitata nel Profilo utente.
4. Salvare il profilo utente.
5. Estendere per un determinato intervallo di tempo questo accertamento "graduato" del profilo utente. Esso può corrispondere ad una giornata lavorativa o a una settimana.

Comandi online

Se la macchina per maglieria è connessa al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, grazie al collegamento online sarà possibile modificare simultaneamente la password e il profilo utente per tutte le macchine per maglieria. Il presupposto è che la password sia scritta a lettere maiuscole.

Comandi	Funzione
setuserlevel password nome profilo utente Esempio: La password è "JOE", il profilo utente "david". Il comando completo è: setuserlevel JOE david	Attiva lo stesso profilo utente per tutte le macchine per maglieria
setulword OldPassword NewPassword Esempio: La password precedente è "JOE", quella nuova "JOHN". Il comando completo è: setulpassword JOE JOHN	Attiva la stessa password per tutte le macchine per maglieria

Comandi per attivare il profilo utente e la password

Per immettere i comandi sul dispositivo di preparazione di disegni sono richieste le operazioni seguenti:

1. Nell'"Esploratore della macchina" selezionare l'albero della directory "Le mie macchine".
2. Richiamare il menu contestuale e selezionare l'opzione di programma "Online Strumenti".
 - ▷ Si apre la finestra "Funzioni extra".
3. Nel campo "Istruzioni dirette" digitare il comando corrispondente e confermare.

5 Dati Setup

Un programma di lavorazione è composto da:

- Programma Sintral (*.sin)
- Programma Jacquard (*.jac)
- Indicazioni sulla produzione:
 - Indicazioni sulla lunghezza della maglia
 - Distanza dei guidafile dalla cimosa del telo
 - Velocità di corsa del carro...

Queste indicazioni sulla produzione possono essere gestite come segue:

- Nuova immissione per ogni disegno
- Scrittura in un file a parte che può essere riutilizzato per ogni disegno. Questo file è chiamato "File Setup".

I vantaggi offerti dal lavoro con un file Setup:

- I dati Setup sono raggruppati in un file.
- Comando ben strutturato di tutti i dati Setup sulla macchina.
- Separazione chiara di parametri del disegno variabili e indicazioni costanti del lavoro Sintral.
- Nel file Setup sono riportati tutti i parametri rilevanti per l'immagliatura del disegno.
- L'intero disegno può essere trasferito su un'altra macchina (Sintral, Jacquard, Setup).
In questo modo si riduce il tempo di allestimento della macchina.
- Il file Setup può essere applicato per altri disegni.
In questo modo si riduce il tempo di allestimento della macchina.

5.1 Sfondi

Una breve retrospettiva I dati Setup esistono dal 1998 per macchine CMS (a partire da ST 711). Nel file Setup possono essere salvati i dati seguenti:

- WMF (menu del tirapezza)
- NP (tutti i valori NP)
- YD (posizione dei guidafile sulla cimosa del telo)
- MSEC (indicazioni indirette MSEC)
- YLC (controllo della lunghezza del filo STIXX/ASCON)

Questo era il primo passo per scrivere i parametri dipendenti dal disegno in un file separato. L'obiettivo era di ridurre i tempi di allestimento della macchina. Alcuni parametri dipendenti dal disegno continuano tuttavia ad essere scritti in funzioni Sintral. Ciò significa che per la conversione del disegno per un'altra macchina occorre procedere dapprima ad alcune impostazioni.

Ora si può utilizzare l'estensione dei dati Setup. Per distinguerli verranno chiamati Setup2 e i dati precedenti Setup1.

L'obiettivo di Setup2 Il trasferimento di un disegno da una macchina all'altra senza modificare il programma Sintral.

Setup2 è stato ampliato dei seguenti parametri:

- Scaglionamento dei guidafile (YD / YDI)
- Correzione dei guidafile normali (YC / YCI)
- Contacici
- Correzioni dello spostamento
- Correzione delle lunghezze della maglia per il carro destro nel funzionamento tandem (NPR)
- Controllo della lunghezza del filo sul lato destro e sinistro
- Valore di correzione per profondità di pinzatura (NCC)
- Commenti

5.2 Confronto tra Setup1 e Setup2

	Setup1	Setup2
Funzioni del tirapezza (WMF)	8 funzioni	50 funzioni del tirapezza (WMF)
		50 funzioni del tirapezza ausiliario (W+F) Attivazione e disattivazione del tirapezza ausiliario (W+1, W+0)
		Scheda per WM% e WMK%
Funzioni del tiraggio a nastro (WBF)	Impossibile	50 funzioni del tiraggio a nastro (WBF)
Scaglionamento dei guidafili YD	Uno scaglionamento (YD)	21 scaglionamenti (YD, YDI1-YDI20)
Correzioni guidafili	Una correzione	20 correzioni (YCI1-YCI20) Con ogni funzione possono essere definite le correzioni per tutti e 32 i guidafili.
		Tutte le correzioni dei guidafili (guidafili per intarsio e normali) sono contenute nella scheda YCI
		Con funzionamento tandem: i valori di correzione per il carro destro sono contenuti nella scheda Y:Oa-b
Valori di correzione per la posizione della camma di discesa (NP)	100	100
Indicazioni per la velocità del carro (MSEC)	9	20
Valore di correzione per profondità di pinzatura (NCC)	Non risultante nel file Setup	È possibile un valore di correzione per guidafilo
Lunghezza del filo	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filo a destra	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filo a destra e a sinistra
Contaciaci	Indicazione impossibile	39 contaciaci

	Setup1	Setup2
Correzioni dello spostamento	Da VKA a VKZ, non contenuto nel file Setup	50 indici per correzioni dello spostamento (VCI)
Commenti	Indicazione impossibile	Possibile per ogni indicazione
Correzione delle lunghezze della maglia per il carro destro nel funzionamento tandem (NPR)	Impossibile	Possibile
Informazioni supplementari quali: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Numero macchina ◆ Numero online ◆ Nome host 	Impossibile	Possibile
Estensione del nome del file (File Extension)	.set	.setx (file xml)
Estensioni di nomi file per disegni estratti. (File Extension)	.sin; .jac e .set	file .sin; .jac e .setx in una cartella compressa (file .zip) 

5.3 Utilizzo di Setup1 o Setup2

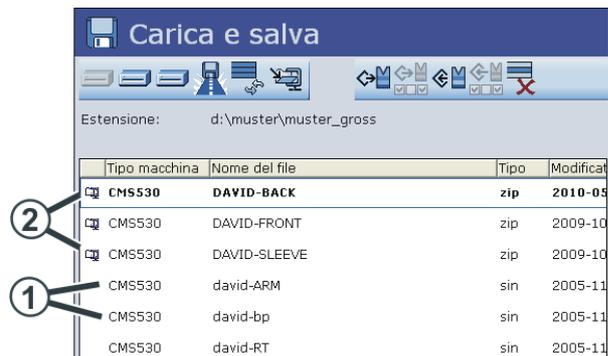
Setup1	impiegabile per tutte le macchine (OKC, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	Impiegabile solo in macchine OKC (a partire da V 2.1)
Convertire Setup2 --> 1	<p>Possibile solo nella M1plus (a partire da V. 5.2). Esempio:</p> <p>Convertire disegni Setup2 della CMS 530 per una CMS 330:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Caricare il disegno e richiamare la funzione "Modifica macchina/finezza/tipo di setup". 2. Nell'"Esploratore della macchina" impostare il tipo di setup adatto per la macchina. 3. Avviare l'elaborazione tecnica.  oppure  4. Richiamare la funzione "Crea programma MC...". 5. Richiamare la funzione "Estrai programma MC...". <p>► I file sin, jac e set vengono creati.</p>
Convertire Setup1 --> 2	<p>I disegni Setup1 non possono essere convertiti automaticamente in Setup2. Esempio:</p> <p>Rielaborare il disegno Setup1 della CMS 330 rendendolo un disegno Setup2 per una CMS 530:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Caricare il disegno e richiamare la funzione "Modifica macchina/finezza/tipo di setup". 2. Nell'"Esploratore della macchina" impostare il tipo di setup adatto per la macchina. 3. Modificare e completare i parametri e le funzioni conformemente a Setup2. 4. Avviare l'elaborazione tecnica.  oppure  5. Richiamare la funzione "Crea programma MC...". 6. Richiamare la funzione "Estrai programma MC...". <p>► I file sin; jac esetx vengono salvati in un file ZIP.</p>

Come si genera un file Setup?

- Creare nella creazione del disegno sulla M1plus.
A partire dalla versione M1plus 5.2 si può scegliere se utilizzare i **dati Setup nel Sintral** o i dati Setup1 o Setup2.
- Creare manualmente sulla macchina (possibile solo per Setup1).

5.4 Carica programma di lavorazione

Si può riconoscere rapidamente se si tratta di un disegno con dati Setup1 o Setup2.



1 Disegno Setup1

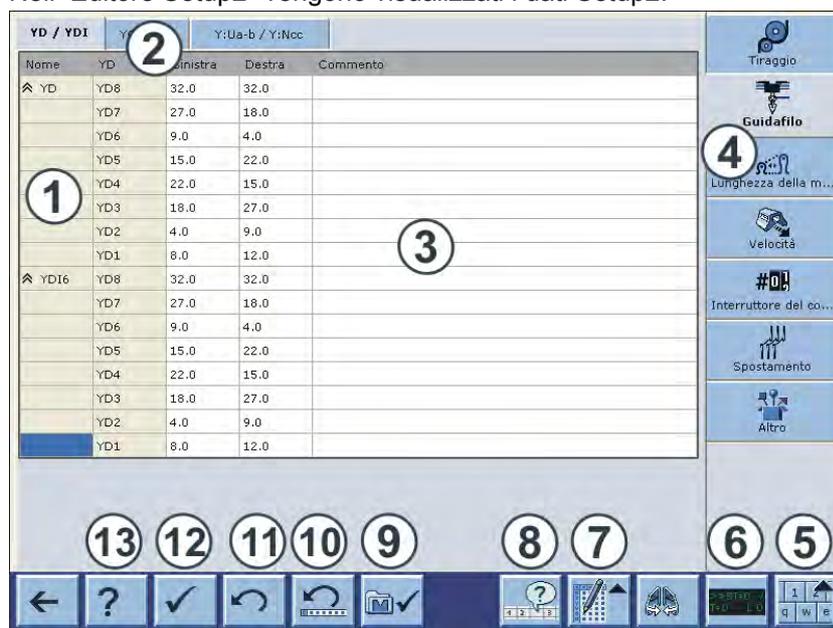
2  Disegno Setup2

Un disegno Setup2 è salvato in un file zip. Davanti al disegno compare l'icona di una cartella compressa.

5.5 Editore Setup2

5.5.1 Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS

Nell'"Editore Setup2" vengono visualizzati i dati Setup2.



	Spiegazione
1	Riga
2	Schede di un menu
3	Tabella
4	Richiama singoli menus
5	Attiva e disattiva la tastiera virtuale.  : Se la tastiera virtuale è attiva, i tasti del menu vengono nascosti. Disattiva la tastiera virtuale per passare ad un altro menu.
6	Attiva e disattiva la riga di stato (solo visualizzazione dei valori, impossibile richiamare la finestra)
7	Attiva e disattiva gli strumenti della tabella
8	Attivazione e disattivazione della visualizzazione dei valori "Don't Care" attivi
9	Applica una modifica in altri disegni
10	Annulla l'ultima modifica di una riga
11	Annulla l'ultima modifica di una cella
12	Salva tutti i valori nella scheda attiva (tabella)
13	Richiama la guida in linea della scheda attiva

	Spiegazione
	Solo nella modalità file
	Salva il file Setup2 (setx)

Richiamare l'editore Setup2 sulla macchina

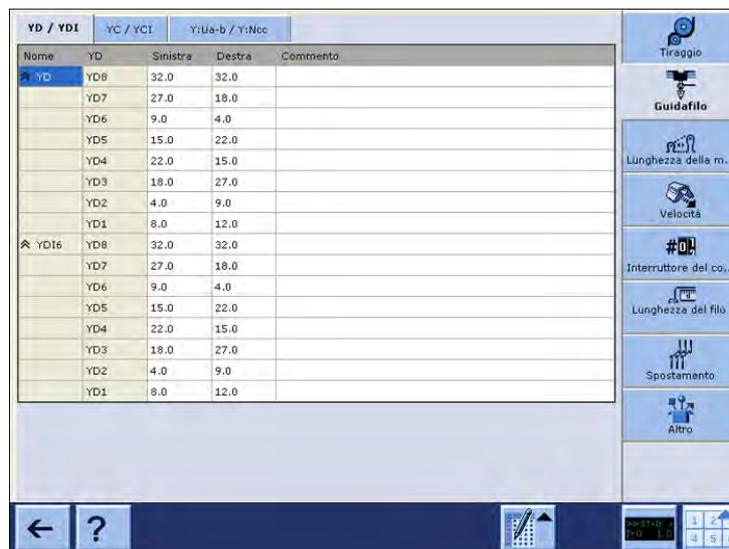
Richiamare l'editore Setup2 con i dati di Setup del disegno attuale.

Tasto	Funzione
	Richiama l'"Editore Setup2".

Tasto per richiamare l'"Editore Setup2"

1. Richiama l'"Editore Setup2" dal "Menù principale".

▷ Appare l'"Editore Setup2".



Per aprire file Setup2 nell'editore Setup2:

Nella modalità file, i dati Setup2 possono essere modificati indipendentemente dalla produzione in corso.

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Visualizzare il file Zip.



3. Toccare il file Setup2 (*.setx).

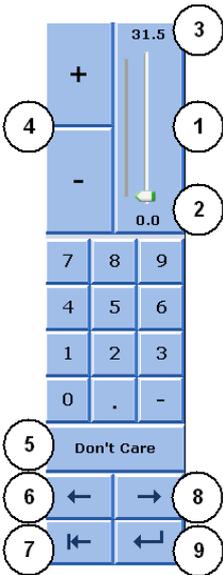
► L'"Editore Setup2" appare nella modalità file.

Accesso facilitato In funzione della casella di modifica attiva appare:

- la tastiera numerica
- la tastiera alfanumerica (per commenti)
- la guida all'immissione per campi di selezione
- La guida all'immissione per le unità di misura NP

	Spiegazione
	Attiva la tastiera virtuale
	Disattiva la tastiera virtuale

La tastiera numerica

	Spiegazione
	1 Regolatore a scorrimento
	2 Indica il valore massimo per il campo selezionato
	3 Indica il valore minimo per il campo selezionato
	4 Aumenta o riduce di un passo il valore
	5 Applica il valore della riga precedente. Il valore applicato non viene visualizzato. Un campo senza voce ha la proprietà "Don't Care". Un campo con "Don't Care" è vuoto. i : "0" non corrisponde a "Don't Care"
	6 Sposta il cursore: di un campo a sinistra
	7 Cancellazione del numero a sinistra del cursore
	8 Sposta il cursore: di un campo a destra
	9 Confermare l'immissione. Il cursore si sposta nel campo successivo.

La tastiera alfanumerica

Tasto	Funzione
	
	TAB Passa al campo successivo

Tasto	Funzione
	CPS LCK Per passare da maiuscola a minuscola conservando la regolazione delle cifre o dei caratteri speciali
	SHIFT Per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	BACKSPACE Sposta il cursore di una posizione a sinistra ed elimina il carattere lì presente
	ENTER Confermare l'immissione
	LEFT Sposta il cursore di una posizione a sinistra
	RIGHT Sposta il cursore di una posizione a destra

La guida all'immissione per campi di selezione

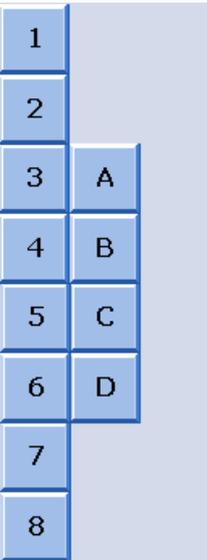
Elemento	Funzione
	 Espande il campo di selezione
	 Chiude il campo di selezione
	 Sposta il cursore: una riga in alto
	 Sposta il cursore: una riga in basso
	 Sposta il cursore: di un carattere a sinistra
	 Sposta il cursore: di un carattere a destra
	 Sposta il cursore: sulla prima voce del campo di selezione
	 Sposta il cursore: sull'ultima voce del campo di selezione
	 Confermare l'immissione

Editore Setup2

La guida all'immissione per
le unità di misura NP

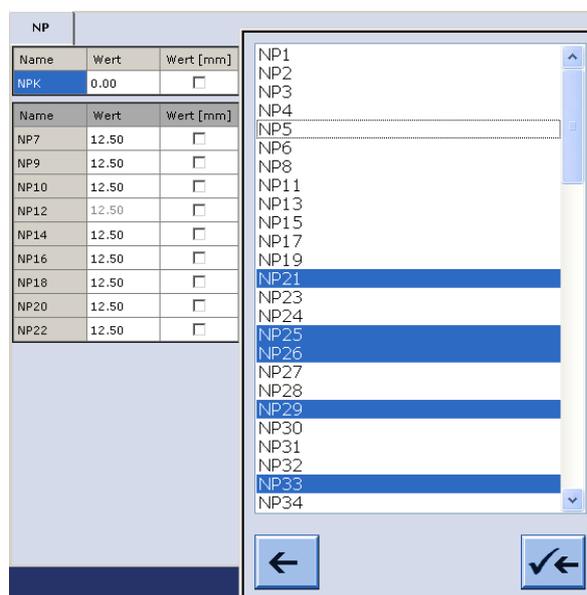
Elemento	Funzione
	Commuta tutti i valori su NP
	Commuta tutti i valori su millimetri
	Commuta il singolo valore su millimetri
	Commuta il singolo valore su NP

La guida all'immissione per
guidafili (scheda YLC)

Elemento	Funzione
	Immettere l'indicazione del guidafilo Esempio: 3A
	Elimina l'immissione
	Sposta il cursore: di un carattere a sinistra
	Sposta il cursore: di un carattere a destra
	Confermare l'immissione

Aggiunta di una riga Nell'elenco di selezione vengono visualizzati solo le righe che non sono state ancora inserite nella tabella.

Esempio:



Alcune NP sono inserite nella tabella. Nel dialogo "Aggiunta riga" selezionare dei NP indice per l'assegnazione indiretta delle lunghezze delle maglie che non sono state ancora inserite nella tabella.

È possibile eseguire una selezione multipla.

Con  vengono applicati gli indici NP selezionati nella tabella.

Con  si interrompe la sequenza.

Attivare o disattivare dei strumenti della tabella

	Spiegazione
	Attiva gli strumenti della tabella
	Disattiva gli strumenti della tabella

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [330]

Editore Setup2

Strumenti della tabella

	Spiegazione
	Vai alla riga. Nella finestra di selezione fare clic sulla riga desiderata. Il cursore si posiziona nella riga desiderata della tabella. I : Attivo per più di 21 righe.
	Aggiunta di una riga
	Cancella la riga selezionata
	Copia i valori (di una riga)
	Incolla i valori copiati
	Copia più righe ("Guidafili", registro "YD/YDI", "YC/YCI")
	Incolla i righe copiati ("Guidafili", registro "YD/YDI", "YC/YCI")

Attivazione e disattivazione della visualizzazione dei valori "Don't Care" attivi

	Spiegazione
	Attiva la visualizzazione dei valori "Don't Care" attivi Solo per la scheda: WMF, W+F, YDI, YCI, VCI
	Disattiva la visualizzazione dei valori "Don't Care" attivi

Applica una modifica in altri disegni

Se ha eseguito una modifica, la si può applicare anche nei files Setup degli altri disegni oppure degli elementi sequenza.

	Appare un dialogo. Se tocca "Sì", viene salvata la modifica nel disegno attuale ed in tutti i disegni della cartella attuale.
	Per una sequenza, cambia l'icona il suo aspetto. Appare un dialogo. Se tocca "Sì", viene salvata la modifica nell'elemento di sequenza attuale ed in tutti gli elementi di sequenza della sequenza.

Strumenti del file

	Spiegazione		
	Visualizza il contenuto del file zip	Nella finestra "Lettura & Memorizzazione"	
	Chiude il file zip		
	Carica il disegno		
	Carica il disegno con dati Setup selezionati		
	Salvataggio del disegno		
	Salvare il disegno con dati Setup selezionati. → Selezionare i dati Setup desiderati nel dialogo "Salva con configurazione"		
	Cancella file Elimina il file selezionato		
	Visualizza file selezionato Per file Setup2 (.setx) l'Editore Setup2 viene visualizzato nella modalità file		
	Aggiungi Aggiunge il file e corrispettivi elementi del disegno a disegno caricato precedentemente.		
	Salva file Setup		Solo nella modalità file dell'"Editore Setup2"

5.5.2 Tirapezza

WMF (registro)

	Spiegazione	Campo di valori
WMF...	Funzione del tirapezza	WMF1 fino a WMF50
WM min	Valore minimo del tirapezza (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
WM max	Valore massimo del tirapezza (il valore deve essere sempre indicato)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
N min	Numero minimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
N max	Numero massimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
WMI	Impulso del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
WM [^]	<p>Aprire il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo i gradi indicati (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza).</p> <p>CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3: 9-60 gradi CMS 9xx: 9-120 gradi</p> <p>Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude. Il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.</p>	<p>Nessuna inversione: 0 Valore minimo: 9 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 1</p>
WMC	<p>Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta.</p> <p>0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile</p>	<p>Valore minimo: 0 Valore massimo: 32 Ampiezza passi: 1</p>

	Spiegazione	Campo di valori
WM+C	Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
WMK+C	Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [330]
- Strumenti del file [331]
- Accesso facilitato [326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [324]
- Dati Setup [318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [320]

W+F (registro)

	Spiegazione	Campo di valori
W+F...	Funzione del tirapezza ausiliario	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/> Attiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si chiude Il valore del numero di giri W+=n è attivo	
	<input type="checkbox"/> Disattiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si apre.	
W+=	Input del numero di giri del tirapezza ausiliario Valore del numero dei giri n (1-15)	Valore minimo: 1 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
W+P	Pressione n (0-10), solo per macchine con larghezza di lavoro 72 e 84 pollici	Valore minimo: 0 Valore massimo: 10 Ampiezza passi: 1
W+C	Controllo del tirapezza ausiliario. Se il tirapezza ausiliario non si è mosso dopo n (0-100) ranghi di lavoro, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

WM% WMK% (registro)

	Spiegazione	Campo di valori	
WM%	Modificare il valore del tirapezza del n %	da -80 a 80	
WMK%	Modificare del n % il valore del tirapezza mentre è in funzione il pettine di tirapezza. Valore attivo solo fino al trasferimento del telo al tirapezza principale..	da -80 a 80	
Commento	Commento		Carattere ASCII
			Tutti i caratteri e le cifre (UTF-8)

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

5.5.3 Guidafilo

YD / YDI (registro) Impostare la differenziazione dei guidafile sulla cimosa del telo.

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YD	Distanza fra i guidafile e la cimosa del telo ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
YD1 : YD8	Distanza dei guidafile dalla traccia 1 alla traccia 8 dal bordo sinistro e destro del telo	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
⌘ YDI	Altre differenziazioni indirette dei guidafile (da YDI1 a YDI20) ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

YC / YCI (registro) Correzioni guidafile

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YC	Correzione diretta del guidafile ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
⌘ YCI	Indice correzione guidafile da YCI1 a YCI20 ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
Y	Correzioni per guidafile da 1A a 8D	
Ka	Valore di correzione di guidafile (sinistra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione di guidafile (destra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione di guidafile (sinistra) per guidafile per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>b	Valore di correzione di guidafile (destra) per guidafile per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (teli tecnici).	

	Spiegazione	Campo di valori
V	<p>Ridurre la velocità del carro (n) per il guidafile (n = 0..3). La velocità viene ridotta al 75% dall'inversione del carro al raggiungimento del campo di applicazione del guidafile. È possibile quindi optare per una delle seguenti possibilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1 = accelerazione al 100% ◆ 2 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 2 pollici, accelerazione al 100% ◆ 3 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100% ◆ 0 = annullamento della velocità del carro specifica del guidafile 	
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

Y:Oa-b (registro) Macchina tandem: Correzione dei guidafile nel carro destro

	Spiegazione	Campo di valori
Y-1AR : Y-8DR	Indicazione del guidafile nel carro destro.	
Oa	Carro destro nel funzionamento tandem: Valore di correzione a dei guidafile (posizione di arresto a sinistra). Il valore di correzione si riferisce al valore di arresto del carro sinistro.	Valore minimo: -8 Valore massimo: 8 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Ob	Carro destro nel funzionamento tandem: Valore di correzione b dei guidafile (posizione di arresto a destra).	Valore minimo: -8 Valore massimo: 8 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Commen to	Commento	Carattere ASCII

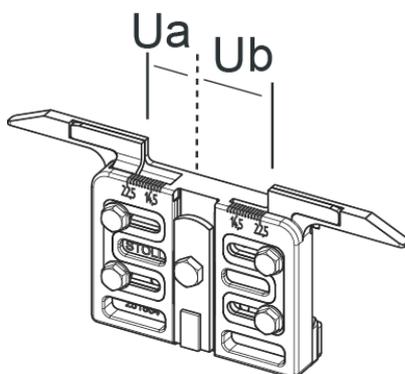
Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

- Y:Ua-b / Y:Ncc (registro)
- Regolazione della larghezza d'azione del guidafile nella tecnica vanisé con guidafile normali
 - Comando della profondità di pinzatura degli aghi di taglio

	Spiegazione	Campo di valori
Y	Correzioni per guidafile da 1A a 8D	
Ua	Regola la larghezza d'azione del guidafile (a sinistra) nella tecnica vanisé con guidafile normali.	Valore minimo: 11.5 mm Valore massimo: 23 mm (CMS-C: 35 mm) Ampiezza passi: 0.5 mm
Ub	Regola la larghezza d'azione del guidafile (a destra) nella tecnica vanisé con guidafile normali.	
NCC	Solo per macchine con frontura di pinzatura e taglio: comando della profondità di pinzatura degli aghi di taglio. Messa a punto predefinita: n=0 Ad es.: tirare in basso gli aghi di taglio di 5 passi: NCC=5	Valore minimo: -10 Valore massimo: 10 Ampiezza passi: 1
Commen to	Commento	Carattere ASCII

Valore di azione del guidafile per direzione a sinistra e a destra del carro



Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

Larghezza (scheda) La M1plus riporta nel campo "Larghezza del carro del guidafile" la larghezza del guidafile tramatore.

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [330]
- Strumenti del file [331]
- Accesso facilitato [326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [324]
- Dati Setup [318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [320]

5.5.4 Lunghezza della maglia

NP 1-100 (registro)

	Spiegazione	Campo di valori
NPK	Correzione per tutte le camme di discesa	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
NP1 - NP100	Posizione della camma di discesa da 1 a 100	
Valore	Lunghezza della maglia in valori NP oppure mm	
Valore [mm] <input type="checkbox"/>	Indicazione in valori NP	Valore minimo: 6.5 Valore massimo: 22.5 Ampiezza passi: 0.05
Valore [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicazione in millimetri. Regolazione della lunghezza del filo per maglia (controllo della lunghezza del filo).	Valore minimo: 2.20 Valore massimo: 33.00 Ampiezza passi: 0.01
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]

NPR (registro) Correzione della posizione delle camme di discesa per il carro destro (solo per funzionamento tandem)

	Spiegazione	Campo di valori
NPR	Correzione della posizione delle camme di discesa per il carro destro	
Davanti	Valore di correzione in funzione della caduta anteriore o posteriore e della direzione del carro a sinistra o a destra	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
Dietro		
<<		
>>		
NPxR	Valore di correzione della posizione della camma di discesa x (1-100) del carro destro	

	Spiegazione	Campo di valori
Valore	Indicazione in valori NP	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
Valore [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicazione in millimetri	Valore minimo: -5.0 Valore massimo: 5.0 Ampiezza passi: 0.01
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [330]
- Strumenti del file [331]
- Accesso facilitato [326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [324]
- Dati Setup [318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [320]

5.5.5 Velocità del carro

La velocità del carro può essere regolata 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.

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSECK	Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC	Velocità (velocità normale)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC0	Velocità per corse a vuoto (S0)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.40 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per ranghi di trasporto	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSECI	Velocità per guidafili per intarsio (CMS ADF-3: L'indicazione non viene presa in considerazione)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.00 (CMS-C: 0.7) Ampiezza passi: 0.05
MSECC	Velocità al di fuori della frontura quando il guidafilo viene portato nella pinza o prelevato da essa.	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 0.50 Ampiezza passi: 0.05
MSEC2-20	Velocità per ranghi di lavoro	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
Commen to	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Accesso facilitato [▢326]
- Editore Setup2 [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]
- Strumenti del file [▢331]

5.5.6 Contaciclo

Il contaciclo indica il numero di ripetizioni che deve avere una zona a disegno. Nel programma di lavorazione vengono definiti i contaciclo che controllano determinate zone a disegno.

	Spiegazione	Campo di valori
RS1 - RS39	Contaciclo da 1 a 39	1-99999
Commen to	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

5.5.7 Lunghezza del filo

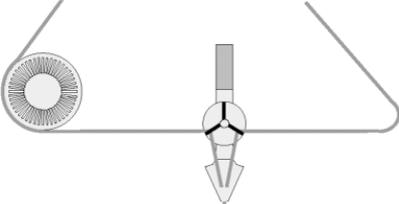
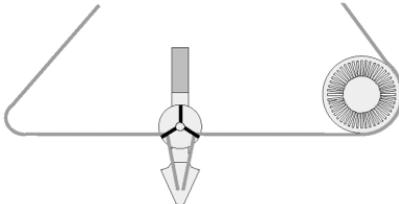
Regolazioni di base

	Spiegazione
"Tipo di funzionamento per disegni"	Definisce la modalità di controllo della lunghezza del filato. <input type="checkbox"/> Sulla CMS è possibile qui modificare la modalità. <ul style="list-style-type: none"> ◆ Produzione senza YLC ◆ Lavorazione con mm ◆ Lavorazione con telo originale ◆ In base ad assegnazione Sintral
"Dati di correzione (lavorazione in mm)"	<input type="checkbox"/> Non sono stati ancora rilevati dati di correzione. <input checked="" type="checkbox"/> Sono stati rilevati i dati di correzione.
"Dati telo originale (lavorazione con telo originale)"	
"Ruota"	Apparecchio sinistro: selezionare la ruota di misura (n = 9...16) Apparecchio destro: selezionare la ruota di misura (n = 1...8)
"Y"	Selezionare il guidafilo (da 1A a 8D) che lavora con la ruota di misura.
"Commento"	Commento (carattere ASCII)

Informazioni che proseguono:

- Accesso facilitato [326]
- Strumenti del file [331]
- Strumenti della tabella [330]
- Dati Setup [318]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [324]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [320]

Valori di correzione

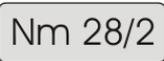
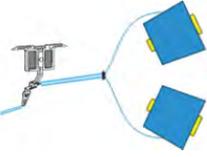
	Spiegazione
"Correzione per tutte le ruote di misura"	Immettere il valore di correzione per tutte le ruote di misura
"Deviazione massima dal valore nominale per rango di lavoro"	Arresto della macchina al superamento del valore di correzione (standard = 15%).
"Ruota"	Apparecchio destro: Selezionare la ruota di misura (n = 1...8) Apparecchio sinistro: Selezionare la ruota di misura (n = 9...16)
"Y"	Selezionare il guidafilo (da 1A a 8D) che lavora con la ruota di misura.
"Correzione < +/- [%]"	Immettere il valore di correzione per filati supplementari da destra. Il valore di correzione incide sulla direzione del carro verso sinistra. 
"Correzione > +/- [%]"	Immettere il valore di correzione per filati supplementari da sinistra. Il valore di correzione incide sulla direzione del carro verso destra. 
Solo per "Lavorazione con telo originale"	
"Correzione filato per telo originale"	Modifica della lunghezza del tessuto senza dover rilevare nuovamente i dati del telo originale. Ad esempio, quando si intende lavorare lo stesso disegno con un altro colore del filato (non spessore del filato). Campo di valori: -10%...+10%, ampiezza passi: 0.1

	Spiegazione
"Larghezza minima per il telo originale"	<p>Modificare la larghezza minima solo se appare il messaggio di errore "YLC: scostamento eccessivo dal valore nominale nella ruota di misura".</p> <p>Campo di valori: - 2 E...0...+ 2 E (E=numero di aghi per pollice = finezza della macchina)</p> <p>Esempio per E16: -32...0...+32 aghi</p> <p>i: Eseguire infine ancora una volta nella finestra "Controllo della lunghezza del filo" la voce di programma "Registra telo originale".</p>
"Commento"	Commento (carattere ASCII)

Informazioni che proseguono:

- Accesso facilitato [▢326]
- Strumenti del file [▢331]
- Strumenti della tabella [▢330]
- Dati Setup [▢318]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

Dati filato I dati filato sono necessari per il calcolo del consumo di filato.

	Spiegazione
"Ruota"	Apparecchio destro: Selezionare la ruota di misura (n = 1...8) Apparecchio sinistro: Selezionare la ruota di misura (n = 9...16)
"Y"	Selezionare il guidafile (da 1A a 8D) che lavora con la ruota di misura.
"Qualità filato" solo per ordinazione filato	"Filato" In una ruota di misura possono essere infilati al massimo 3 fili. I dati filato vanno immessi per ogni filo in una riga a parte.
	"Qualità filato" Esempio:  Immettere qui 28
	"Numero di composizione del filato" Immettere la quantità dei singoli fili. Esempio:  Immettere qui 2
	"Numero di fili"  Immettere qui la quantità di fili per guidafile.
	NM; TEX; DTEX; NE/C; NE/W; DEN Scegliere l'unità di misura per lo spessore del filato. Immettere qui NM.
"ID filato"	ID filato o commento

Informazioni che proseguono:

- Accesso facilitato [▢326]
- Strumenti del file [▢331]
- Strumenti della tabella [▢330]
- Dati Setup [▢318]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

NP (tipo di lavorazione) / ruota Indicazione della posizione delle camme di discesa operante con una determinata ruota di misura.

L'elenco viene compilato automaticamente (modalità "Lavorazione con mm", voce di programma "Rileva condizioni di base").

	Spiegazione
"Davanti"	Posizione delle camme di discesa sulla frontura anteriore
"Dietro"	Posizione delle camme di discesa sulla frontura posteriore
"Ruota"	Ruota di misura
"Attiva"	Selezione della voce di programma "Produzione": <input checked="" type="checkbox"/> La posizione delle camme di discesa viene regolata con YLC. <input type="checkbox"/> La posizione delle camme di discesa non viene regolata con YLC.
"Commento"	Commento (carattere ASCII)

Informazioni che proseguono:

- Accesso facilitato [▢326]
- Strumenti del file [▢331]
- Strumenti della tabella [▢330]
- Dati Setup [▢318]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

5.5.8 Spostamento

Le indicazioni di spostamento sono valide per una corsa del carro.

	Spiegazione	Campo di valori
VCI...	Funzione di spostamento	da VCI1 a VCI50
VK	Correzione dello spostamento di m passi (0-10)	Ampiezza passi: Distanza aghi 1/70
Dir	Direzione della correzione dello spostamento < - a sinistra > - a destra ? - indefinita, viene impostata sulla macchina	
VV	Velocità dello spostamento (1-32), senza indicazione VV=32	
V+/-	V+ - extraspostamento, oltre all'indicazione dello spostamento Valore positivo: extraspostamento in direzione dello spostamento Valore negativo: extraspostamento nella direzione opposta a quella dello spostamento	(n=1-24, ampiezza passi: distanza aghi 1/8)
Commento	Commento	Carattere ASCII

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Accesso facilitato [▢326]
- Strumenti del file [▢331]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

5.5.9 Altro

Vengono visualizzati i dati generali della macchina.

I dati della macchina non possono essere modificati qui.

	Spiegazione	
#137	Finezza dell'ago	Questi dati provengono dalla finestra di dialogo "Selezione macchina" di M1plus
#195	Finezza della testa dell'ago	
#156	Larghezza di accoppiamento (per macchine tandem)	
Machine -No.	Numero della macchina Stoll	Questi dati vengono registrati automaticamente sulla macchina.
Hostname	Nome del computer in rete	
Online-ID	KnitLAN-ID	
Commento	Commento generale sul file Setup	 Carattere ASCII
		 Solo visualizzazione

Informazioni che proseguono:

- Strumenti della tabella [▢330]
- Strumenti del file [▢331]
- Accesso facilitato [▢326]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [▢324]
- Dati Setup [▢318]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [▢320]

5.5.10 Modalità dati e modalità file

L'"Editore Setup2" sulla CMS e sulla M1plus differisce tra la lavorazione di file Setup2 (.setx) e di dati dal disegno caricato (.mdv / .zip).

		Modalità dati	Modalità file
Origine dei dati		Disegno caricato	File Setup2 (.setx)
Richiama		Menu "Parametri del disegno" / "Dati Setup..."	Menu "Programma MC" / "Visualizza programma MC..." / "Setup MC..."
			 / .setx 
Salva		Pulsante "Applica"	menu  "Salva"
			
Effetto della lavorazione		Direttamente nel disegno Direttamente nel tessuto	File Setup2 modificato
Differenza nella lavorazione		Possibilità limitate a seconda della situazione	Possibilità limitate a seconda della situazione
Strumenti del file		Non disponibile	Menu "File" "Modifica" "?" 
		Non disponibile	
Titolo		"<Nome del disegno> - <CMS...> - Setup2"	"Editore Sintral - <Nome file>.setx"

5.6 Setup1 - Elaborare il file Setup

Con l'editore di dati Setup si possono modificare dati Setup senza caricarli dapprima nella macchina. Si può dunque lavorare un'altro file Setup mentre la macchina sta lavorando un disegno. Per ogni gruppo di dati Setup è disponibile nella finestra "Editore dei dati Setup" una scheda propria con le caselle di modifica corrispondenti.



Se nessun apparecchio STIXX è collegato alla macchina, non verranno visualizzate le schede "STIXX" e "STIXX3", benché il file Setup contenga dei dati STIXX.

I dati STIXX non possono essere modificati.

Se vengono salvati i dati Setup, verranno salvati anche i dati STIXX esistenti (non visualizzati).

Gli eventi seguenti possono ostacolare un salvataggio corretto dei dati Setup:

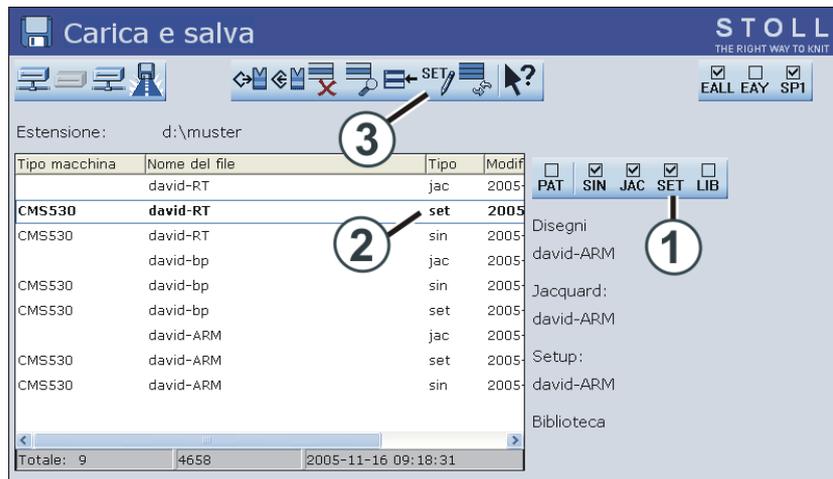
- Il file Setup è protetto da scrittura.
Ciò viene visualizzato da un suggerimento. La protezione in scrittura può essere disattivata con il tasto funzione supplementare "Annulla protezione in scrittura".
- I valori limite non coincidono.
I valori limite dei dati Setup immessi vengono confrontati con i dati della macchina attiva e verificati.
Non si escludono conflitti dovuti alla precisione, se sulla macchina viene elaborato un file Setup avente origine da un'altra macchina.
- Le schede "NP1..50", "NP51..100", "WMF" e "MSEC" possono contenere dei campi di input vuoti.
Questo dipende dal fatto che l'M1 registra nel file Setup solo i dati utilizzati NP, WMF e MSEC.
Quando si salvano i dati a partire dall'editore Setup, verranno salvati nel file Setup di conseguenza solo i dati utilizzati NP, WMF e MSEC.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Attiva "Selezione Setup"
	Richiama la finestra "Editore dati Setup".
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Tasto "Imposta protezione in scrittura"
	Tasto "Annulla protezione in scrittura"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la finestra "Editore dati Setup"

Attivazione dell'editore dati Setup

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".

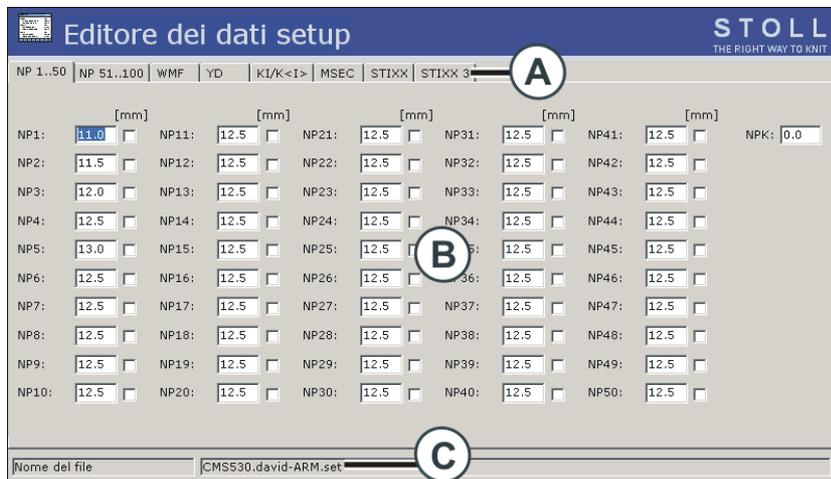


Finestra "Carica e salva"

2. Attivare il tasto "Selezione Setup" (1).
3. Marcare il file Setup desiderato (2).
 - ▷ Appare il tasto "Editore dati Setup" (3).

4. Toccare il tasto "Editore dati Setup" (3).

▷ Si apre la finestra "Editore dati Setup"



Finestra "Editore dati Setup"

- A Complessivamente 8 schede:
Le schede STIXX e STIXX3 vengono visualizzate solo se è collegato un apparecchio STIXX.
- B Area di lavoro:
cambia in funzione della scheda selezionata.
- C Barra di stato:
con il nome del file Setup caricato.

La finestra "Editore dati Setup" contiene 8 schede al massimo.

Scheda	Significato
NP 1..50	Posizione della camma di discesa con indice compreso tra 1 e 50
NP 51..100	Posizione della camma di discesa con indice compreso tra 51 e 100
WMF	Indicazioni per il valore del tirapezza
YD	Distanza fra i guidafili e la cimosa del telo
KI/K<I>	Valore di correzione dei guidafili nella zona del telo
MSEC	Indicazioni sulla velocità del carro in m/sec
STIXX	Indicazioni sull'apparecchio di misura della lunghezza del filo STIXX (menù STIXX)
STIXX3	Indicazioni sull'apparecchio di misura della lunghezza del filo STIXX (menù STIXX3)

Schede della finestra "Editore dati Setup"

Setup1 - Elaborare il file Setup

Operazioni con l'editore dati
Setup

Per impostare/annullare la protezione in scrittura:

✓ È aperta la finestra Editore dati Setup.

1. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Imposta protezione in scrittura" per attivare la protezione in scrittura.

-oppure-

→ Toccare il tasto "Annullare protezione in scrittura" per disattivare la protezione in scrittura.

Per modificare il file Setup:

1. Toccare la scheda da modificare.
2. Marcare il campo desiderato.
3. Sovrascrivere il valore.
4. Confermare l'immissione.
5. Per ulteriori immissioni ripetere i passi da 1 o 2 a 4.

-oppure-

→ Richiamare il "Menù principale".

6 Manutenzione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Minimizzare l'usura [▢359]
- Pulizia della macchina per maglieria [▢362]
- Lubrificazione della macchina per maglieria [▢377]

6.1 Minimizzare l'usura

Tutti i componenti della macchina per maglieria sono 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 macchina.

La seguente tabella contiene un elenco dei pezzi soggetti ad usura e delle possibili cause di un'usura eccessiva.

Minimizzare l'usura

Pezzo usurato	Possibili cause di un'usura eccessiva
Rulli del tirapezza	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Valori eccessivi del 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. Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente
Nastri del tirapezza (tiraggio a nastro) *	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Velocità troppo elevata del nastro ◆ Tessuto avvolto ◆ Filo avvolto ◆ 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. Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente
Spazzolini sulla frontura, Spazzolini della lubrificazione centralizzata Spazzolini del dispositivo antiavvolgimento *	<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 del tirapezza ◆ Filato troppo spesso ◆ Lubrificazione insufficiente ◆ Pulizia insufficiente
Componenti di guida del filo (rinvii, dispositivo di controllo del filo, ecc.)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Filato abrasivo
Guidafilo, scatola del guidafilo	<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 tirapezza ausiliario	<ul style="list-style-type: none"> ◆ In seguito ad un disturbo del tirapezza ausiliario (avvolgitelo), i residui di filato non sono stati rimossi accuratamente

Pezzo usurato	Possibili cause di un'usura eccessiva
Cinghia (comando, spostamento, pettine del tirapezza, tirapezza ausiliario)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Tensione eccessiva della cinghia: pericolo di danni ai cuscinetti (regolazione con strumento di misura da parte di un tecnico Stoll) ◆ Tensione insufficiente della cinghia: Pericolo di errori di posizionamento (spostamento, tirapezza ausiliario)
Catena portacavi - cavo di trascinamento	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Forti tracce 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

Pezzi usurati

Informazioni che proseguono:

- Regolazione degli spazzolini [▢224]
- Tabella dei filati [▢552]
- Lubrificazione della macchina per maglieria [▢377]
- Pulizia della macchina per maglieria [▢362]
- Regolare gli spazzolini della lubrificazione centralizzata * [▢236]
- Simboli contenuti nel presente documento [▢17]

6.2 Pulizia della macchina per maglieria

Per preservare la funzionalità della macchina e garantire la qualità del tessuto, la macchina per maglieria deve essere pulita a intervalli regolari.

Intervallo di pulizia	Interventi di pulizia
all'occorrenza	Pulizia dello schermo tattile
Da 6 a 24 ore di funzionamento	Pulizia del dispositivo di aspirazione e del contenitore per la peluria
Ogni giorno	Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore Pulizia della frontura Pulizia del dispositivo di pinzatura e taglio Pulire la pinza del filo Pulizia del freno permanente Pulizia del fornitore a frizione
100 ore di esercizio	Pulizia del ventilatore del comando principale
Ogni mese	Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando destro Pulizia del panno del filtro dell'alimentatore
da 3 a 6 mesi	Pulizia a fondo della frontura
6 mesi	Pulizia delle cadute di lavoro

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 (osservare le indicazioni del produttore)	Schermo tattile e calotte di copertura
Benzina solvente (osservare le indicazioni del produttore)	Gomma del rullo di tiraggio

Detergente

	NOTA
	Non pulire componenti in plastica, soprattutto le calotte di copertura trasparenti, utilizzando alcool o spirito, ma impiegare soltanto detergenti specifici per plexiglas.

	NOTA
	Non rimuovere le parti e 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 tattile [▢364]
- Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria * [▢365]
- Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore [▢367]
- Pulizia della frontura [▢368]
- Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo [▢369]
- Pulire la pinza attiva [▢369]
- Pulizia del freno permanente [▢369]
- Pulire il fornitore a frizione * [▢370]
- Pulire il ventilatore del comando principale * [▢370]
- Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'unità di comando destra [▢372]
- Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore [▢373]
- Pulizia a fondo della frontura [▢374]
- Pulizia delle cadute di lavoro [▢376]

6.2.1 Pulizia dello schermo tattile

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 tattile, esistono due possibilità:

- Disinserire l'interruttore di alimentazione della macchina
- Disattivare lo schermo tattile mediante il tasto "Bloccare l'immissione"

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Tasto "Bloccare l'immissione"

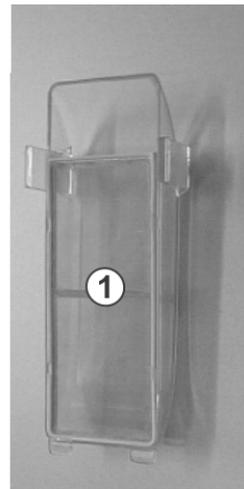
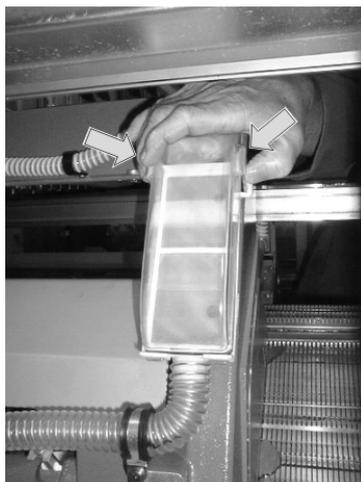
Tasti per la pulizia dello schermo tattile

Per pulire lo schermo tattile:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Toccare leggermente il tasto "Bloccare l'immissione".
3. Pulire lo schermo tattile.
4. Al termine della pulizia annullare il blocco. A tale scopo attivare a mano l'arresto, ad esempio spostando un pannello sulla frontura.

6.2.2 Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria *

1. Arrestare la macchina per maglieria quando il carro si trova nella metà destra della frontura posteriore.
2. Aprire la calotta di copertura spingendola sulla frontura.
3. Spingere all'interno il blocco di sicurezza del contenitore per la peluria ed estrarre il contenitore tirandolo verso l'alto.

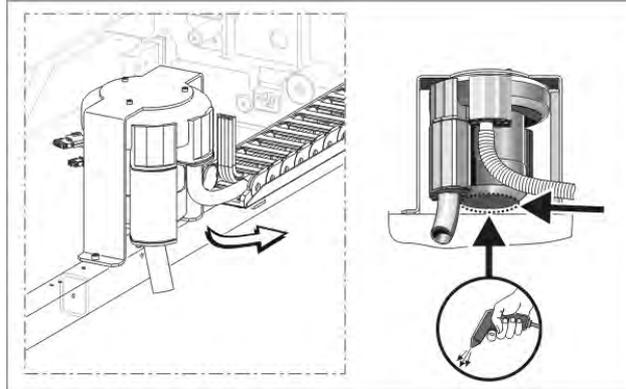


Contenitore per la peluria e filtro

4. Svuotare il contenitore per la peluria.
5. Pulire il filtro (1) nel contenitore per la peluria.
6. Reintrodurre il contenitore per la peluria.
7. Togliere il segmento sinistro della parete posteriore.

Pulizia della macchina per maglieria

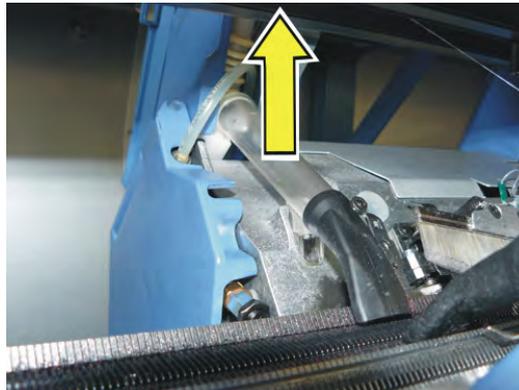
8. Pulire la copertura del motore.



Pulizia della copertura del motore

NOTA	
	<p>Danneggiamento del tubo di aspirazione!</p> <p>Il tubo di aspirazione viene danneggiato sul punto di collegamento tra il tubo di aspirazione e il tubo flessibile se viene sollevato per l'ugello di aspirazione.</p> <p>→ Sollevare il tubo di aspirazione sempre al centro, in modo da separare il punto di collegamento "tubo di aspirazione-tubo flessibile".</p>

9. Sollevare il tubo di aspirazione fino ad estrarre il morsetto d'arresto dal carro.



Tubo di aspirazione

10. Pulire il tubo di aspirazione con aria compressa.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

6.2.3 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.



NOTA

Danneggiamento degli aghi!

L'aria compressa, se impiegata per pulire gli aghi, ne danneggia le linguette con cuscinetti a molla.

→ Eliminare la peluria e la polvere dagli aghi servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.

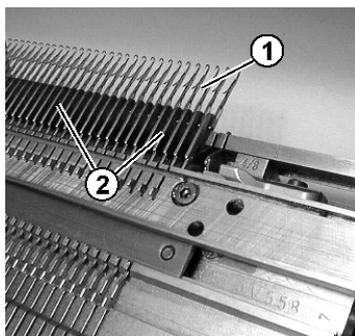
1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Eliminare la peluria e la polvere dalla macchina per maglieria servendosi di un aspiratore.

6.2.4 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.



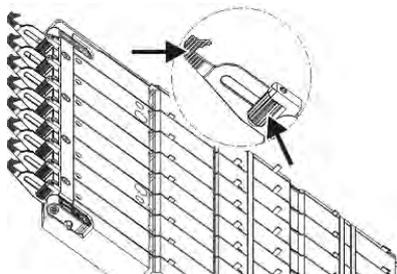
Pulire la frontura

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.

Informazioni che proseguono:

- Pulizia a fondo della frontura [▢374]
- Utili righe di lavoro [▢402]

6.2.5 Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo

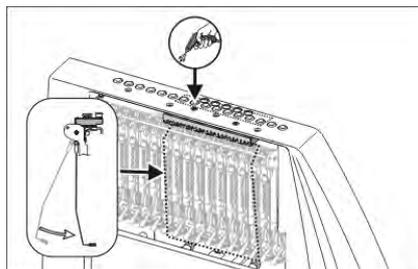


Pulizia del dispositivo di pinzatura e di taglio del filo

1. Sollevare gli aghi di pinzatura e di taglio.
2. Con un panno o un pennello pulire gli aghi di pinzatura e di taglio ed il pignone di serraggio.
3. Riabbassare gli aghi di pinzatura e di taglio.

6.2.6 Pulire la pinza attiva

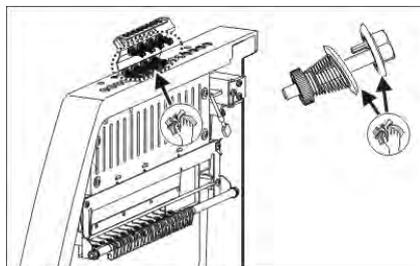
1. Portare i tendifili laterali in posizione di riposo. In questo modo la pinza del filo è aperta.



Pulizia della pinza del filo attiva

2. Pulire gli occhielli nella calotta di sicurezza laterale con aria compressa.

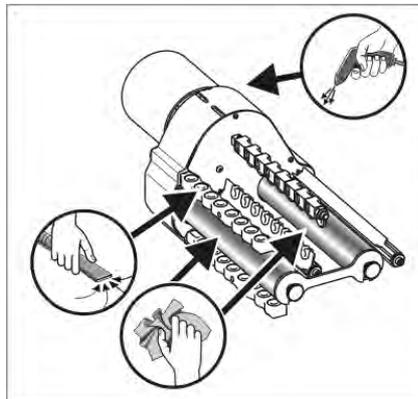
6.2.7 Pulizia del freno permanente



Pulizia del freno permanente

- Pulire entrambi i dischi di ogni freno permanente con un panno.

6.2.8 Pulire il fornitore a frizione *



Pulizia del fornitore a frizione

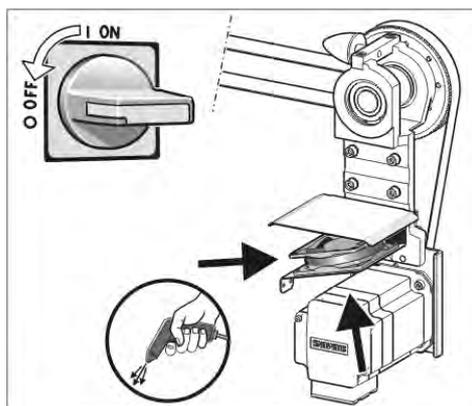
1. Aspirare la peluria e la polvere dal fornitore a frizione.
2. Eliminare lo sporco (ad es. paraffina) dai rulli a frizione.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [□17]

6.2.9 Pulire il ventilatore del comando principale *

1. Disinserire la macchina ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.
2. Aprire il pannello sull'unità di comando destra.



Ventilatore del comando principale

3. Pulire il ventilatore.
4. Richiudere il pannello dell'unità di comando destra.

5. Inserire la macchina.



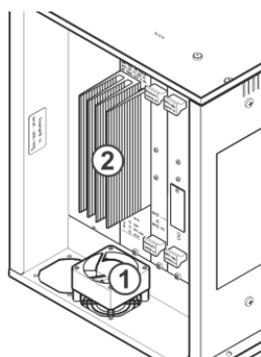
All'inserimento dell'interruttore principale della macchina, il comando controlla la temperatura del motore. Il ventilatore si attiva solo al raggiungimento di una temperatura elevata del motore.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [17]

6.2.10 Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'unità di comando destra

1. Disinserire la macchina ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.
2. Aprire il pannello sull'apparecchio di comando destro.



Apparecchio di comando

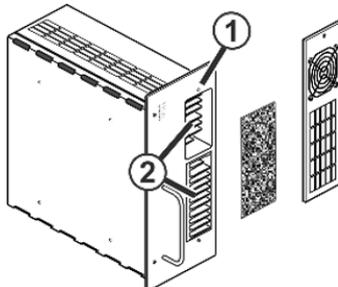
3. Pulire il ventilatore (1) e il corpo di raffreddamento (2) con un aspiratore e quindi con un getto di aria compressa.
4. Richiudere il pannello dell'apparecchio di comando destro.
5. Inserire la macchina.



Il ventilatore è controllato dalla temperatura.

6.2.11 Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore

1. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando.



Ventilatore dell'alimentatore

2. Svitare la vite (1) e ribaltare la carcassa 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. Chiudere il coperchio dell'apparecchio di comando.

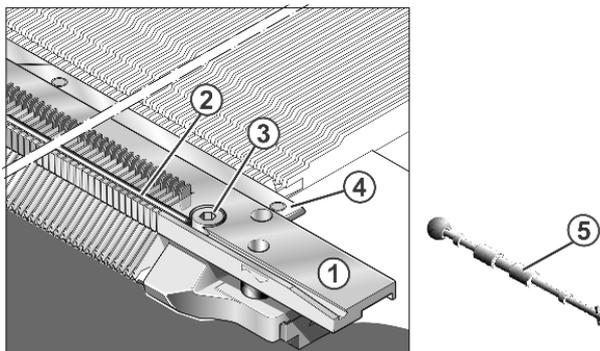
6.2.12 Pulizia a fondo della frontura

La frontura viene pulita ogni giorno dall'operatore. Deve essere inoltre pulita a fondo ogni 12 - 26 settimane.

i

Infatti, se non viene eseguita una pulizia accurata e completa, gli aghi si muovono a fatica, creando maglie irregolari durante la produzione e pregiudicando il perfetto funzionamento della macchina.

Pulizia completa della frontura:



Pulizia completa della frontura

- ✓ Non devono trovarsi tessuti sulla frontura.
 - ✓ Gli attrezzi necessari (dispositivo per la pulizia delle scanalature e uncino d'estrazione) sono compresi negli accessori.
1. Rimuovere la barra degli aghi (4) con l'uncino d'estrazione (5).
 2. Rimuovere la vite (3) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
 3. Togliere la frontura delle platine (1).
 4. Rimuovere aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione.
 5. Per CMS 520 C e CMS 830 C togliere anche la frontura delle platine di selezione.



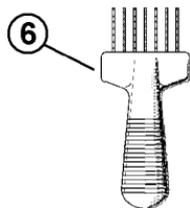
NOTA

Olio e detersivi provocano l'accumulo di sporco sui canali degli aghi!

Quando i canali degli aghi vengono puliti con olio o detersivo, lo sporco aumenta incollando i canali.

- Non pulire i canali degli aghi con olio o detersivo.
- Togliere lo sporco dai canali degli aghi con getto d'aria compressa.

6. Togliere lo sporco dai canali degli aghi agendo con il dispositivo per la pulizia delle scanalature (6).



Dispositivo per la pulizia delle scanalature

7. Pulire la scanalatura per la molla a scatola dell'ago.
8. Pulire la frontura con aria compressa.
9. Controllare che aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione non siano danneggiati.
10. Pulire aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione con olio.
11. Estrarre il filo (2) per facilitare l'inserimento della frontura delle platine nelle platine di abbattaggio.
12. Riassemblare la frontura.
13. Lubrificare aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione. Se è stata installata una lubrificazione centralizzata, ricorrere all'impostazione "Prima lubrificazione" per i 15 minuti successivi.



Le teste dell'ago e le platine d'abbattaggio possono essere pulite velocemente e facilmente con l'apparecchio di pulizia delle fronture (dispositivo speciale).

Informazioni che proseguono:

- Togliere la frontura delle platine di selezione (CMS 520 C, CMS 830 C) [425]
- Pulizia della frontura [368]
- Intervallo di lubrificazione [378]
- Regolazione della lubrificazione centralizzata [381]

6.2.13 Pulizia delle cadute di lavoro

1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Portare il carro nella posizione di inversione sinistra.
3. Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere il disinserimento dello schermo tattile.
4. Togliere la slitta.

	NOTA
	<p>Danneggiamento delle cadute di lavoro!</p> <p>L'impiego di aria compressa comporta un accumulo di sporco nelle guide delle parti mobili, danneggiando di conseguenza le cadute di lavoro.</p> <p>→ Pulire le cadute di lavoro servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.</p>

5. Pulire le cadute di lavoro e i sistemi di selezione con un aspiratore.

	NOTA
	<p>Danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi!</p> <p>L'impiego di acetone o tricloretilene (Tri) per la pulizia provoca il danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi.</p> <p>→ Eliminare lo sporco dai sistemi di selezione e dal generatore di impulsi con un panno pulito.</p>

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 o usurate.
 8. Oliare le camme servendosi di un pennello.
 9. Ricollocare la slitta sulla frontura.
 10. Ripetere i passi da 4 a 9 per tutte le slitte.
 11. Portare l'interruttore di alimentazione su "1".
- Viene nuovamente referenziata la posizione del carro.

Informazioni che proseguono:

- Rimozione e montaggio della slitta [▣428]

6.3 Lubrificazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Intervallo di lubrificazione [▢378]
- Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura [▢380]
- Regolazione della lubrificazione centralizzata [▢381]
- Lubrificazione della frontura [▢386]
- Ripristino dell'intervallo di lubrificazione [▢388]
- Lubrificazione della frontura delle platine [▢389]
- Oliatura delle barre dei guidafile [▢389]
- Oliare il sistema di comando delle platine d'abbattaggio [▢390]
- Oliatura della barra di scorrimento del carro [▢390]
- Ingrassare le barre del generatore di impulsi [▢391]
- Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie [▢392]
- Oliatura delle slitte di sollevamento (trascinatore guidafile) [▢393]
- Ingrassaggio della slitta di comando (CMS 822) [▢393]
- Ingrassaggio del dispositivo di spostamento [▢394]
- Ingrassaggio degli appoggi della frontura [▢396]

6.3.1 Intervallo di lubrificazione

Per preservare la funzionalità della macchina per maglieria e garantire la qualità del tessuto, la macchina per maglieria deve essere lubrificata ad intervalli regolari.

Intervallo di lubrificazione	Interventi di lubrificazione
impostabile	Oliatura della frontura
Raccomandazione: ogni 6-10 ore di esercizio, optare eventualmente per intervalli più corti	CMS 520 C, CMS 830C: Ingrassaggio dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie
10 ore di esercizio	Oliatura della frontura delle platine Oliatura delle barre dei guidafili Oliatura del comando delle platine d'abbattaggio
100 ore di esercizio	Oliatura della barra di scorrimento del carro Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi Ingrassaggio dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie Oliatura delle slitte di sollevamento Ingrassaggio della slitta di comando (CMS 822)
6 mesi	Ingrassaggio del dispositivo di spostamento Ingrassaggio degli appoggi della frontura

Schema di lubrificazione



Possono essere impiegati solo i lubrificanti menzionati o altri lubrificanti raccomandati da Stoll. Altri tipi di lubrificante possono danneggiare la macchina, ad es. a causa dell'azione lubrificante ridotta, formazione di ruggine sulle parti in metallo o di danni all'isolamento dei cavi elettrici e agli elementi in plastica. Richiamiamo l'attenzione sul fatto che, in caso di mancata osservanza, si estingue la garanzia.

Lubrificanti Ricorrere solo a lubrificanti compresi negli accessori in dotazione della macchina o riportati nello schema di lubrificazione.

	Denominazione	Finezza	ID
Olio	Silververtex T46	E3 E3,5 E4 E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2 E10 E12 E14 E6.2 E7.2	230 614
	Silververtex T32	E16 E18 E8.2 E9.2	005 341
Grassetto	OKS 475		005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP		231 191



Nelle prime settimane che seguono la messa in funzione della macchina per maglieria optare per intervalli di lubrificazione più corti.

6.3.2 Regolazione 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 cadute è costituito da 25 000 giri. Questo valore dipende tuttavia fortemente da: velocità della macchina, temperatura e numero di cadute di lavoro. Raccomandiamo: optare per un intervallo di lubrificazione più breve piuttosto che per uno troppo lungo. Una volta scaduto l'intervallo di lubrificazione, appare un messaggio che ricorda di oliare la frontura.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Lubrificazione"
	Richiama la finestra "Lubrificazione - frontura"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione dell'intervallo di lubrificazione

Per regolare l'intervallo di lubrificazione:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Lubrificazione".
3. Richiamare la finestra "Lubrificazione - frontura".

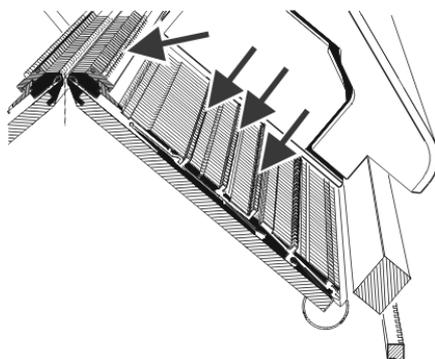


Finestra "Lubrificazione - frontura"

4. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrific.".
5. Se la macchina dovesse arrestarsi dopo aver raggiunto i cicli di sistema, disattivare la casella di controllo.
6. Confermare l'immissione.
7. Richiamare il "Menu principale".

6.3.3 Regolazione della lubrificazione centralizzata

Tutte le macchine con quattro o più cadute di lavoro sono equipaggiate, di serie, con una lubrificazione centralizzata (non per CMS 822)



Punti di lubrificazione della lubrificazione centralizzata

i

La frontura e la frontura delle platine devono essere lubrificate manualmente prima della messa in funzione di una macchina nuova e su macchine rimesse in funzione dopo una pausa prolungata o soggette a trasformazioni di finezza. Per i 15 minuti successivi utilizzare la regolazione "Prima lubrificazione".

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Lubrificazione"
	Richiama la finestra "Lubrificazione centralizzata"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione della lubrificazione centralizzata

Per regolare la lubrificazione centralizzata:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Lubrificazione".
3. Richiamare la finestra "Lubrificazione centralizzata".



Finestra "Lubrificazione centralizzata"

4. Procedere alle regolazioni.
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menu principale".

Campo	Spiegazione
1	Inserimento/disinserimento della lubrificazione centralizzata. Disinserimento della lubrificazione centralizzata: osservare quanto riportato nel paragrafo "Disinserimento della lubrificazione centralizzata" [▢384]!
2	Per l'intervallo di lubrificazione sono a disposizione tre regolazioni: Prima lubrificazione: si ricorre a questa regolazione in occasione di una prima lubrificazione di una macchina nuova nello stabilimento Stoll. I valori non possono essere modificati. (Attenzione: rischio di insudiciare il tessuto). Selezionare questa regolazione per 15 minuti circa dopo una trasformazione di finezza o per una macchina soggetta a una lunga pausa di funzionamento. Assegnazioni STOLL: questa regolazione può essere usata per la produzione. I valori non possono essere modificati. Regolazioni dell'utente: in questa regolazione i valori possono essere modificati dall'utente. (Attenzione: una regolazione inappropriata può comportare una lubrificazione insufficiente. Accertarsi che la lubrificazione centralizzata applichi una quantità d'olio sufficiente sulla frontura).
3	Ogni regolazione è composta da due valori. Processo di lubrificazione per cicli di sistema: regolazione del numero di cadute di lavoro al termine delle quali eseguire la lubrificazione. La lubrificazione si estende sulla corsa attuale del carro. Processi di lubrificazione fino alla lubrificazione di tutti gli aghi: regolazione del numero di lubrificazioni al termine delle quali lubrificare sull'intera frontura.
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 inserita per 30 secondi al massimo. Ricorrere a questo interruttore solo per lo scarico dell'aria e non per la lubrificazione (attenzione: rischio di insudiciare il tessuto).

Finestra "Lubrificazione centralizzata"



Vengono protocollati tutti i processi di lubrificazione e tutte le azioni dell'operatore. Le voci possono essere visionate richiamando nella finestra "Lubrificazione centralizzata" i "Tasti funzione supplementari" e quindi il tasto "Protocollo lubrificazione centralizzata".

Lubrificazione della macchina per maglieria

Messaggi di errore Se si verifica un errore della lubrificazione centralizzata, esso viene visualizzato sullo schermo tattile.

Messaggio di errore	Spiegazione
Lubrificazione centralizzata, serbatoio dell'olio quasi vuoto	Se il livello scende oltre a un valore prestabilito, appare questo messaggio. Il messaggio resta visualizzato fino al rabbocco o finché il livello non raggiunge la tacca "Min". Quindi la macchina si arresta e appare il messaggio di errore "Serbatoio dell'olio vuoto".
Lubrificazione centralizzata, serbatoio dell'olio vuoto	Rabboccare il serbatoio dell'olio fino alla tacca "Max". 
Lubrificazione centralizzata, interruttore a pressione	La pressione dell'olio viene sorvegliata. Se è insufficiente, appare questo messaggio di errore. Controllare la tubazione dell'olio. Se la tubazione dell'olio è in regola, portare l'interruttore "Scarico dell'aria" 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, vedi [▣451].

Messaggi di errore durante la lubrificazione centralizzata

- Disinserimento della lubrificazione centralizzata [▣384]
- Deaerare la tubazione dell'olio [▣451]

Disinserimento della lubrificazione centralizzata

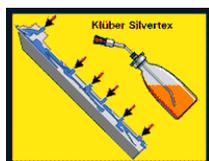
La lubrificazione centralizzata può essere inserita e disinserita. Se è disinserita, osservare i punti seguenti:

- Si attiva automaticamente il controllo dell'intervallo di lubrificazione. Impostazione dell'intervallo di lubrificazione [▣380] (Percorso: finestra "Lubrificazione centralizzata" -> tasti funzione supplementari -> finestra "Lubrificazione")
- Occorre eseguire manualmente i seguenti lavori di lubrificazione:
 - Lubrificazione della frontura [▣386]
 - Lubrificazione della frontura delle platine [▣389]
- Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura [▣380]
- Lubrificazione della frontura [▣386]

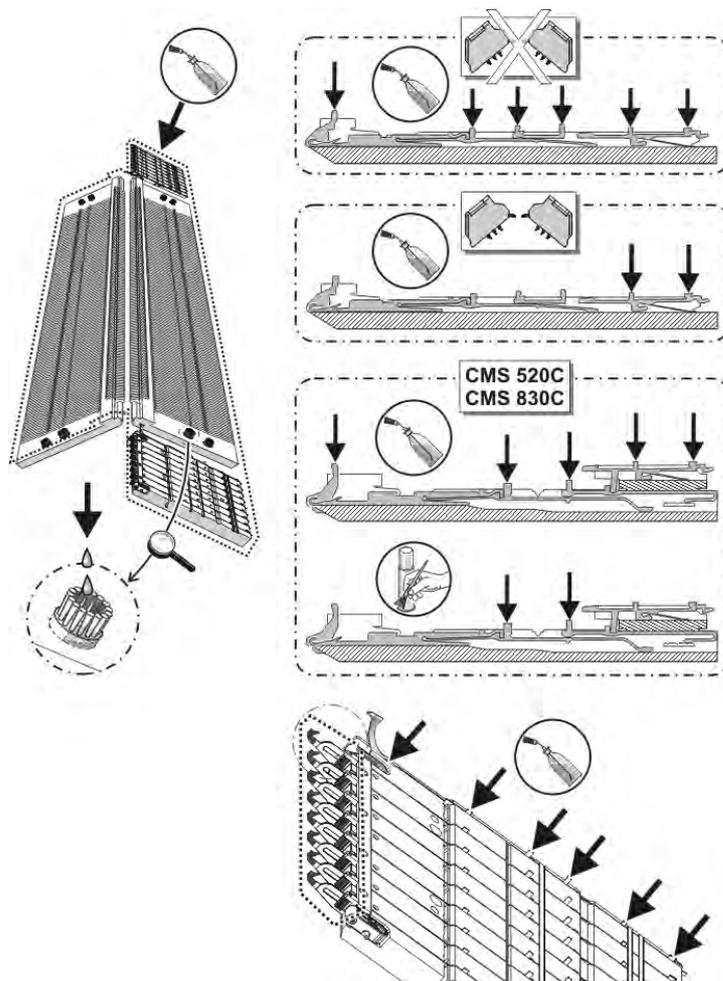
- Lubrificazione della frontura delle platine [389]

6.3.4 Lubrificazione della frontura

Quando è scaduto l'intervallo di lubrificazione della frontura, appare un pittogramma che segnala che è necessario lubrificare la frontura.



1. Distribuire l'olio con un pennello o una bombola spray.



Lubrificazione della frontura (in alto: senza lubrificazione centralizzata, al centro: con lubrificazione centralizzata)

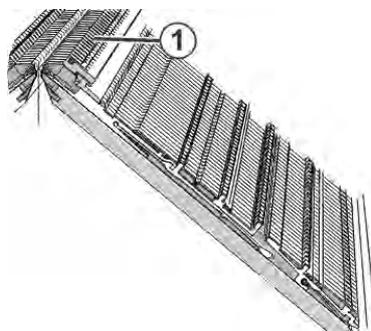
2. Per CMS 520 C, CMS 830 C:
I pittogrammi "Lubrificare la frontura" e "Ingrassare la frontura" vengono visualizzati alternatamente.
Lubrificare dapprima gli elementi della frontura, quindi i talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie.
3. Sui lati della frontura sono fissati degli spazzolini. Applicare un poco di olio nella spazzola superiore, per consentire la lubrificazione delle camme nell'area dei pezzi di accoppiamento.

4. Lubrificare il dispositivo di pinzatura e taglio.
5. Riavvio dell'intervallo di lubrificazione [▢388].
 - Ripristino dell'intervallo di lubrificazione [▢388]

6.3.5 Ripristino dell'intervallo di lubrificazione

1. Battere l'icona del messaggio "Lubrificare frontura".
 - ▷ Apparisce la finestra "Messaggi attuali".
2. Toccare il messaggio "624 Lubrificare la frontura (OIL)".
 - ▷ Viene selezionato il messaggio da una cornice. Sullo schermo tattile, in basso, apparisce il tasto di funzione per richiamare la finestra "Sensorica".
3. Richiamare la finestra "Sensorica".
4. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrificic."
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menù principale".

6.3.6 Lubrificazione della frontura delle platine

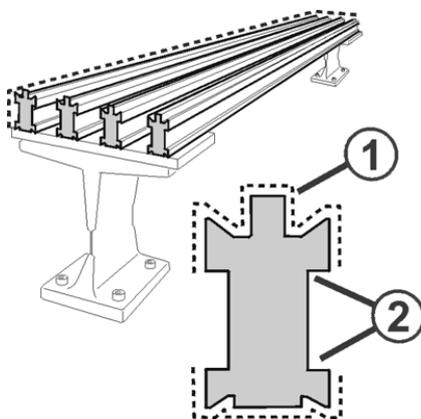


Oliatura della frontura delle platine

NOTA	
	Se si usa una pistola a spruzzo si rischia di applicare 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.

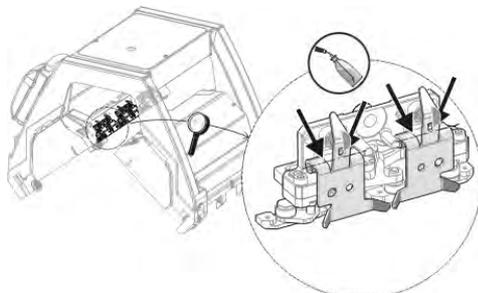
6.3.7 Oliatura delle barre dei guidafili



Oliatura delle barre dei guidafili

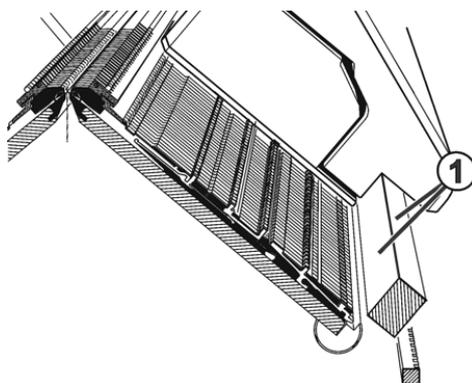
1. Oliare le barre dei guidafili (1) servendosi di un pennello o di una bombola spray.
2. Se vengono impiegati dei guidafili per intarsio, togliere l'olio con un panno mantenendo comunque un leggero strato di lubrificante sull'incavo delle barre dei guidafili (2).

6.3.8 Oliare il sistema di comando delle platine d'abbattaggio



→ Con un pennello applicare olio sul sistema di comando delle platine d'abbattaggio.

6.3.9 Oliatura della barra di scorrimento del carro



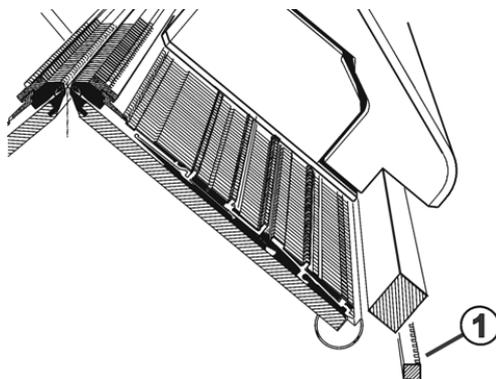
Oliatura della barra di scorrimento del carro

→ Oliare la barra di scorrimento del carro (1) servendosi di un panno.

6.3.10 Ingrassare le barre del generatore di impulsi

A seconda della finezza della macchina vi sono una barra del generatore di impulsi anteriore ed una posteriore.

Finezza della macchina	Barra del generatore di impulsi
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	davanti a dietro
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	Dietro

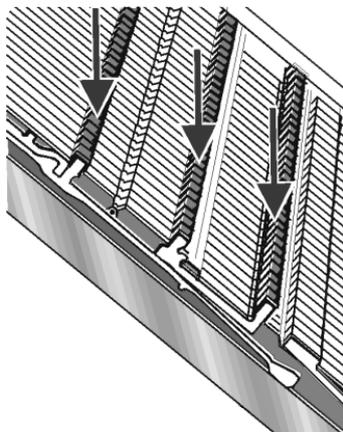
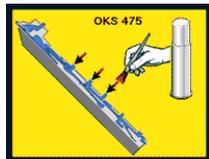


Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi

→ Ingrassare le barre del generatore di impulsi (1) servendosi di un pennello.

6.3.11 Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie

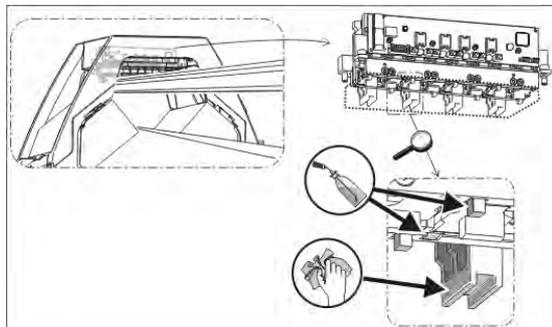
Ogni dieci indicazioni "Olia frontura", appare il pittogramma "Lubrifica frontura".



Lubrificazione dei talloni di pezzo d'accoppiamento e platina intermedia

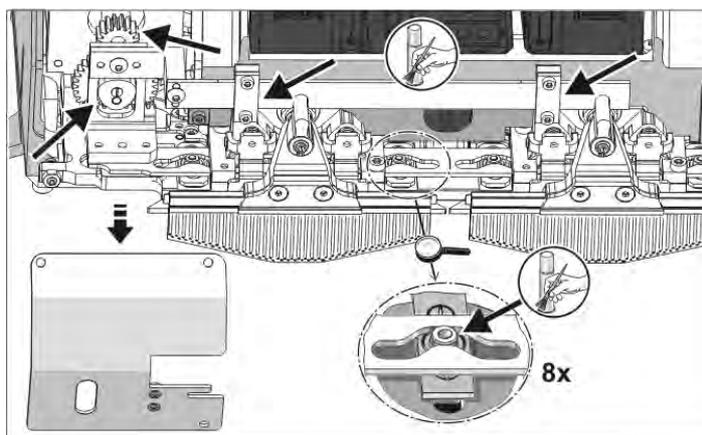
- Distribuire il grasso con un pennello sui talloni dei pezzi d'accoppiamento e le platine intermedie.

6.3.12 Oliatura delle slitte di sollevamento (trascinatore guidafilo)



1. Applicare l'olio con un pennello sulla slitta di sollevamento.
2. Muovere più volte con il dito la slitta di sollevamento, affinché l'olio si distribuisca lungo la guida nell'involucro in metallo. Per trascinatore guidafilo ci sono due slitte di sollevamento.

6.3.13 Ingrassaggio della slitta di comando (CMS 822)

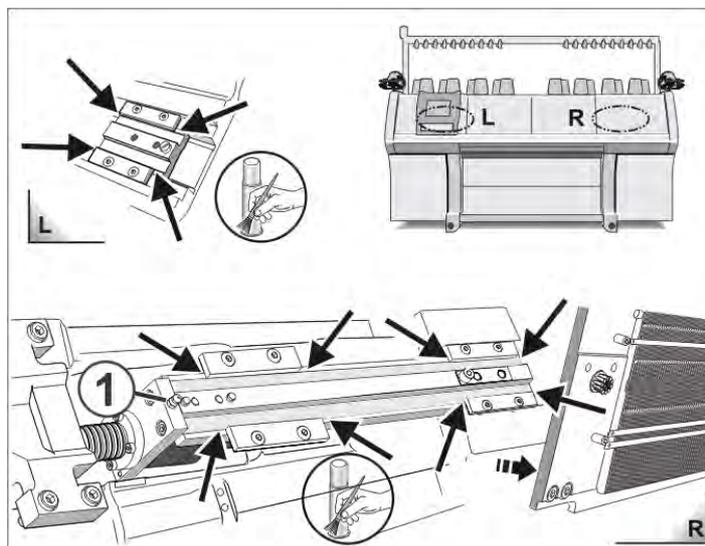


Ingrassaggio della slitta di comando

→ Ingrassare la slitta di comando servendosi di un pennello.

6.3.14 Ingrassaggio del dispositivo di spostamento

Per non dimenticare di ingrassare l'albero dello spostamento, appare dopo 180 giorni l'indicazione "Ingrassare l'albero dello spostamento".



Ingrassaggio del dispositivo di spostamento

1. Inclinare la frontura posteriore.
2. Togliere il pannello dall'albero dello spostamento.
3. Ingrassare l'asta dello spostamento e le guide di scorrimento servendosi di un pennello.
4. Con un ingrassatore a siringa iniettare grasso nell'ingrassatore (1) (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).

Informazioni che proseguono:

- Rimuovere o inclinare la frontura [▣416]

Conferma della lubrificazione

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Lubrificazione"
	Richiama la finestra "Lubrificazione - spostamento"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la conferma della lubrificazione

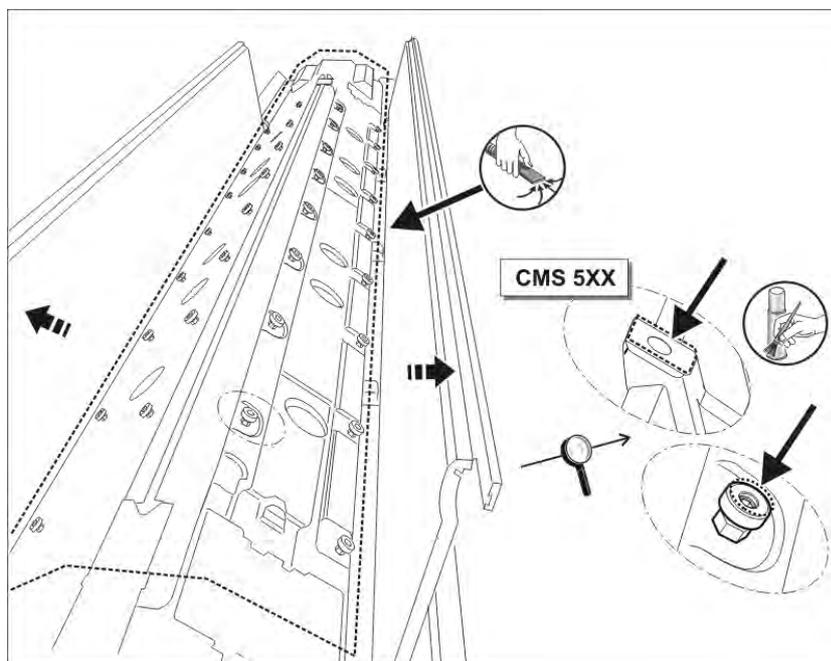
Per confermare la lubrificazione:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Lubrificazione".
3. Richiamare la finestra "Lubrificazione - spostamento".



4. Confermare la lubrificazione.
Toccare al riguardo il tasto "Conferma ingrassaggio".
5. Richiamare il "Menu principale".

6.3.15 Ingrassaggio degli appoggi della frontura



Ingrassaggio degli appoggi della frontura

1. Inclinare le fronture.
2. Aspirare la peluria e la polvere.
3. Ingrassare gli appoggi della frontura servendosi di un pennello.

Informazioni che proseguono:

- Rimuovere o inclinare la frontura [416]

7 Riparazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attività secondarie per la riparazione periodica [▢398]
- Utili righe di lavoro [▢402]
- Sostituzione di pezzi [▢404]
- Eliminazione di disturbi di componenti elettronici [▢458]
- Controllare i fusibili [▢472]
- Spostamento della selezione aghi [▢482]
- Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi [▢496]

7.1 Attività secondarie per la riparazione periodica

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [▢399]
- Lubrificazione centralizzata - posizione di montaggio e di lavoro [▢401]

7.1.1 Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V

L'alimentazione elettrica del carro (motorini passo a passo, sistemi di selezione, trascinatore del guidafile) può essere disinserita per attività di montaggio. Non occorre pertanto disinserire e reinserire l'interruttore di alimentazione della macchina e si elimina il tempo di attesa per avviamento e spegnimento del computer della macchina.

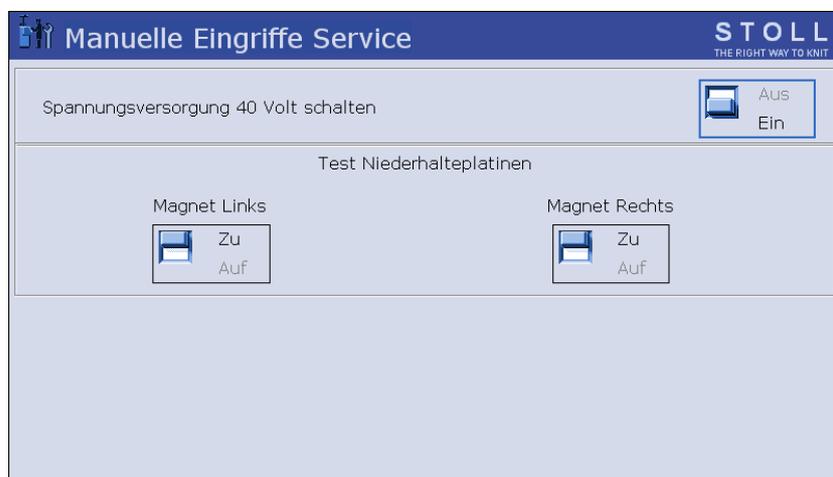
Se l'alimentazione elettrica è disattivata, la macchina non può essere avviata con l'asta d'avvio.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Interventi manuali servizio"
	Confermare il messaggio
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'inserimento/disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V

Per inserire e disinserire l'alimentazione elettrica:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Interventi manuali servizio".





Finestra "Interventi manuali servizio"

3. Toccare l'interruttore "Off" se si intende disinserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt". Rispondere al messaggio "Disinserire?" con "Si".
-oppure-
→ Toccare l'interruttore "On" se si intende inserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt". Toccare il tasto "Conferma messaggio"; la macchina ora è pronta.
4. Richiamare il "Menu principale".

7.1.2 Lubrificazione centralizzata - posizione di montaggio e di lavoro

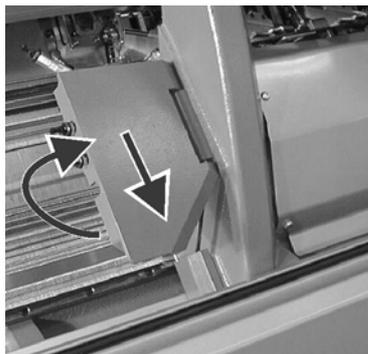
Solo per macchine con
lubrificazione centralizzata

Posizione di montaggio

Per le attività di montaggio, la lubrificazione centralizzata può essere sollevata, ad esempio per rimuovere la slitta.

Per portare la lubrificazione centralizzata in posizione di montaggio:

1. Sollevare la lubrificazione centralizzata (circa 100 gradi).



Posizione di montaggio della lubrificazione centralizzata

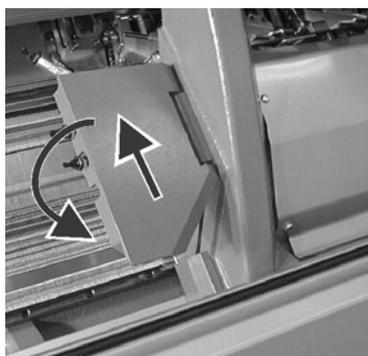
2. Spingere leggermente in basso la lubrificazione centralizzata bloccandola.

Posizione di lavoro

Per portare la lubrificazione centralizzata in posizione di lavoro:

	PERICOLO
	<p>Lubrificazione centralizzata in posizione di montaggio!</p> <p>Se si avvia la macchina e il carro si sposta all'esterno, sussiste pericolo di collisione con la calotta di sicurezza laterale.</p> <p>→ Portare la lubrificazione centralizzata in posizione di lavoro.</p>

1. Spingere leggermente in alto la lubrificazione centralizzata sbloccandola.



Lubrificazione centralizzata in posizione di lavoro

2. Abbassare la lubrificazione centralizzata finché non sia a contatto con il carro.

7.2 Utile righe di lavoro

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 lavoro
Corsa a vuoto	< > S0 W0 Oppure: Nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SPF S0".
Corsa a vuoto con spostamento di trasporto	< > VU S0 W0
Corsa a vuoto con mezzo spostamento	< > V# S0 W0
Rango di trasporto all'indietro (R=tutti gli aghi)	< > S:U^SR; S1
Rango di trasporto in avanti	< > S:UVSR; S1

Istruzioni di lavoro

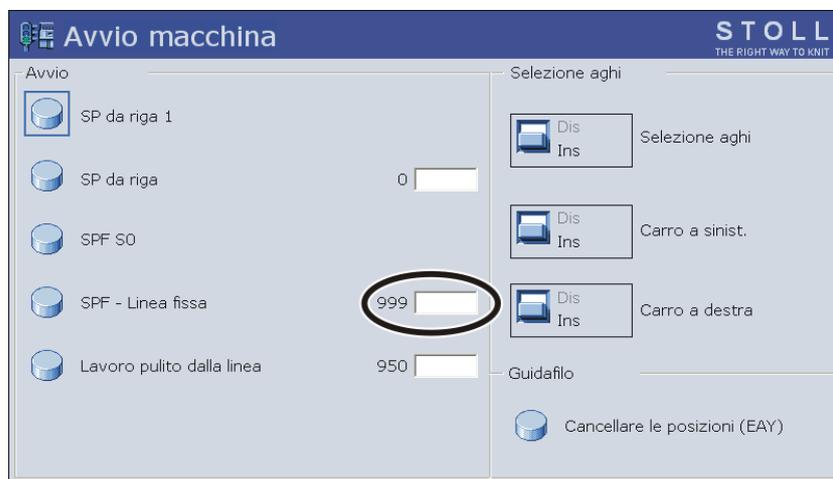
Tasto	Funzione
	Attivazione dell'editore Sintral
	Richiamare la finestra "Avvio macchina"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'immissione di una riga di lavoro

Immettere e fissare la riga di lavoro:

1. Arrestare il carro poco dopo la posizione d'inversione sinistra.
2. Richiama l'editore Sintral.
3. Posizionare il cursore sul punto corrispondente (ad esempio nella riga 998) del programma Sintral.
4. Immettere la riga di lavoro 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'immissione e ritornare al "Menu principale".
6. Richiamare la finestra "Avvio macchina".

7. Nella riga "SPF linea fissa" toccare il campo "Riga: 999" ed immettere il numero di riga "998".



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 da riga 1" ed innestare la macchina.



In un programma di lavoro STOLL, sulla linea 999 occorre registrare una corsa a vuoto.



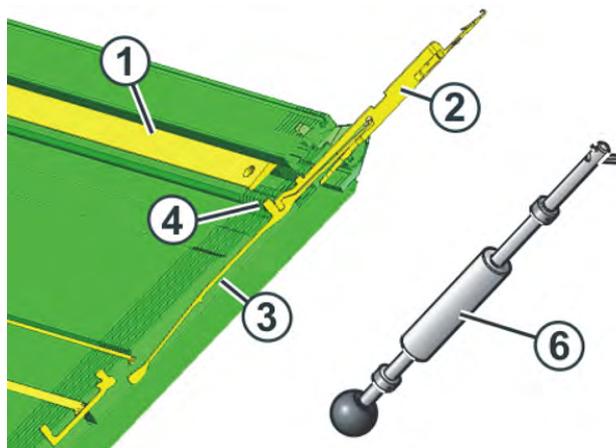
Per i primi 2 ranghi di lavoro dopo "SPF", il carro si sposta sull'intera frontura.

7.3 Sostituzione di pezzi

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [▣405]
- Sostituire la platina intermedia [▣408]
- Sostituire la platina di selezione [▣411]
- Sostituzione della platina d'abbattaggio [▣412]
- Rimuovere o inclinare la frontura [▣416]
- Riparazione della frontura e del fronturino supplementare [▣421]
- Togliere la frontura delle platine di selezione (CMS 520 C, CMS 830 C) [▣425]
- Rimozione e montaggio della slitta [▣428]
- Togliere la piastra della serratura [▣436]
- Rimozione e montaggio del motorino passo a passo [▣438]
- Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo [▣440]
- Sostituzione dei guidafili [▣444]
- Inserire il guidafilo per intarsio * [▣445]
- Sostituzione dell'unità di controllo dei fili [▣448]
- Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione [▣449]
- Deaerare la tubazione dell'olio [▣451]
- Sostituire il gancio del pettine [▣453]

7.3.1 Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento



Sostituzione dell'ago e del pezzo d'accoppiamento

Per tutte le macchine
(Eccezione: CMS 830 C)

1. Togliere la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione (6)
2. Tirare l'ago (2) verso l'alto, nello stesso tempo anche il pezzo d'accoppiamento (3) viene tirato verso l'alto.
3. Se il tallone del pezzo di accoppiamento (4) urta la frontura delle platine di abbattaggio, spingere in basso il pezzo di accoppiamento. Estrarre l'ago e il pezzo d'accoppiamento tirandoli verso l'alto.

-oppure-

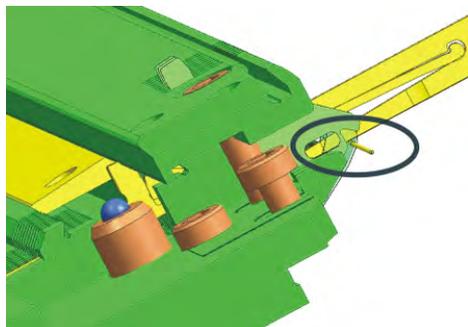
- Per la CMS 520 C: La fine del pezzo d'accoppiamento collide con il filo metallico (5) e deve essere pertanto spinta più intensamente.



4. Montare l'ago nuovo ed il pezzo d'accoppiamento nuovo.

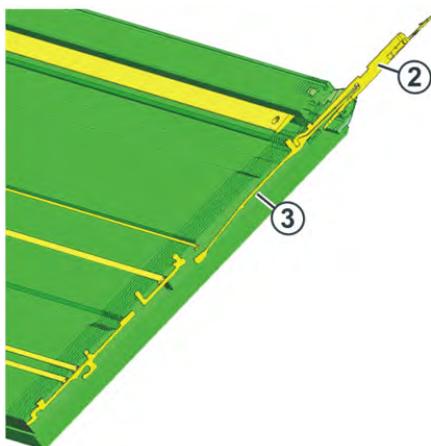
Sostituzione di pezzi

5. Per inserire l'ago e il pezzo d'accoppiamento nuovi, spingere il tallone del pezzo di accoppiamento nella frontura sotto la frontura delle platine. Accertarsi che l'ago venga infilato sopra il filo di abbattaggio.



Sostituire l'ago
(CMS 830 C)

1. Tirare l'ago (2) verso l'alto, nello stesso tempo anche il pezzo d'accoppiamento (3) viene tirato verso l'alto.



Sostituzione dell'ago e del pezzo d'accoppiamento

2. Se il tallone dell'ago urta contro la barra degli aghi, ribaltare l'ago lateralmente affinché il collegamento ago-pezzo d'accoppiamento sia allentato. Se questa inclinazione non avviene con scorrevolezza, favorirla con un uncinetto. Spingere in basso il pezzo di accoppiamento e raddrizzare gli aghi. Estrarre gli aghi dall'alto.
3. Montare nuovi aghi in ordine inverso. Sollevare un po' il pezzo d'accoppiamento con l'aiuto di una pinza.

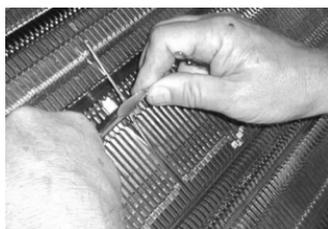
Sostituire il pezzo
d'accoppiamento
(CMS 830 C)

1. Se un pezzo d'accoppiamento deve essere sostituito, allentare l'ago rispettivo. Estrarre l'estremità superiore del pezzo di accoppiamento dalla frontura con un ago oppure un gancio per maglieria. Spingere il pezzo d'accoppiamento verso l'alto con una pinza ed estrarlo dalla frontura.



Levare un pezzo d'accoppiamento fuori

2. Inserire un nuovo pezzo d'accoppiamento. Collocare la pinza sopra del tallone del pezzo d'accoppiamento, spingere il pezzo d'accoppiamento in basso per mezzo della pinza.



Inserire un pezzo d'accoppiamento

3. Riasssemblare l'ago.

7.3.2 Sostituire la platina intermedia

Esistono versioni differenti a seconda del tipo di macchina e della finezza.

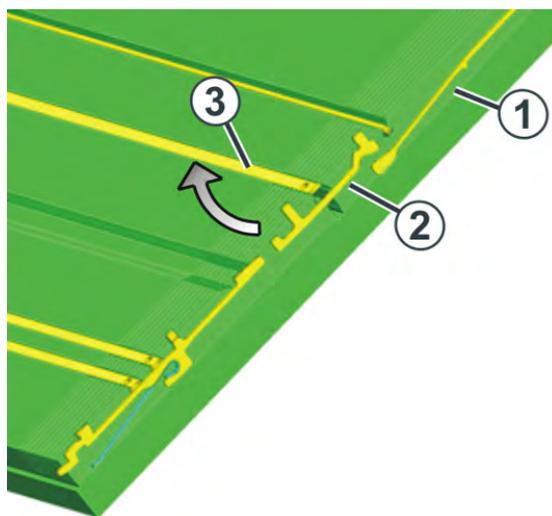
Versione 1

Vale per:

CMS 822, CMS 530, CMS 520

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Per la sostituzione della platina intermedia è richiesta una pinza di piccole dimensioni.



Sostituzione della platina intermedia

1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).
2. Con la pinza estrarre dal basso il tallone inferiore della platina intermedia (2) dalla frontura, spingendo il tallone superiore nella frontura e sotto la barra di copertura (3).
3. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
4. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

Versione 2

Vale per:

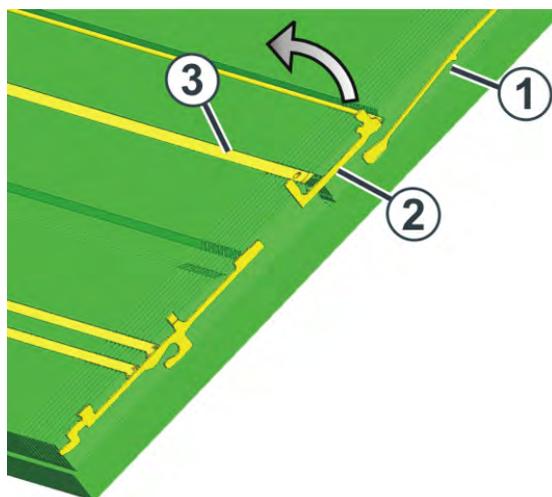
CMS 822, CMS 530, CMS 520

E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502

tutte le finezze

Per la sostituzione della platina intermedia è richiesta una pinza di piccole dimensioni.



Sostituzione della platina intermedia

1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).
2. Spingere la platina intermedia (2) finché il tallone inferiore non urta contro la barra di copertura (3).
3. Estrarre dalla frontura il tallone superiore della platina intermedia, spingendo il tallone inferiore nella frontura e sotto la barra di copertura.
4. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
5. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

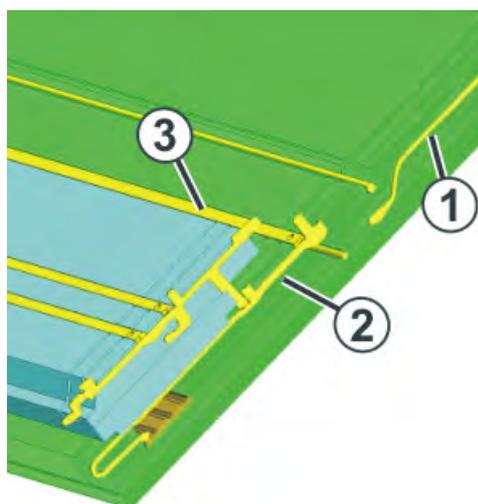
Versione 3

Vale per:

CMS 830 C, CMS 520 C

tutte le finezze

Per la sostituzione della platina intermedia è richiesta una pinza di piccole dimensioni.



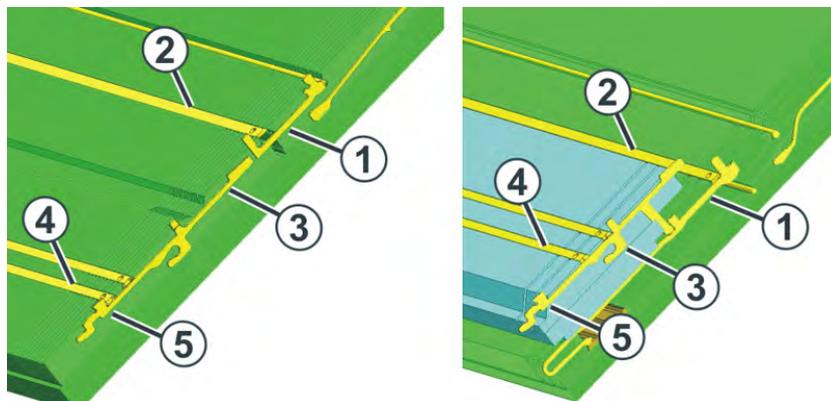
Sostituzione della platina intermedia

1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).

Sostituzione di pezzi

2. Spostare su un lato la chiavetta (3).
3. Estrarre dall'alto la platina intermedia (2).
4. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
5. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

7.3.3 Sostituire la platina di selezione



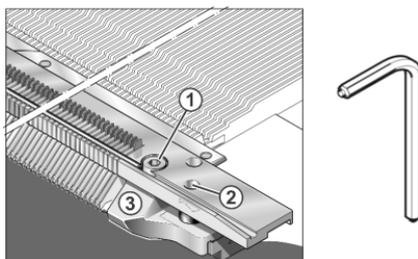
Sostituzione della platina di selezione (figura a destra: CMS 520 C und CMS 830 C)

1. Sollevare l'ago con il pezzo d'accoppiamento.
2. Spingere verso l'alto la platina intermedia (1) finché il tallone inferiore urta contro la linguetta (2).
3. Spingere la platina di selezione (3) verso l'alto finché urta contro la barra di copertura (4).
4. Premere il tallone (5) della platina di selezione nella frontura continuando a sollevare la platina di selezione.
5. Rimuovere la platina di selezione.
6. Montare la nuova platina di selezione procedendo nell'ordine inverso.
7. Nel montaggio della nuova platina di selezione in una CMS 520 C o in una CMS 830 C occorre fare attenzione a collocare il tallone della platina di selezione dietro del tallone della platina intermedia.
8. Riportare la platina intermedia in posizione di base.
9. Portare l'ago e il pezzo d'accoppiamento in posizione di base.

7.3.4 Sostituzione della platina d'abbattaggio

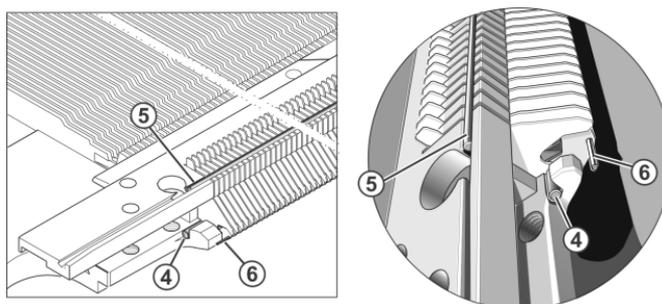
Non per CMS 830 C

1. Trasportare tutte le maglie della frontura nella quale viene sostituita la platina sull'altra frontura.



Diminuzione del limitatore (3)

2. Rimuovere la vite (1) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine. Ricorrere, al riguardo, al cacciavite per viti a testa esagonale fornito come accessorio.
3. Allentare la vite (2) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
4. Rimuovere il limitatore (3) su entrambi i lati.



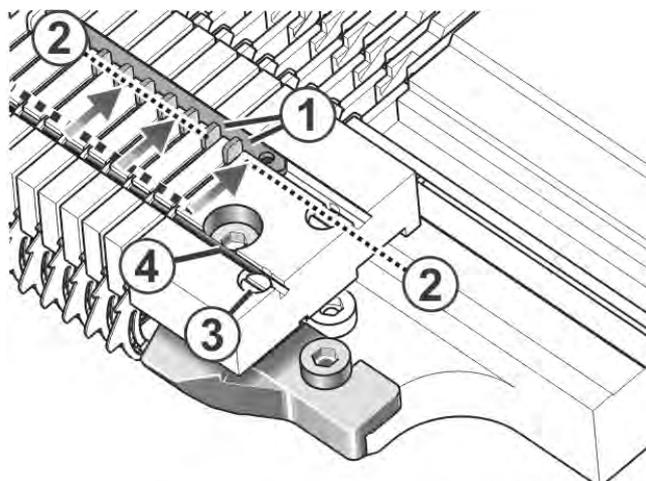
Sostituzione di una platina

5. Estrarre fino al punto da riparare il filo metallico (4) e per finezza E3,5.2, E5.2, E6.2, E7.2, E8.2, E9.2 (per 72", 84") anche il filo metallico (6). Spingere sempre contemporaneamente in avanti dall'altro lato della macchina il filo metallico di sostituzione, compreso negli accessori, per evitare che le platine cadano fuori dalla frontura.
6. Estrarre il filo metallico (5).
7. Estrarre dall'alto la platina d'abbattaggio e inserire una nuova platina d'abbattaggio.
8. Rimontare la frontura nella sequenza inversa.

Per CMS 830 C

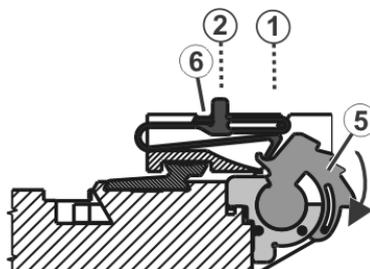
Per sostituire la molla della platina d'abbattaggio:

1. Trasportare tutte le maglie della frontura nella quale viene sostituita la platina sull'altra frontura.



Spingere la molla in "Posizione aperto"

2. Spingere tutte le molle (1) delle platine d'abbattaggio nella posizione posteriore (2).
3. Rimuovere la vite (3) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
4. Estrarre il filo metallico (4) fino al punto da riparare.
5. Spingere la molla difettosa nella posizione anteriore ed estrarla dall'alto.
6. Spingere la platina d'abbattaggio (5) in "posizione chiuso " e inserire la nuova molla. In questo modo la platina d'abbattaggio viene spinta nuovamente in "Posizione aperto". Controllare che la molla si trovi sotto la chiavetta (6) e nella posizione posteriore (2).



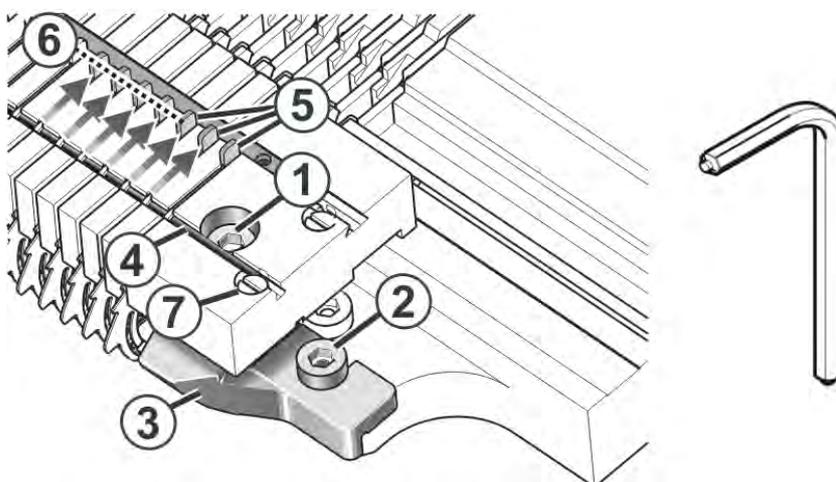
Sostituzione della molla

7. Rimontare nella sequenza inversa.
- oppure-**
- Sostituire la platina d'abbattaggio.

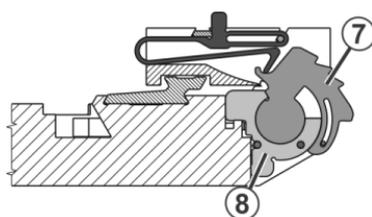
Sostituzione di pezzi

Per sostituire la platina d'abbattaggio:

1. Una volta portati a termine i lavori sulla frontura anteriore, inclinare la frontura. In questo modo è possibile estrarre più facilmente il filo metallico.

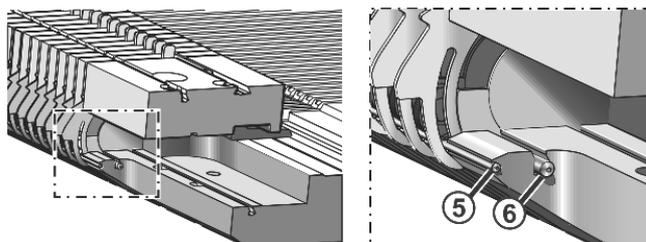


2. Allentare le viti (1) e (2) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine. Per le viti (1) ricorrere al cacciavite speciale per viti a testa esagonale fornito come accessorio.
3. Rimuovere il limitatore (3) su entrambi i lati.
4. Spingere tutte le molle (5) delle platine d'abbattaggio nella posizione posteriore (6).
5. Rimuovere la vite (7) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
6. Estrarre il filo metallico (4). Spingere in avanti le molle con cautela, finché le platine d'abbattaggio non sono più soggette a tensione.



Spingere in avanti le molle

7. Estrarre il filo metallico (5) e (6) fino al punto da riparare.



Estrazione dei fili metallici

8. Rimuovere la molla della platina d'abbattaggio difettosa.
9. Estrarre dall'alto la platina d'abbattaggio difettosa (7) insieme al supporto (8). Inserire platina d'abbattaggio e supporto nuovi.

10. Rimontare la frontura nella sequenza inversa.

Informazioni che proseguono:

- Utili righe di lavoro [▣402]
- Rimuovere o inclinare la frontura [▣416]

7.3.5 Rimuovere o inclinare la frontura

Le istruzioni contenute nel presente capitolo definiscono le fasi qui di seguito riportate:

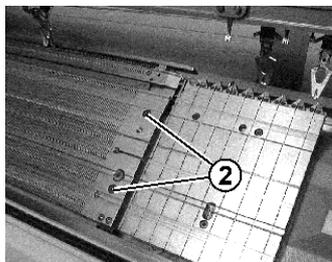
- Allentamento della frontura
- Rimozione della frontura
- Inclinazione della frontura
- Avvitamento della frontura

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

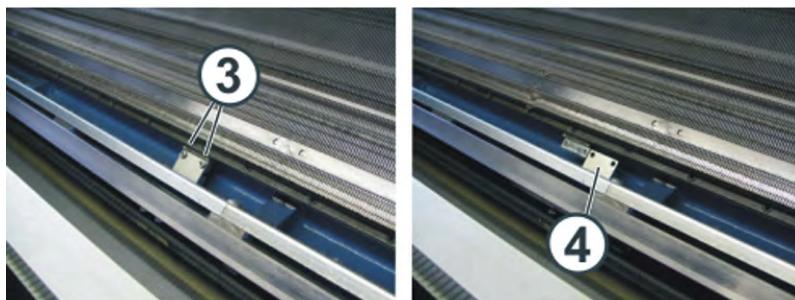
Allentare la frontura per tutte le macchine (eccezione: CMS 520 C, CMS 830 C)

1. Trasportare tutte le maglie della frontura staccata o messa in posizione verticale sull'altra frontura.
2. Quando il carro si trova nella posizione di inversione sinistra, arrestare la macchina con l'asta d'avvio. Se è presente una lubrificazione centralizzata, il carro deve essere fermo nella posizione di inversione sinistra.
3. Nella finestra "Interventi manuali" toccare il tasto "Libera freno" e spostare il carro a sinistra fino all'arresto di fine corsa.
4. Rimuovere due viti (2) su ogni lato della macchina.



Allentamento della frontura

5. Allentare la frontura posteriore per le finezze E10 - E18 (CMS 502: E16, E18, E8.2): Rimuovere le viti (3). Spostare su un lato il raccordo (4). Viene spostata lateralmente anche la guida del generatore di impulsi.

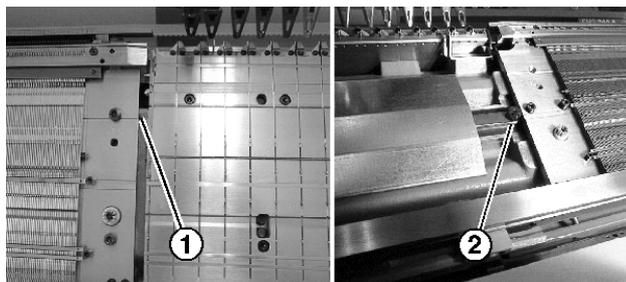


Raccordo della guida del generatore di impulsi

Rimuovere o inclinare la frontura

1. Frontura anteriore: Girare con prudenza in avanti ed appoggiare al rivestimento della macchina.
2. Frontura posteriore: Staccare la frontura dalla macchina, ricorrendo all'aiuto di una seconda persona.

Avvitamento della frontura



Montaggio delle fronture anteriore e posteriore

→ Rimontare le fronture procedendo nell'ordine inverso e accertandosi che sia posizionata sul perno (1) e sul rullo (2).

Allentare la frontura CMS 520 C, CMS 830 C

La frontura delle platine di selezione è fissata sulla frontura. Se si inclina la frontura, la frontura delle platine di selezione collide con il pannello (6) della barra di scorrimento del carro. Sussiste il pericolo di danneggiamento delle platine di selezione.

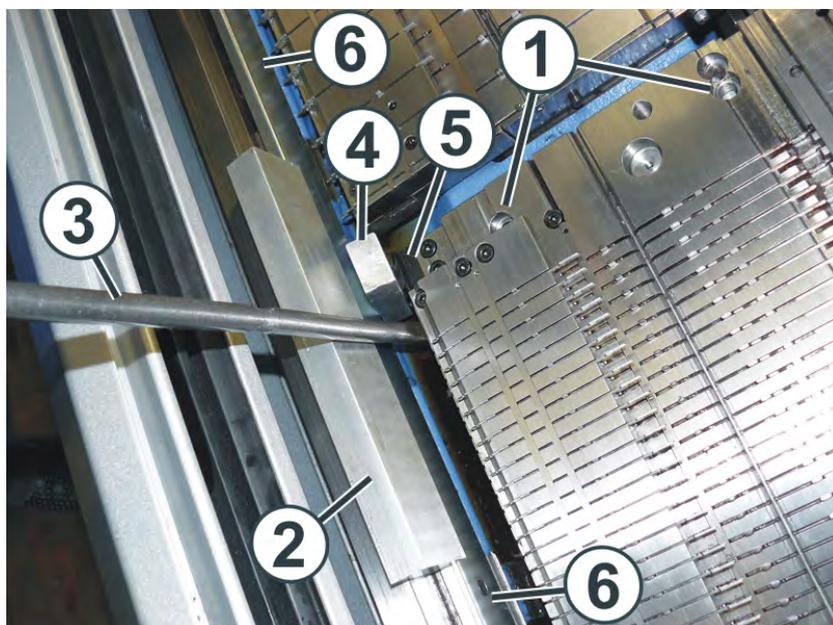
✓ Distanziale (2): 200 x 20 x 40 mm, 1 pezzo

✓ Distanziale (4): 50 x 20 x 40 mm, 2 pezzi

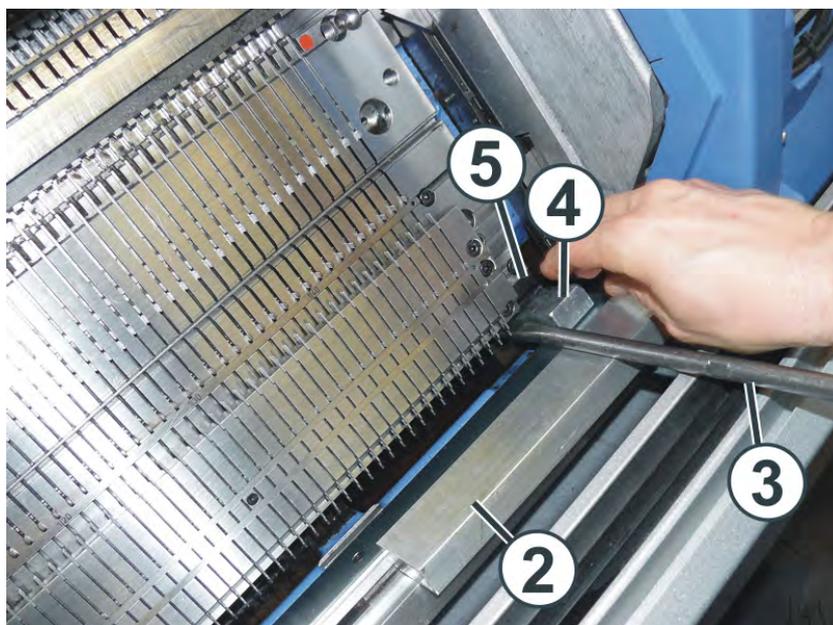
1. Trasportare tutte le maglie della frontura staccata o messa in posizione verticale sull'altra frontura.
2. Quando il carro si trova nella posizione di inversione sinistra, arrestare la macchina con l'asta d'avvio.
3. Nella finestra "Interventi manuali" toccare il tasto "Allenta freno" e spostare il carro a sinistra fino all'arresto di fine corsa.

Sostituzione di pezzi

4. Rimuovere due viti (1) su ogni lato della macchina.

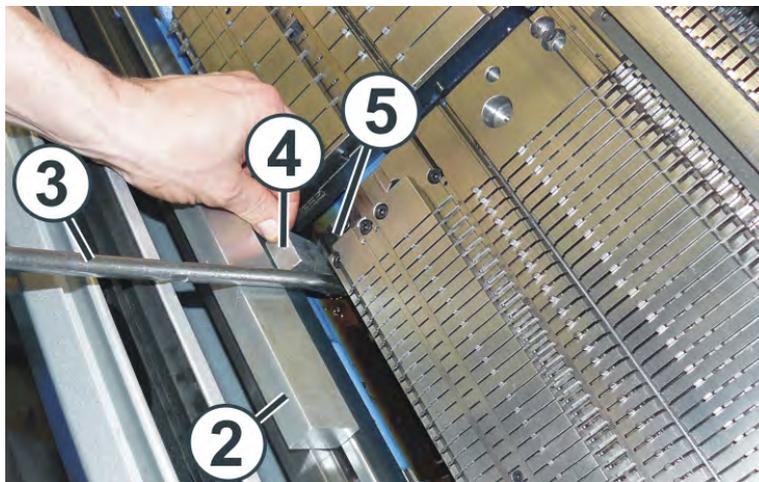


5. Sul lato sinistro della macchina collocare il distanziale (2) sulla barra di scorrimento del carro.
6. Con una leva (3) sollevare la frontura quel tanto da poter spingere il distanziale (4) sotto il supporto della frontura (5).
7. Sul lato destro della macchina collocare il distanziale (2) sulla barra di scorrimento del carro.



8. Con una leva (3) sollevare la frontura quel tanto da poter spingere il secondo distanziale (4) sotto il supporto della frontura (5).

9. Sul lato sinistro della macchina collocare il distanziale (2) sulla barra di scorrimento del carro.



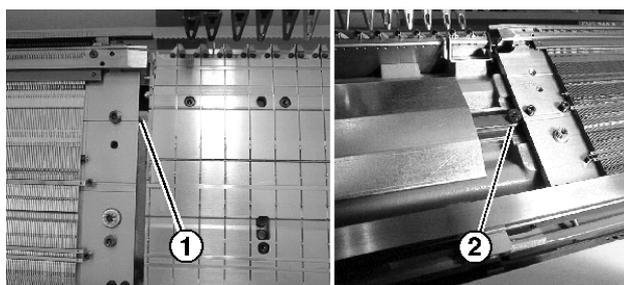
10. Con una leva (3) sollevare la frontura quel tanto da poter spingere il distanziale (4) completamente sotto il supporto della frontura (5).
11. Inclinare la frontura e bloccarla per impedire che si ribalti.



Rimuovere o inclinare la frontura

1. Frontura anteriore: Girare con prudenza in avanti ed appoggiare al rivestimento della macchina.
2. Frontura posteriore: Staccare la frontura dalla macchina, ricorrendo all'aiuto di una seconda persona.

Avvitamento della frontura

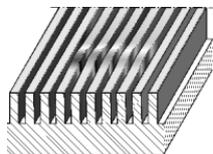


Montaggio delle fronture anteriore e posteriore

Sostituzione di pezzi

- Rimontare le fronture procedendo nell'ordine inverso e accertandosi che sia posizionata sul perno (1) e sul rullo (2).

7.3.6 Riparazione della frontura e del fronturino supplementare



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 coscienziosamente. In caso contrario il carro può ribloccarsi immediatamente danneggiando di nuovo la frontura.

Per eseguire la riparazione occorre conoscere il modo in cui sono state realizzate le fronture. Vi sono fronture di due modelli diversi: fresate e composte. I fronturini supplementari sono sempre fresati.

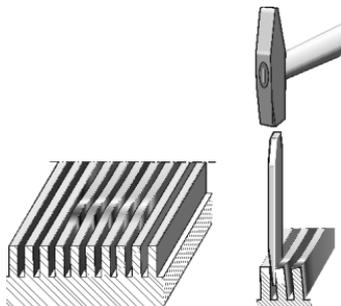
Frontura	Descrizione
Fresata	Le scanalature per le parti mobili sono state ricavate per fresatura dalla frontura.
Composta	La frontura è composta da singole canaline applicate ed avvitate in una piastra di base.



Per la riparazione occorre procedere molto accuratamente e senza usare violenza.

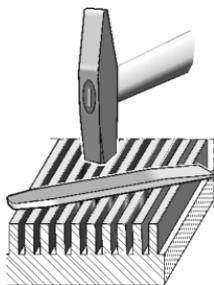
- Frontura fresata
1. Se il carro è bloccato, separare il collegamento slitta-carro. Portare il carro sul punto di inversione successivo. Sollevare la slitta dalla frontura. Controllare se le camme sono danneggiate; togliere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili.
 2. Approntare lo scalpello 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.



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.



Lisciatura della superficie

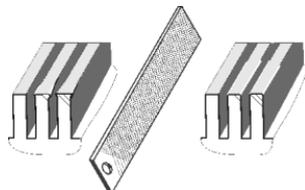
9. Controllare se gli elementi della frontura sono scorrevoli nelle scanalature. Ripetere il passo 5.

**NOTA****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 presentano bave. In caso positivo, toglierle delicatamente con la lima dei canali.



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.

Informazioni che proseguono:

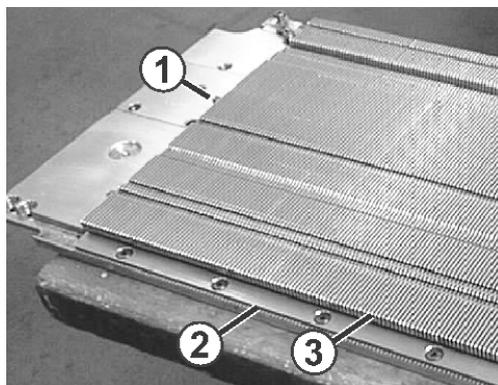
- Rimozione e montaggio della slitta [▣428]
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [▣405]
- Sostituire la platina intermedia [▣408]
- Sostituire la platina di selezione [▣411]

Frontura composta

Se una canalina di una frontura composta è danneggiata leggermente, può essere riparata come descritto sopra. Se è invece fortemente danneggiata, la canalina deve essere sostituita.

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. Togliere la frontura. Depositare la frontura su una superficie piana (ad esempio banco di lavoro o tavolo).
3. Togliere le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, ecc.) sul punto danneggiato.
4. Togliere le platine di abbattaggio sul punto danneggiato.

5. Togliere la sicura e estrarre il filo metallico (1).



Riparazione di una frontura composta

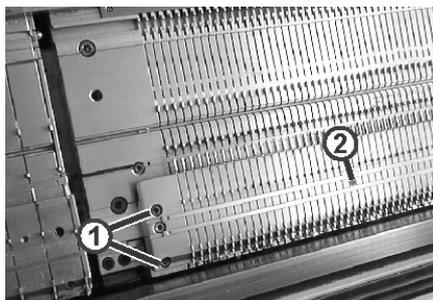
6. Togliere il listello (2) sul punto danneggiato.
7. Sollevare l'estremità posteriore (3) della canalina danneggiata e rimuoverla delicatamente all'indietro.
8. Rimuovere lo sporco nell'area della canalina tolta.
9. Canaline di ricambio sono in dotazione alla macchina. Montare una nuova canalina al posto di quella danneggiata.
10. Riasssemblare la frontura eseguendo le stesse operazioni in ordine inverso. Le viti di fissaggio del listello (2) vanno serrate con un momento di rotazione di 2,6 Nm. Rimontare la frontura sulla macchina.

Informazioni che proseguono:

- Rimozione e montaggio della slitta [▣428]
- Rimuovere o inclinare la frontura [▣416]
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [▣405]
- Sostituire la platina intermedia [▣408]
- Sostituire la platina di selezione [▣411]
- Sostituzione della platina d'abbattaggio [▣412]

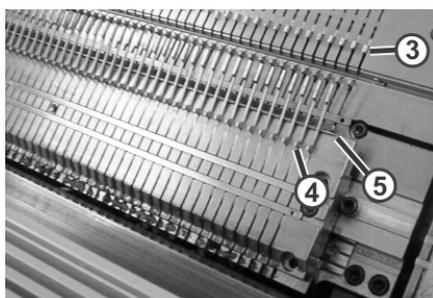
7.3.7 Togliere la frontura delle platine di selezione (CMS 520 C, CMS 830 C)

- Per CMS 520 C
1. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.
 2. Rimuovere due viti (1) su ogni lato della macchina.



Allentamento della frontura delle platine di selezione

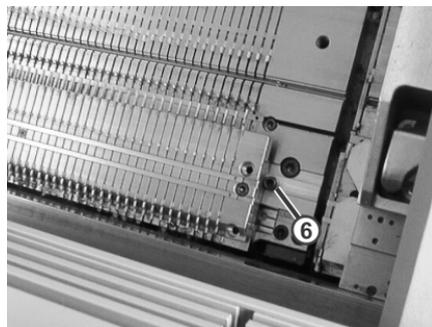
3. Togliere le viti (2) per tutta la lunghezza della frontura delle platine di selezione.
4. Spingere le platine intermedie (3) in posizione ad altezza massima.



Sollevamento delle platine di selezione

5. Spingere le platine di selezione (4) in posizione ad altezza massima.
6. Iniziando da un lato, sollevare le platine di selezione sull'estremità superiore e contemporaneamente inserire il filo metallico (5) fornito in dotazione tra la frontura delle platine di selezione e la platina di selezione. Eseguire questa operazione per tutta la lunghezza della frontura delle platine di selezione. Il filo metallico deve essere inserito affinché i talloni di lavoro delle platine di selezione si trovino ad un'altezza tale da non toccare né le platine intermedie né la frontura.
7. Spostare di lato la frontura delle platine di selezione. La frontura anteriore verso sinistra e la frontura posteriore verso destra. (Se necessario usare un martello di gomma.)
8. Togliere la frontura delle platine di selezione.
9. Nel montaggio della frontura delle platine di selezione fare attenzione che sia a contatto con il perno (6).

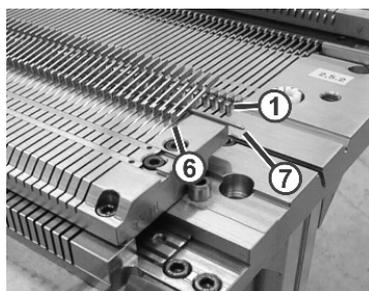
Sostituzione di pezzi



Montaggio della frontura della platina di selezione

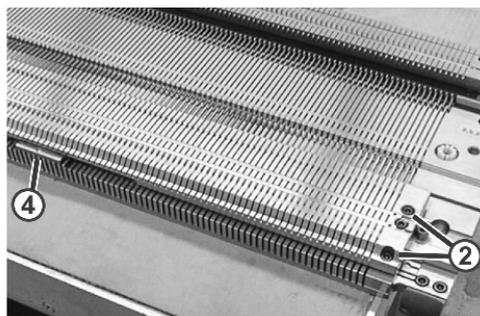
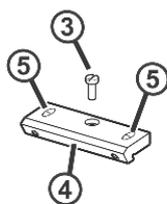
Per CMS 830 C

1. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.
2. Togliere la frontura. Depositare la frontura su una superficie piana (ad esempio banco di lavoro o tavolo).
3. Spingere le platine intermedie (1) in posizione ad altezza massima.



Sollevamento delle platine di selezione

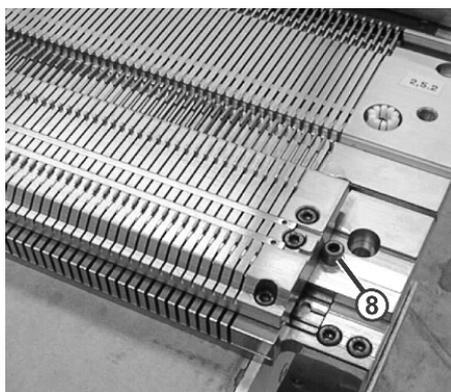
4. Rimuovere due viti (2) su ogni lato della macchina.



Allentamento della frontura delle platine di selezione

5. Togliere le viti (3) degli elementi di bloccaggio (4) per tutta la lunghezza della frontura delle platine di selezione.
6. Allentare i due perni filettati (5) di ogni elemento di bloccaggio. Spostare di lato e togliere l'elemento di bloccaggio.
7. Spingere le platine di selezione (6) in posizione ad altezza massima.

8. Iniziando da un lato, sollevare le platine di selezione sull'estremità superiore e contemporaneamente inserire il filo metallico (7) fornito in dotazione tra la frontura delle platine di selezione e la platina di selezione. Eseguire questa operazione per tutta la lunghezza della frontura delle platine di selezione. Il filo metallico deve essere inserito affinché i talloni di lavoro delle platine di selezione si trovino ad un'altezza tale da non toccare né le platine intermedie né la frontura.
9. Togliere la frontura delle platine di selezione.
10. Nel montaggio della frontura delle platine di selezione fare attenzione che sia a contatto con il perno (8).



Montaggio della frontura della platina di selezione

11. Montaggio degli elementi di bloccaggio: Applicare e spostare di lato l'elemento di bloccaggio. Fissare con la vite (3) e quindi serrare a fondo i perni filettati (5).

Informazioni che proseguono:

- Rimuovere o inclinare la frontura [416]

7.3.8 Rimozione e montaggio della slitta

Smontaggio della slitta La slitta viene smontata quando:

- occorre sostituire le camme (ad es. per accoppiamento largo o stretto di macchine tandem)
- si blocca una slitta, ad esempio se si sono spezzati i talloni di lavoro delle parti mobili (ago, pezzo d'accoppiamento, platina intermedia e platina di selezione)

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Smontaggio della slitta per sostituire le camme [▢428]
- Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura [▢430]
- Assemblaggio della slitta e del carro [▢433]

Smontaggio della slitta per sostituire le camme

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

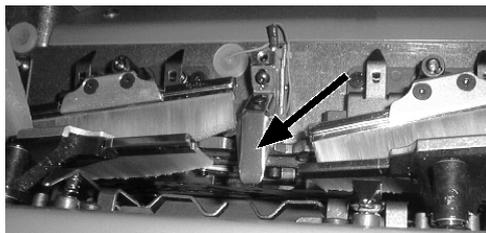
Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

1. Se è stata installata una lubrificazione centralizzata, portarla in posizione di montaggio.
2. Portare il carro all'esterno fino alla superficie di appoggio.
3. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
4. Togliere la copertura (1) del carro.



Copertura del carro

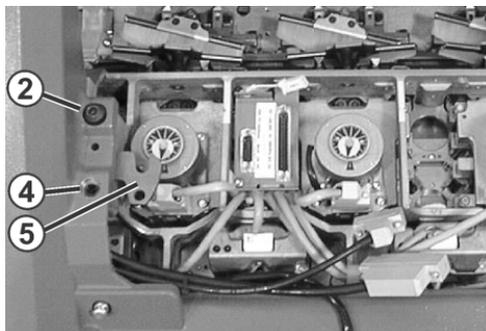
5. Se si toglie la slitta posteriore, smontare il salva-ago.



Salva-ago

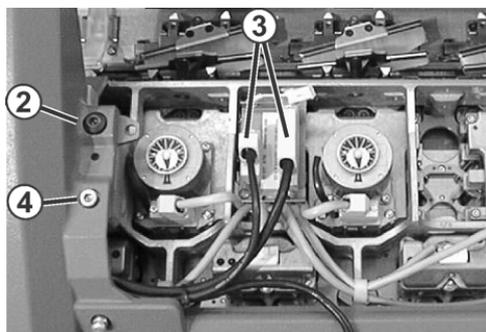
6. Marcare la posizione del salva-ago per poter rimontarlo allo stesso posto.

7. Togliere il tubo di aspirazione dal carro.
8. Rimuovere le viti calibrate (2) e le viti (4) sul lato sinistro e destro.



Piastra girevole

9. Orientare all'interno la piastra girevole sinistra e destra (5).



Carro aperto

10. Allentare le viti sui connettori (3) ed estrarli.
11. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allenta freno".
("Menu principale" -> finestra "Interventi manuali", tasto "Allenta freno")
12. 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.

13. Sollevare la slitta dalla superficie di appoggio.

-oppure-

→ Aprire la calotta di sicurezza laterale e togliere la slitta di lato.

14. Per sostituire le camme, girare verso l'alto la piastra della serratura.

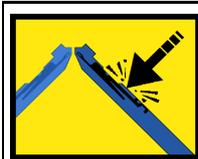
Informazioni che proseguono:

- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [▣399]
- Lubrificazione centralizzata - posizione di montaggio e di lavoro [▣401]
- Togliere la piastra della serratura [▣436]

Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura Sostituzione di pezzi

Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura

In caso di urto sulla frontura, ad esempio per la rottura di un ago, l'arresto urti piezoelettrico arresta la macchina per maglieria. Sullo schermo tattile appare un pittogramma, indicante la frontura sulla quale è avvenuto il disturbo.



Arresto urti anteriore



Arresto urti posteriore

Possibili cause:

- Si sono spezzati i piedini delle parti mobili (ago, pezzo d'accoppiamento, platina intermedia e platina di selezione)
- Potrebbero pertanto essere rimaste danneggiate anche le nervature della frontura

Prima di rimettere in funzione la macchina deve essere stato eliminato il disturbo. In caso contrario sussiste il pericolo che il carro si riblocchi immediatamente.

Per eliminare il disturbo, staccare la slitta in questione dalla frontura.

Controllare che le camme e la frontura non presentano danneggiamenti.

Rimozione della slitta dalla frontura



Sulle macchine tandem vanno sollevate entrambe le slitte (anteriore o posteriore), anche se ne risulta bloccata una sola.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

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. Se è stata installata una lubrificazione centralizzata, portarla in posizione di montaggio.
6. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V.

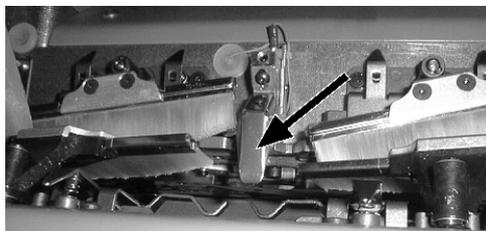
Sostituzione di pezzi Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura

7. Togliere la copertura (1) del carro.



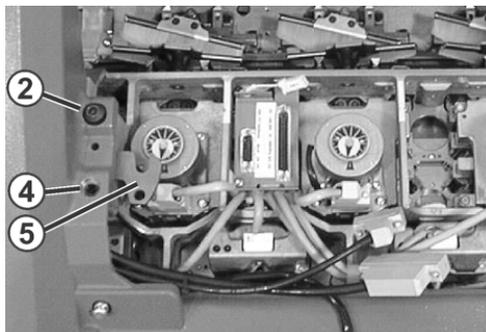
Copertura del carro

8. Se si toglie la slitta posteriore, smontare il salva-ago.



Salva-ago

9. Marcare la posizione del salva-ago per poter rimontarlo allo stesso posto.
10. Togliere il tubo di aspirazione dal carro.
11. Allentare le viti di ajustamento (2) e le viti (4) sul lato sinistro e destro.

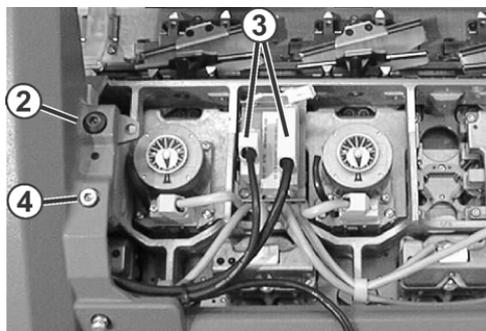


Piastra girevole

12. Orientare all'interno la piastra girevole sinistra e destra (5).
13. Serrare uniformemente le viti di ajustamento (2) e le viti (4) sollevando la slitta dalla frontura.

Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura Sostituzione di pezzi

14. Allentare le viti sui connettori (3) ed estrarli.



Carro aperto

15. Per riabbassare la slitta, allentare le viti di aggiustamento (2) e le viti (4) sul lato sinistro e destro.
16. Rimuovere le viti di aggiustamento (2) e le viti (4).
17. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allenta freno".
("Menu principale" -> finestra "Interventi manuali", tasto "Allenta freno")

NOTA	
	<p>Danneggiamento degli aghi e della caduta di lavoro!</p> <p>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.</p> <p>→ Non cambiare mai la direzione di spostamento del carro.</p>

18. 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.

19. Sollevare la slitta dalla frontura.



Per CMS 520 C, CMS 830 C sussiste il pericolo di danneggiamento delle platine di selezione se la slitta viene sollevata direttamente dalla frontura.

Il motivo: La slitta si innesta sotto l'estremità superiore delle platine di selezione.

- Sollevare la slitta in direzione delle "Barre dei guidafili"
- Sollevare la slitta dalla frontura.

20. Controllare la slitta e la frontura.

Controllo di slitta e frontura



Non rimuovere le parti e 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.

1. Verificare la presenza di danni sulle camme.
Rimuovere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili (ago, pezzo d'accoppiamento, platina intermedia e platina di selezione).
2. Verificare la presenza di danni sulla frontura.
Rimuovere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili (ago, pezzo d'accoppiamento, platina intermedia e platina di selezione).
Devono essere riparate anche le canaline della frontura eventualmente danneggiate.

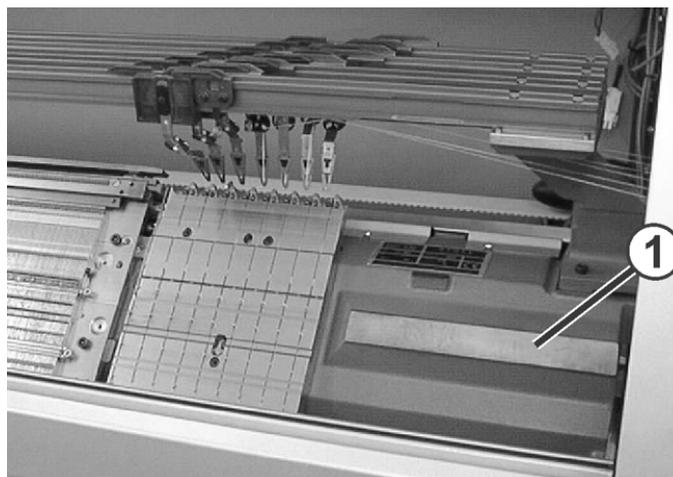
Informazioni che proseguono:

- Lubrificazione centralizzata - posizione di montaggio e di lavoro [▢401]
- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [▢399]

Assemblaggio della slitta e del carro

Da osservare per una macchina con frontura di pinzatura e taglio:

Una volta riportata sulla macchina, la slitta anteriore deve essere spinta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1). Il motivo: le parti mobili nella frontura di pinzatura e taglio vengono spinte dalla slitta (o più precisamente dalle camme) nella giusta posizione.



Superficie di appoggio della slitta

Assemblaggio della slitta e del carro Sostituzione di pezzi

Operazioni preliminari,
macchina con e senza
frontura di pinzatura e taglio

Osservare il procedimento seguente:

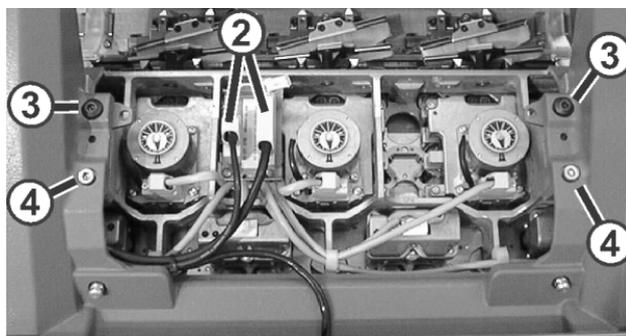
		Procedimento
Frontura anteriore	con frontura di pinzatura e taglio	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Aprire la calotta di sicurezza laterale (sul lato sinistro o destro) ◆ Spingere la slitta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1). ◆ Spingere all'interno la slitta di quel tanto che risulti sulla frontura di pinzatura e taglio.
	senza frontura di pinzatura e taglio	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio (1) (sul lato sinistro o destro)
Frontura posteriore		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Aprire i segmenti sulla parete posteriore ◆ Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio (1) (sul lato sinistro o destro)

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"
	Conferma la riparazione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'operazione di assemblaggio della slitta e del carro

1. Inserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
2. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
3. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allenta freno".
4. Spingere esattamente il carro sulla slitta.
5. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V.

6. Avvitare le viti calibrate (3) fino a sollevare leggermente il carro.



Fissaggio del carro alla slitta

7. Orientare verso l'esterno la piastra girevole sinistra e destra sotto il carro.
8. Serrare entrambe le viti calibrate (3) per il fissaggio del carro.
1 Montaggio della slitta posteriore: allontanare di poco la sezione superiore della slitta (spazzolini) dalla frontura, per evitare che le viti calibrate subiscano inclinazioni.
9. Serrare uniformemente le viti (4).
10. Inserire la spina (2) osservandone la codifica.
11. Serrare le viti di sicurezza sulle spine.
12. Portare i guidafile nelle rispettive posizioni iniziali.
13. Applicare la copertura del carro.
14. Applicare il tubo di aspirazione sul carro.
15. Se è stata installata una lubrificazione centralizzata, portarla in posizione di lavoro.
16. Inserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
17. Richiamare il "Menu principale".
18. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
19. Toccare il tasto "SPF - Linea fissa".
20. Avviare 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" impostare la selezione aghi su "On".
22. Per avviare la produzione, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SP da riga 1".

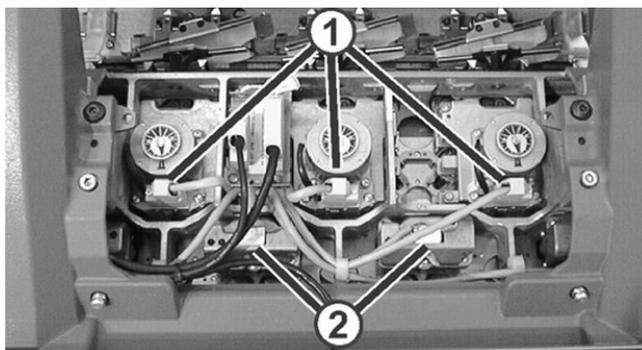
Informazioni che proseguono:

- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [▢399]
- Lubrificazione centralizzata - posizione di montaggio e di lavoro [▢401]

7.3.9 Togliere la piastra della serratura

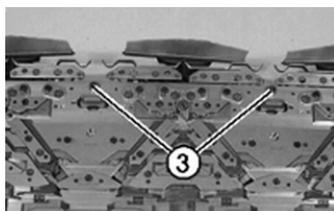
La piastra della serratura viene tolta per pulire, controllare o sostituire le camme o i motorini passo a passo.

1. Disinserire l'alimentazione elettrica 40 V.
2. Togliere la slitta.



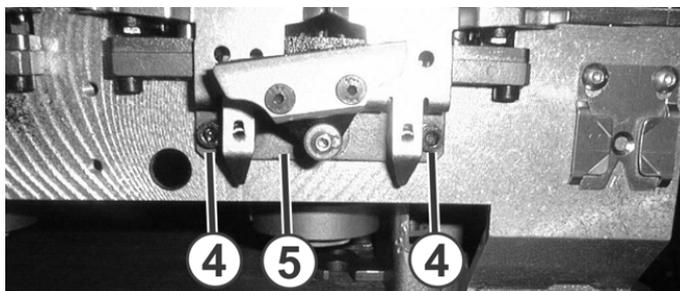
Spine dei sistemi di selezione

3. Disinnestare le spine dei motorini passo a passo (1) e dei sistemi di selezione (2).
4. Rimuovere le viti (3).



Viti del corpo in ghisa sulla piastra della serratura

5. Allentare le viti (4). Tirare leggermente in avanti il comando (5) delle platine di abbattaggio. In questo modo la piastra della serratura non viene più bloccata dal comando (5).



Comando delle platine di abbattaggio

6. Rivoltare la slitta in modo che la piastra della serratura si trovi in basso, badando che la piastra della serratura e la slitta (corpo in ghisa) non si staccino.
7. Togliere la slitta.
8. Eseguire il lavoro sulle camme oppure i motorini passo a passo.

9. Rimontare la piastra della serratura e la slitta procedendo nell'ordine inverso.

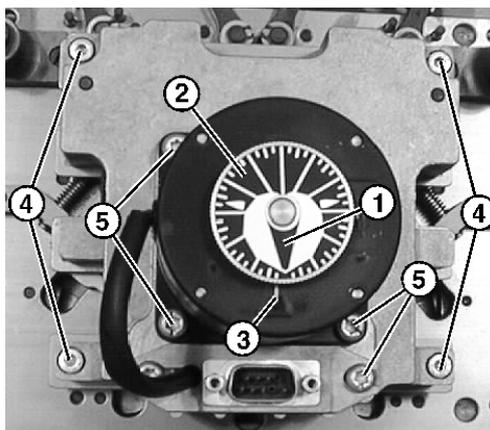
Informazioni che proseguono:

- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [▢399]
- Rimozione e montaggio della slitta [▢428]
- Smontaggio della slitta per sostituire le camme [▢428]

7.3.10 Rimozione e montaggio del motorino passo a passo

In ogni caduta di lavoro si trova un motorino passo a passo che comanda le posizioni delle camme di discesa.

1. Staccare la slitta.
2. Staccare la piastra della serratura.



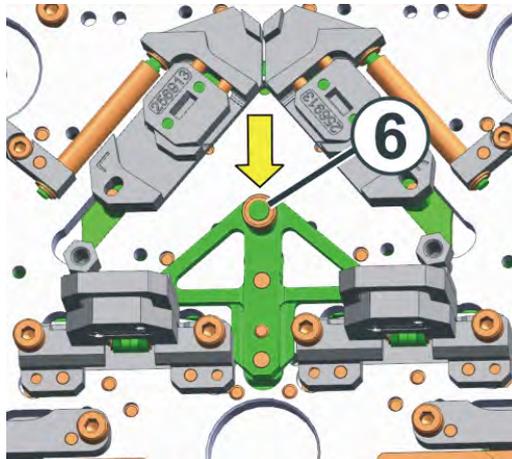
Rimozione del motorino passo a passo

3. Per portare il motorino passo a passo difettoso in posizione base: ruotare la scala graduata (2) fino a portare l'indicatore (1) esattamente sullo zero (3).

NOTA	
	<p>Viti di regolazione!</p> <p>Se si allentano le viti di regolazione, il motorino passo a passo deve essere nuovamente messo a punto da STOLL.</p> <p>→ Non allentare le viti di regolazione (5).</p>

4. Rimuovere le viti (4).
5. Staccare il motorino passo a passo difettoso.
6. Per portare il nuovo motorino passo a passo in posizione base: ruotare la scala graduata (2) fino a portare l'indicatore (1) esattamente sullo zero (3).

7. Spingere il sistema meccanico (pressa maglia inglese) verso il basso per poter inserire il rullo (6) nella cremagliera del motorino passo a passo.



8. Appoggiare il motorino passo a passo. Se ciò non è possibile ripetere il passo 7.
9. Serrare a fondo le viti (4).
10. Rimontare la piastra della serratura e la slitta procedendo nell'ordine inverso.

Informazioni che proseguono:

- Togliere la piastra della serratura [▣436]
- Rimozione e montaggio della slitta [▣428]

7.3.11 Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo

Esistono versioni differenti a seconda del tipo di macchina e della finezza.

Versione 1

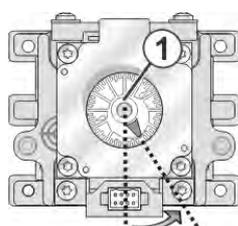
Vale per:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

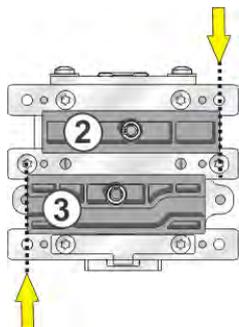
E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Per sostituire le cremagliere:

1. Staccare il motorino passo a passo.
2. Ruotare il disco di posizionamento (1) in posizione di montaggio (ore 5).



3. Voltare il motorino passo a passo e controllare la posizione di montaggio. La regolazione è corretta se:
La cremagliera superiore (2) e il foro sono allineati.
La cremagliera inferiore (3) e il foro sono allineati.



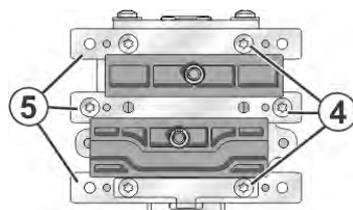
2 Cremagliera superiore

Controllo della fittezza della maglia

3 Cremagliera inferiore

Controllo delle presse per maglia inglese e trasferimento maglie

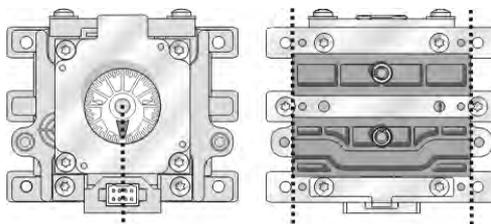
4. Rimuovere le viti (4) della cremagliera difettosa.



5. Sollevare con cautela i listelli di guida (5) e la cremagliera.
6. Sostituire la cremagliera difettosa.
7. Montare una nuova cremagliera e i listelli di guida.

8. Controllare che le cremagliere siano in posizione corretta. Al tal fine ruotare il disco di posizionamento (1) in posizione base (ore 6).

▷ Le cremagliere devono essere allineate.



9. In caso contrario ripetere i passi 2 - 8.

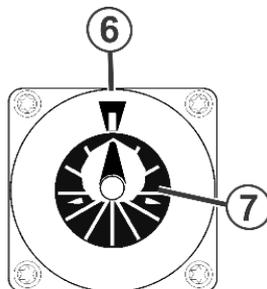
► La cremagliera è sostituita.

Versione 2

Vale per:
CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3 E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2
CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C tutte le finezze

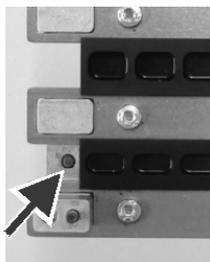
Per sostituire le cremagliere:

1. Staccare il motorino passo a passo.
2. Ruotare il disco di posizionamento (7) in posizione base (6).



Posizione base motorino passo a passo

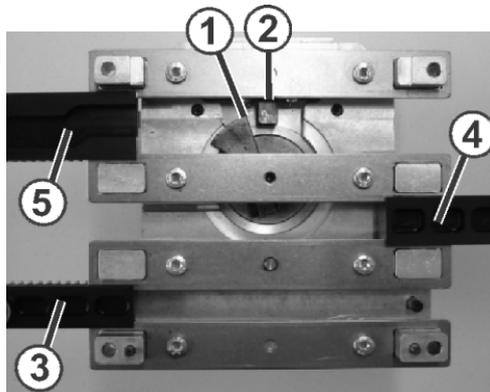
3. Ribattere indietro il perno sinistro della guida inferiore della cremagliera.



Perno della guida della cremagliera

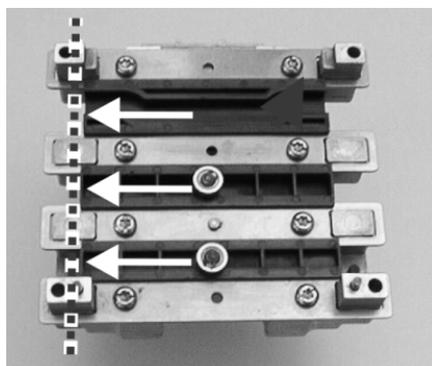
4. Spingere manualmente la cremagliera a sinistra finché è possibile rimuovere tutte le cremagliere.

5. Sostituire la cremagliera difettosa.
6. Regolazione della posizione di montaggio. Ruotare la rondella a ventaglio (1) in modo che il bordo destro preceda di poco la barriera fotocellula(2).
(metaforicamente: se la messa a punto viene trasferita a un orologio, l'ora indicata è: ore 11 e 58 minuti.)



Posizione di montaggio

7. In questa posizione di montaggio spingere la cremagliera (3) da sinistra fino ad incontrare una leggera resistenza.
 - ▷ La cremagliera urta contro il pignone.
8. Introdurre ugualmente la cremagliera (5).
9. Spingere la cremagliera (4) da destra fino ad incontrare una leggera resistenza.
 - ▷ La cremagliera urta contro il pignone.
10. Spingere dentro uniformemente la cremagliera (3) e (4).
 - ▷ La cremagliera (5) viene trascinata all'interno automaticamente dalla spinta della cremagliera (4).
11. Controllare che le cremagliere siano in posizione corretta. Al tal fine ruotare il disco di posizionamento (7) in posizione base (6).
12. Le cremagliere devono essere allineate.



Controllo della posizione di montaggio

13. Se non è questo il caso, ripetere i passaggi da 3 a 11.

14. Riportare nuovamente il perno della guida inferiore della cremagliera in posizione base.

▶ La sostituzione delle cremagliere è completata.

Informazioni che proseguono:

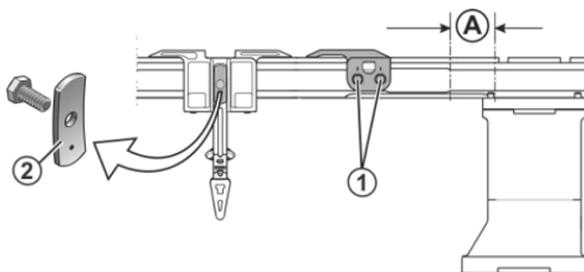
■ Rimozione e montaggio del motorino passo a passo [📄438]

7.3.12 Sostituzione dei guidafili



Nella sostituzione del braccio dei guidafili, montando il spessore (2) verificare che il grano si trovi sul lato interno.

1. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.



Viti del limitatore dei guidafili

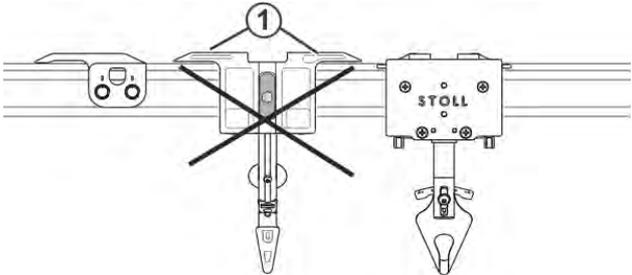
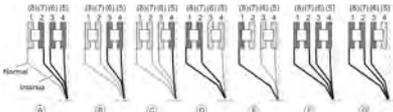
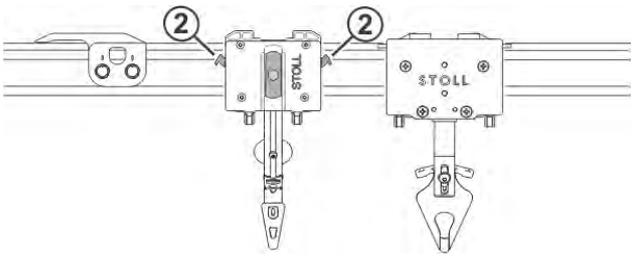
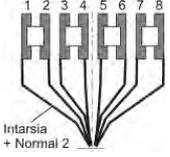
2. Allentare le viti (1) del limitatore del guidafilo.
3. Per rimuovere il limitatore del guidafilo, ruotare le viti (1). I limitatori di guidafilo possono essere rimossi e applicati su ogni punto.
4. Spostare il guidafilo a destra o a sinistra verso il punto di sostituzione (A) e toglierli.
5. Posizionare i guidafili nuovi sulle barre.
6. Posizionare i limitatori dei guidafili sulle barre, distanziandoli gli uni dagli altri, e avvitarli.
7. Controllare la regolazione del guidafilo.

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dei guidafili [☐232]

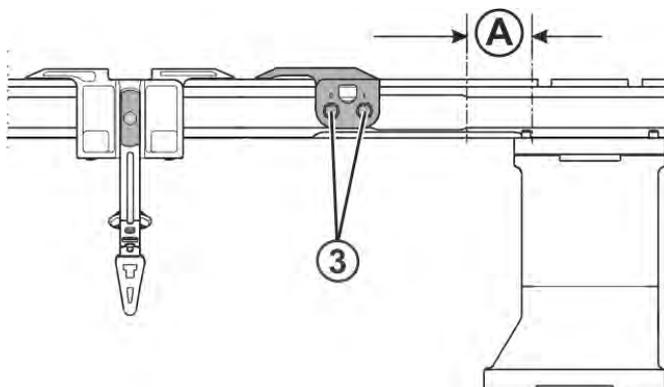
7.3.13 Inserire il guidafile per intarsio *

Possibilità di abbinamento di guidafile normali e guidafile per intarsio:

<p>Guidafile normale tipo1</p>	<p>I guidafile normali e i guidafile per intarsio possono essere montati contemporaneamente ma non sulla stessa traccia.</p>  <p>Motivo: I bracci sollevatori (1) sul guidafile normale entrano in collisione con il guidafile per intarsio o il limitatore del guidafile.</p> <p>Le possibilità di abbinamento:</p>  <p>Ogni abbinamento può essere impiegato con lo stesso abbinamento o con un altro abbinamento.</p> <p>i: Equipaggiare le barre dei guidafile dall'interno all'esterno. Nell'equipaggiamento dall'interno all'esterno non devono restare tracce libere se si utilizzano guidafile per intarsio e guidafile normali.</p>
<p>Guidafile normale tipo2</p>	<p>I guidafile normali tipo2 e i guidafile per intarsio possono essere montati contemporaneamente sulla stessa traccia.</p>  <p>Le possibilità di abbinamento:</p>  <p>L'equipaggiamento delle barre dei guidafile può avvenire a piacere. Tutte le tracce possono essere occupate.</p>

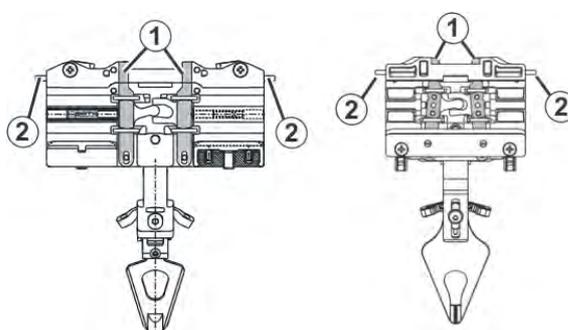
Per montare i guidafili per intarsio:

1. Arrestare il carro nella posizione d'inversione sinistra.



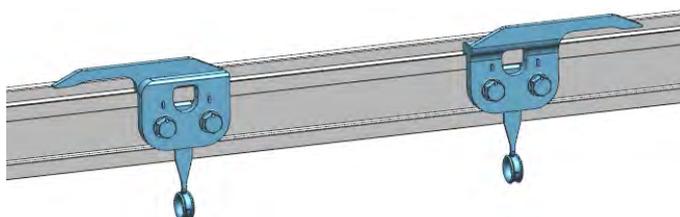
Limitatore del guidafilo

2. Allentare le viti (3) del limitatore del guidafilo.
3. Per rimuovere il limitatore del guidafilo, ruotare le viti (3). I limitatori di guidafilo possono essere rimossi e applicati su ogni punto.
4. Spingere il limitatore del guidafilo a destra verso la posizione di cambio (A) e staccarlo.
5. Applicare il guidafilo per intarsio e spingerlo sulla rispettiva posizione di partenza. Premere al riguardo la pinza (1) verso l'esterno o l'espulsore (2) verso l'interno.



Guidafilo per intarsio

6. Mettere il guidafilo per intarsio sulla barra in modo che l'uscita sia rivolta verso l'esterno.

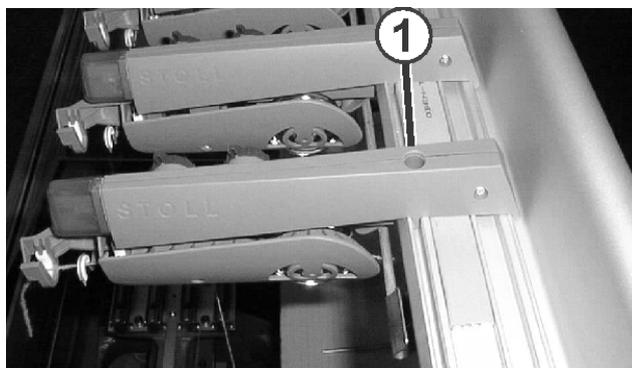


7. Posizionare i guidafili per intarsio scaglionati e serrare fino in fondo.
8. Controllare la regolazione del guidafilo.

Informazioni che proseguono:

- Simboli contenuti nel presente documento [▢17]
- Guidafile per intarsio * [▢41]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) * [▢237]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) * [▢239]

7.3.14 Sostituzione dell'unità di controllo dei fili



Smontaggio di un'unità di controllo dei fili

1. Marcare la posizione dell'unità di controllo dei fili.
2. Rimuovere la vite (1).
3. Sollevare davanti l'unità di controllo dei fili fino a liberare le spine di contatto. Spostare all'indietro e togliere l'unità di controllo dei fili.
4. Inserire la nuova unità di controllo dei fili esattamente sulla posizione (marcatura) di quella vecchia.

-oppure-

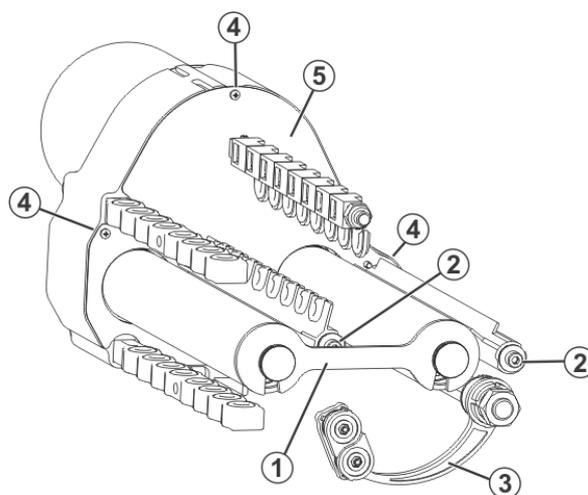
- Montare l'unità di controllo dei fili supplementare a una distanza di 90 mm (minimo 75 mm) da quella più vicina.
5. Agganciare la nuova unità di controllo dei fili nel binario di guida posteriore. Tirare in avanti l'unità di controllo dei fili e contemporaneamente spingerlo in basso.
6. Tirare in avanti l'unità di controllo dei fili e fissarla con la vite (1).

7.3.15 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
- Modificazione della posizione del rullo a frizione
- Sostituzione del rullo a frizione

Operazioni preliminari 1. Rimuovere la linguetta (1) e allentare leggermente le viti zigrinate.

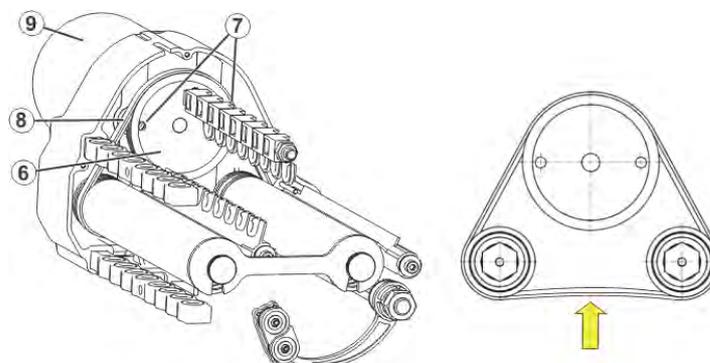


Fornitore a frizione

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).



Cinghia di comando

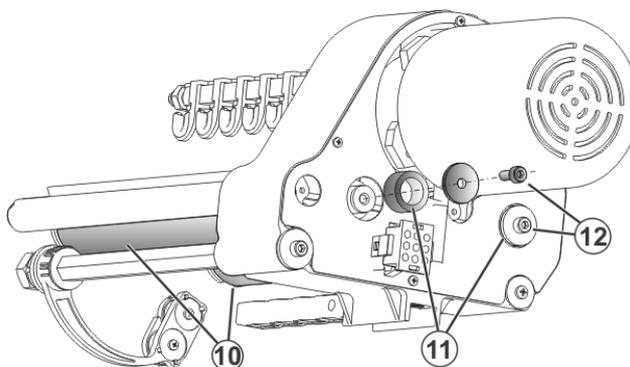
2. Estrarre la cinghia (8).
3. Montare la nuova cinghia in modo che scorra negli incavi della ruota di comando.

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 del rullo a frizione

Col tempo, la superficie del rullo a frizione viene usurata dal filato. Non è necessario sostituire immediatamente il rullo a funzione, ma è possibile spostarlo di 11 mm nella sua posizione. Questo accorgimento ne raddoppia la durata.

1. Rimuovere le viti (12).



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).

7.3.16 Deaerare la tubazione dell'olio

Solo per macchine con lubrificazione centralizzata



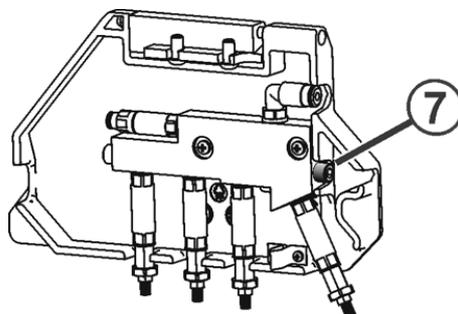
Finestra "Lubrificazione centralizzata"

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Lubrificazione centralizzata"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per lo spurgo della lubrificazione centralizzata

Deaerare la tubazione dell'olio:

1. Arrestare il carro fuori della frontura.
2. Allentare leggermente la vite di spurgo (7).



Deaerare la lubrificazione centralizzata

3. Portare la lubrificazione centralizzata in posizione di montaggio. Raccomandazione: Collocare un panno sotto la lubrificazione centralizzata, in quanto fuoriesce olio.
4. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Assistenza".

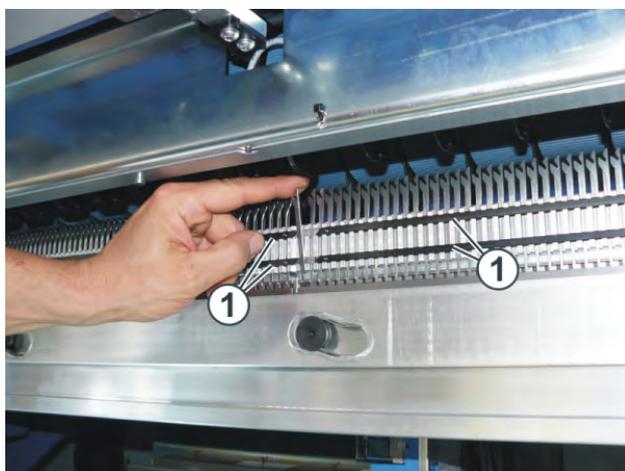
5. Richiamare la finestra "Lubrificazione centralizzata".
6. Portare l'interruttore "Scarico dell'aria" su "Ins".
 - ▷ La pompa manda olio nella tubazione.
7. Quando dal foro della vite di spurgo fuoriesce olio, portare l'interruttore "Scarico dell'aria" (6) su "Dis".
8. Riserrare a fondo la vite di spurgo (9,5 Nm).
9. Ripetere lo spurgo su tutte le unità di lubrificazione.
10. Richiamare il "Menu principale".

7.3.17 Sostituire il gancio del pettine

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiamare la finestra "Pettine"

Tasti per la sostituzione del gancio del pettine

1. Aprire la lamiera di copertura del pettine.
2. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Pettine".
3. Toccare il tasto "Allenta freno (=X=)".
4. Spingere manualmente il pettine del tirapezza verso l'alto (circa 8 cm).
 - ▷ Le barre di copertura del pettine del tirapezza si trovano sopra l'apparecchio di comando sinistro e destro.
5. Spingere a lato le barre di copertura (1) fino a formare una zona aperta sul punto di riparazione.
A tal fine, spingere le barre di copertura superiori verso sinistra fino al punto di riparazione.
Spingere le barre di copertura inferiori verso destra fino al punto di riparazione.



6. Estrarre il gancio del pettine.
7. Inserire il nuovo gancio del pettine.
8. Chiudere le barre di copertura.
9. Chiudere la lamiera di copertura del pettine.
10. Toccare il tasto "Corsa di riferimento (=R=)".

7.3.18 Smontaggio del tiraggio a nastro

Smontare e ripulire il tiraggio a nastro in caso disturbo e a fini di manutenzione.

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama la finestra "Tiraggio a nastro"

Tasti per lo smontaggio del tiraggio a nastro

Preparazione della macchina

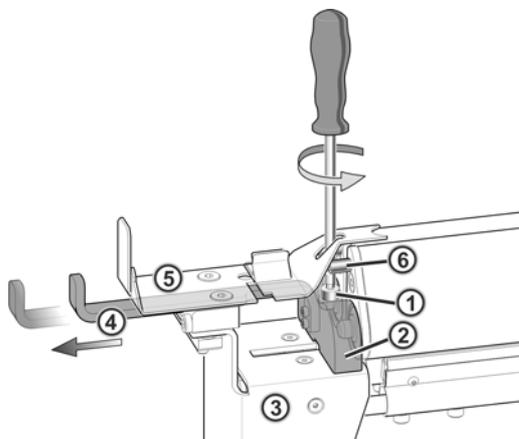
1. Portare il carro sul lato destro.
2. Aprire il tiraggio a nastro.
3. Rimuovere o inclinare la frontura [416]



Per macchine con fronturini supplementari, anche quest'ultimi devono essere rimossi.

Smontaggio del tiraggio a nastro

- ✓ Il lato sinistro del tiraggio a nastro è accessibile.



Tiraggio a nastro 5x B, lato sinistro

1. Allentare la vite (1) sul fissaggio (2).
2. Tenere fermo il tiraggio a nastro per il fissaggio (6).
3. Afferrare per la leva la striscia di supporto (4) e spingere a sinistra. Il fissaggio (2) viene guidato con l'angolare di sostegno (3) e il freno del filo (5).
- ▷ Albero di trasmissione del tiraggio a nastro separato dal fissaggio.
4. Spingere il tiraggio a nastro verso sinistra finché l'albero di trasmissione non è disaccoppiato dal fissaggio del lato destro.
5. Sollevare il tiraggio a nastro sul fissaggio (6) ed estrarlo.

- ▶ Il tiraggio a nastro è smontato.

i

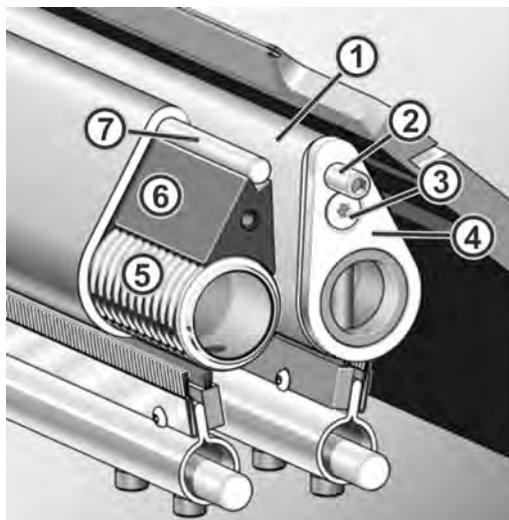
Per macchine con fronturini supplementari rimuovere la vasca dei teli e il pannello interno.
Rimuovere le viti del fissaggio ed estrarlo verso l'alto.

i

Durante il montaggio, ingrassare il fissaggio nella zona della sede dell'albero di trasmissione con OKS 475, 005351.

- Rimuovere o inclinare la frontura [☐416]

7.3.19 Sostituzione del nastro



Tiraggio a nastro, vista destra

Smontaggio del nastro

✓ Il tiraggio a nastro è smontato

1. Su ciascun lato del tiraggio a nastro rimuovere la vite (3).
2. Tagliare via con cautela i nastri danneggiati (1) in prossimità dell'asta di rinvio (7).

-oppure-

→ Rimuovere il corpo di sostegno (6) con cautela. Per rimuovere l'asta di rinvio con nastri allentati ricorrere a barra e martello adatti.

▷ I nastri non sono tesi

3. Rimuovere i nastri.

▶ I nastri sono smontati.

Montaggio del nastro

1. Posizionare il primo nastro esternamente sullo spigolo esterno dell'albero di trasmissione (5). Osservare con esattezza gli intagli che delineano il profilo di nastro e albero di trasmissione.
2. Applicare il corpo di sostegno (6) sull'albero di trasmissione e montarlo facendolo passare attraverso il nastro.
3. Posizionare un altro nastro direttamente sul precedente.
4. Introdurre ulteriormente il corpo di sostegno.
 - ▷ I nastri sono posizionati lungo l'intera lunghezza dell'intaglio che delinea il profilo.
5. Controllare il posizionamento dei nastri.
6. Troncare eventuali parti di nastro che sporgono sull'estremità dell'intaglio.
7. Allineare al centro il corpo di sostegno.

8. Posizionare l'asta di rinvio (7) tra nastro, albero di trasmissione e corpo di sostegno.
9. Sistemare l'asta di rinvio nella rispettiva posizione finale nell'incavatura del corpo di sostegno
Applicare al riguardo entrambe le eminenze della palma della mano sui nastri all'altezza dell'asta di rinvio e spingere quest'ultima in direzione della posizione finale.
 - ▷ L'asta di rinvio è posizionata nell'incavatura del corpo di sostegno.
10. Avvitare fino in fondo i cappucci delle estremità su entrambi i lati.
Il raggio maggiore indica in direzione della frontura.
 - ▶ La sostituzione dei nastri è completata.

Informazioni che proseguono:

- Smontaggio del tiraggio a nastro [□454]

7.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

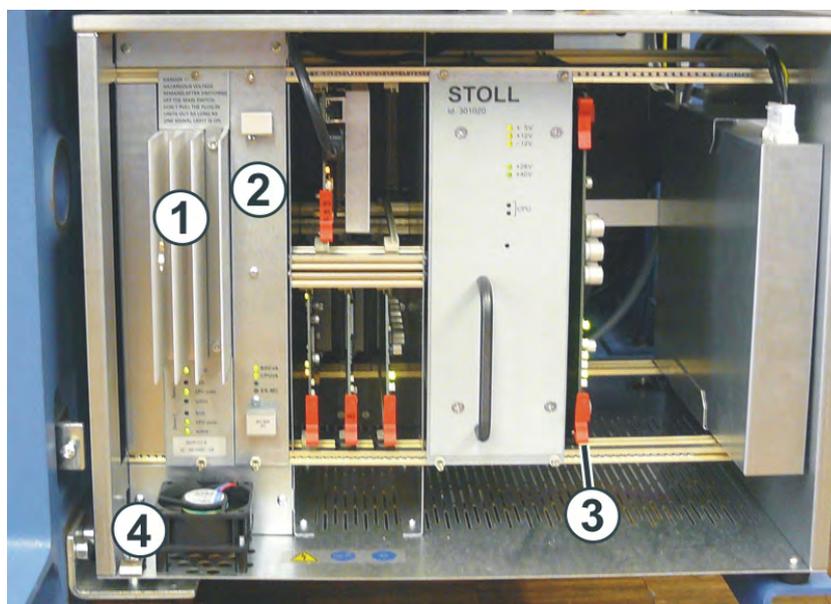
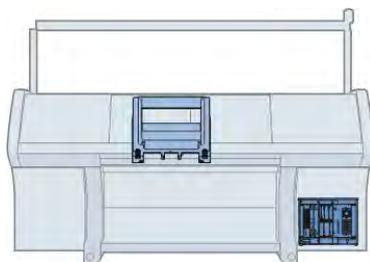
Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Visione d'insieme del comando elettronico (armadio di comando destro) [459]
- Visione d'insieme del comando elettronico (armadio di comando destro) [462]
- Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro) [465]
- Alimentatore [469]
- Comando dei magneti dei guidafile [470]
- Sostituzione della scheda elettronica [471]

7.4.1 Visione d'insieme del comando elettronico (armadio di comando destro)

Vale per:	
	Tipo
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646

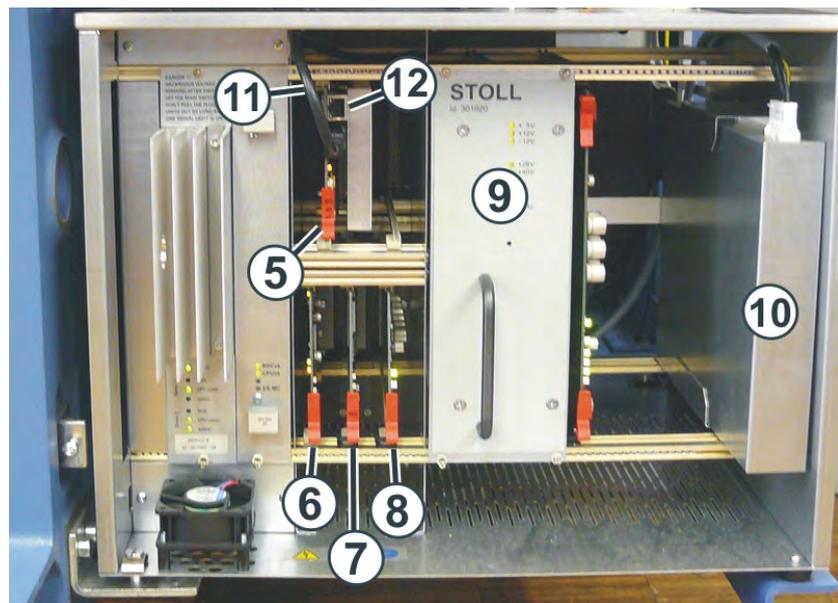
Il comando della macchina si trova nell'armadio di comando destro sotto il pannello. La scheda per il controllo dei magneti dei guidafili si trova nel carro.



Armadio di comando destro

	Scheda	Funzione
1	301 000	Unità di controllo del comando e dello spostamento Controllo del motore di comando e dello spostamento. Inoltro dei messaggi di errore dai motori alla scheda 009.
2	301 023	Scheda d'ingresso e di uscita, fusibile per (1) La scheda sorveglia che la macchina non venga avviata fintanto che è attivo un errore. Disattivazione dell'interruttore di alimentazione: <ul style="list-style-type: none"> ◆ quando è attivo il disinserimento automatico della macchina ◆ in presenza di forti sovratensioni ◆ quando i servo non sono operativi Controllo di eliminazione della peluria e spia di guasto. Fusibile zavorra per servocomando e spostamento. Controllo di sirena, retroilluminazione, elementi piezoelettrici e lubrificazione centralizzata.
3	301 018	Scheda tirapezza Controllo dei motori del tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine, motorino del gancio del pettine, tiraggio a nastro). Inoltro dei messaggi di errore dai motori del tirapezza alla scheda 009. Controllo del fornitore.
4		Ventilatori

Schede elettroniche



Armadio di comando destro

	Scheda	Funzione
5	039 (ID 301 039)	Controllo dell'unità di immissione e dello schermo tattile. Controllo del disco rigido SSD (Solid-State-Drive). Il disco rigido SSD è integrato nella scheda.
6	009 (ID 301 009)	Computer principale; raccolta di tutti i messaggi dalle altre schede. Emissione di istruzioni alle altre schede. Controllo della sequenza di lavorazione. Controllo del carro (comando principale) e della posizione dello spostamento della frontura posteriore.
7	965 (ID 300 965)	Monitoraggio delle posizioni del carro. Pilotaggio dei sistemi di selezione e dei motorini passo a passo. Inoltro delle informazioni alla scheda 943.
8	040 (ID 30 040)	Stadio finale dei motorini passo a passo delle camme di discesa. Interazione con la scheda 965.
9	301 020	Alimentatore con diodi luminosi Monitoraggio dello stato di carica degli accumulatori. Attivazione della carica.
10	301 027	Inserto batteria
11		Cavo del display
12		Presse per attacco Ethernet quando la macchina è collegata in rete.

Schede elettroniche

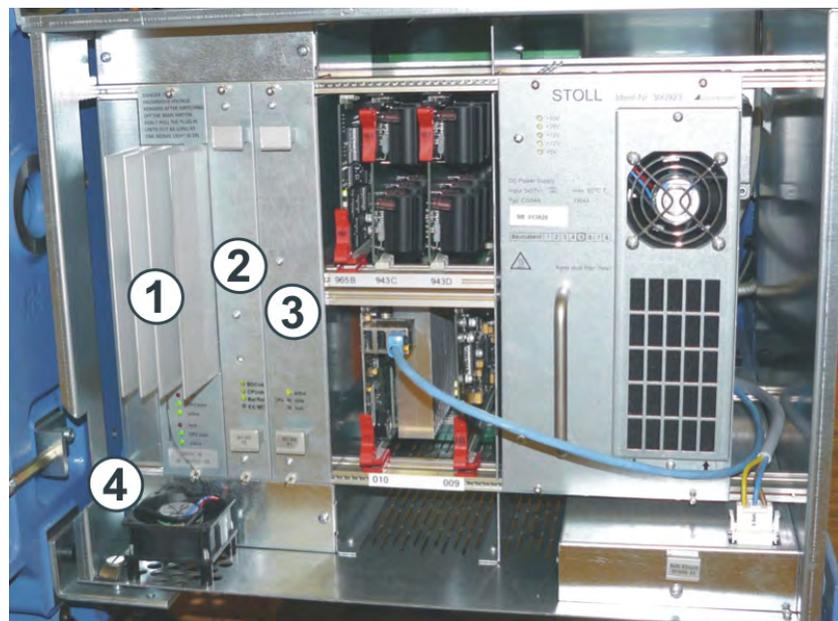
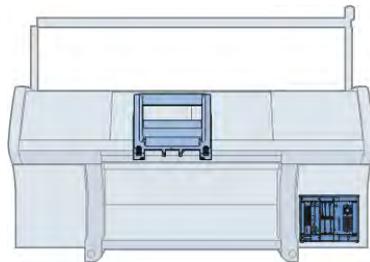
Informazioni che proseguono:

- Disinserimento della macchina a fine lavorazione [▢108]

7.4.2 Visione d'insieme del comando elettronico (armadio di comando destro)

Vale per:	
	Tipo
CMS 530	621
	627
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638

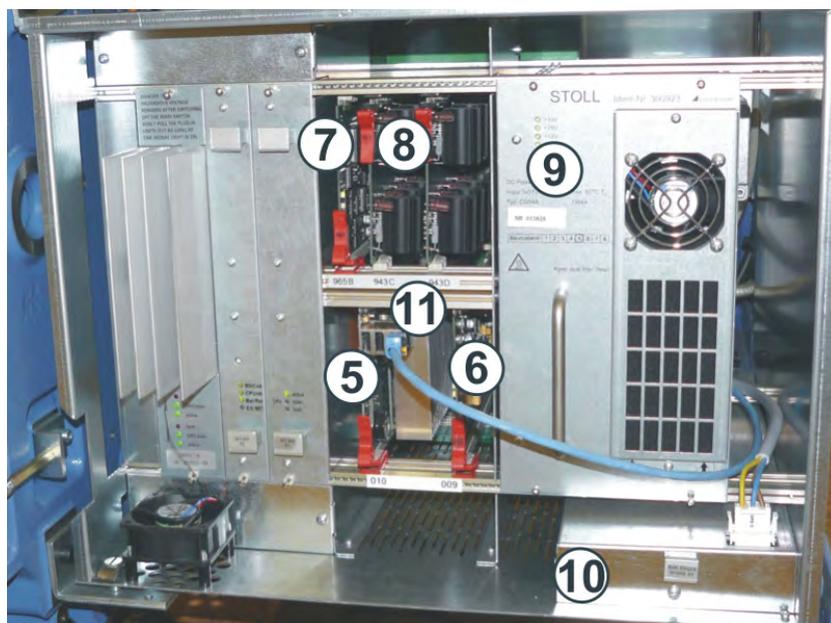
Il comando della macchina si trova nell'armadio di comando destro sotto il pannello. La scheda per il controllo dei magneti dei guidafili si trova nel carro.



Armadio di comando destro

	Scheda	Funzione
1	301 000	Unità di controllo del comando e dello spostamento Controllo del motore di comando e dello spostamento. Inoltre dei messaggi di errore dai motori alla scheda 009.
2	301 012 (301 007, fino ad agosto 2012)	Scheda batteria, scheda d'ingresso e di uscita (BIO), fusibile per (1) La scheda sorveglia che la macchina non venga avviata fintanto che è attivo un errore. Disattivazione dell'interruttore di alimentazione: <ul style="list-style-type: none"> ◆ quando è attivo il disinserimento automatico della macchina ◆ in presenza di forti sovratensioni ◆ quando i servo non sono operativi Controllo di fornitore, eliminazione della peluria e spia di guasto. Fusibile zavorra per servocomando e spostamento. Monitoraggio dello stato di carica degli accumulatori. Attivazione della carica. Controllo di sirena, retroilluminazione, elementi piezoelettrici e lubrificazione centralizzata, relè batteria.
3	301 006	Scheda tirapezza Controllo dei motori del tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine, motorino del gancio del pettine). Inoltre dei messaggi di errore dai motori del tirapezza alla scheda 009. Condensatori per motori del tirapezza su sistema di cablaggio (CMS 530, CMS 520: 251 453, CMS 502: 253 667)
4		Ventilatori

Schede elettroniche



Armadio di comando destro

	Scheda	Funzione
5	010 (ID 301 010)	Controllo dell'unità di immissione e dello schermo tattile. Controllo del disco rigido. Il disco rigido (hard disk) è integrato nella scheda.
6	009 (ID 301 009)	Computer principale; raccolta di tutti i messaggi dalle altre schede. Emissione di istruzioni alle altre schede. Controllo della sequenza di lavorazione. Controllo del carro (comando principale) e della posizione dello spostamento della frontura posteriore.
7	965 (ID 300 965)	Monitoraggio delle posizioni del carro. Pilotaggio dei sistemi di selezione e dei motorini passo a passo. Inoltro delle informazioni alla scheda 943.
8	943 (ID 300 943)	Stadio finale dei motorini passo a passo delle camme di discesa. Interazione con la scheda 965.
9	300 923	Alimentatore con diodi luminosi
10	301 008	Inserto batteria
11		Cavo Ethernet se la macchina è connessa alla rete.

Schede elettroniche

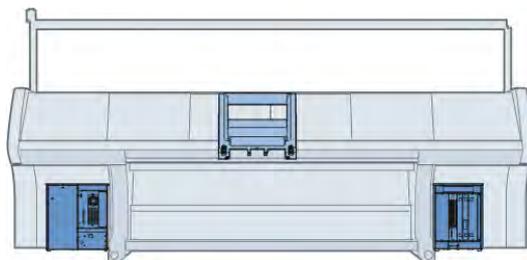
Informazioni che proseguono:

- Disinserimento della macchina a fine lavorazione [108]

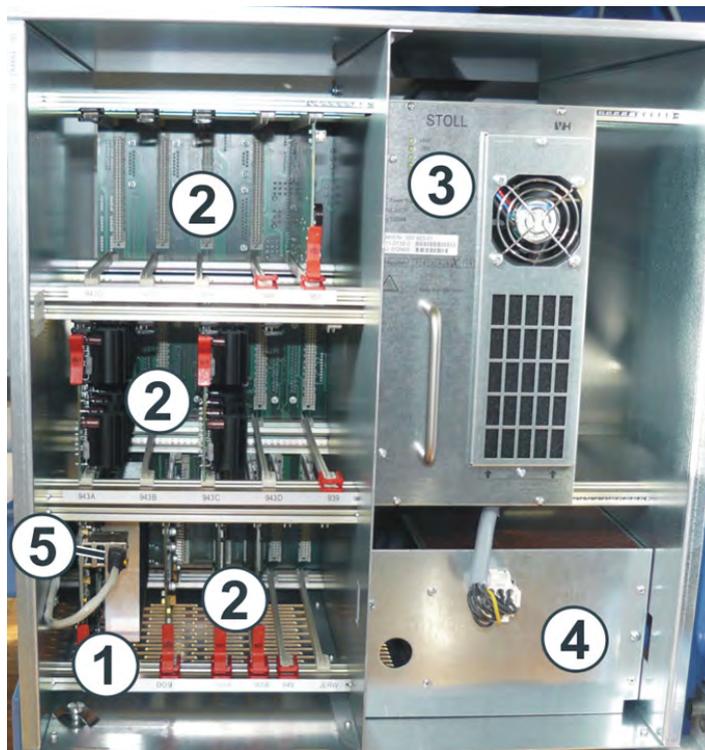
7.4.3 Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro)

Vale per:	
	Tipo
CMS 803	655
	657
CMS 830 C	631
CMS 822	623
	632

Il comando della macchina si trova nell'armadio di comando sinistro e destro sotto i pannelli. La scheda per il controllo dei magneti dei guidafili si trova nel carro.



Armadio di comando sinistro



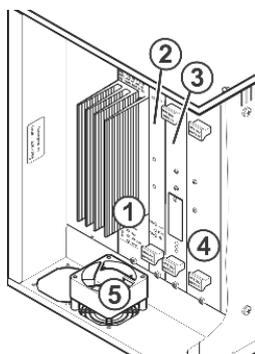
Armadio di comando sinistro

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | PC industriale e disco rigido (hard disk) | 4 | Inserto batteria |
| 2 | Schede elettroniche | 5 | Cavo Ethernet se la macchina è connessa alla rete. |
| 3 | Alimentatore con diodi luminosi | | |

Scheda	Funzione
010 (ID 301 010)	Controllo dell'unità di immissione e dello schermo tattile. Controllo del disco rigido. Il disco rigido (hard disk) è integrato nella scheda.
009 (ID 301 009)	Computer principale; raccolta di tutti i messaggi dalle altre schede. Emissione di istruzioni alle altre schede. Controllo della sequenza di lavorazione. Controllo del carro (comando principale) e della posizione dello spostamento della frontura posteriore.
965 (ID 300 965)	Monitoraggio delle posizioni del carro. Pilotaggio dei sistemi di selezione e dei motorini passo a passo. Inoltro delle informazioni alla scheda 943.
951 (ID 300 951)	Monitoraggio dello stato di carica degli accumulatori. Attivazione della carica. Controllo di sirena, retroilluminazione, elementi piezoelettrici e lubrificazione centralizzata.
943 (ID 300 943)	Stadio finale dei motorini passo a passo delle camme di discesa. Interazione con la scheda 965.

Schede elettroniche

Armadio di comando destro *



Armadio di comando destro

- | | |
|--|-----------------------|
| 1 Unità di controllo del comando e dello spostamento | 4 Scheda condensatore |
| 2 Scheda relè, fusibile per (1) | 5 Ventilatori |
| 3 Scheda tirapezza | |

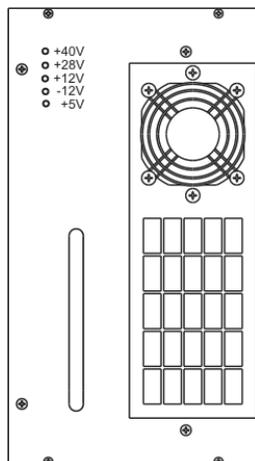
Scheda	Funzione
954 (ID 300 954)	Controllo del motore di comando e dello spostamento. Inoltro dei messaggi di errore dai motori alla scheda 009.
953 (ID 300 953)	La scheda relè sorveglia che la macchina non venga avviata fintanto che è attivo un errore. Disattivazione dell'interruttore di alimentazione: <ul style="list-style-type: none"> ◆ quando è attivo il disinserimento automatico della macchina ◆ in presenza di forti sovratensioni ◆ quando i servo non sono operativi Controllo di fornitore, eliminazione della peluria e spia di guasto. Fusibile zavorra per servocomando e spostamento.
929 (ID 300 929)	Controllo dei motori del tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine, motore di pressione). Inoltro dei messaggi di errore dai motori del tirapezza alla scheda 009.
936 (ID 300 936)	Condensatori per motori del tirapezza (per larghezza frontura 72 pollici, 84 pollici e 96 pollici)
948 (ID 300 948)	Condensatori per motori del tirapezza (per larghezza frontura 50 pollici)

Schede elettroniche

Informazioni che proseguono:

- Disinserimento della macchina a fine lavorazione [108]
- Simboli contenuti nel presente documento [17]

7.4.4 Alimentatore

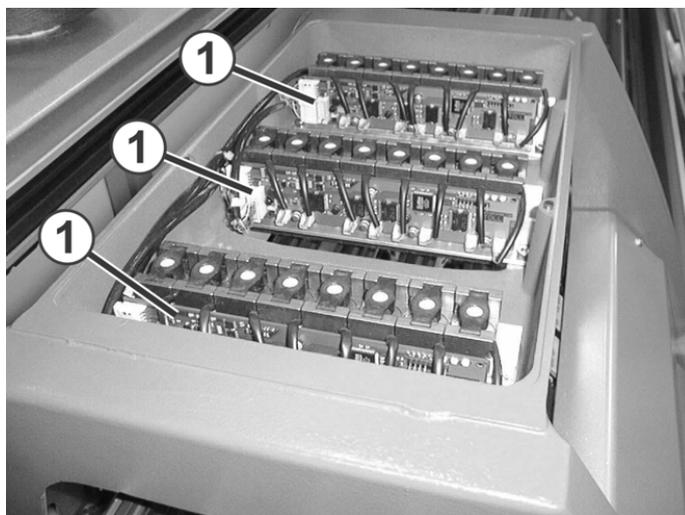


Alimentatore

I diodi luminescenti dell'alimentatore indicano quali tensioni si creano e in corrispondenza di quale tensione si verifica un errore. All'inserimento dell'interruttore di alimentazione, i tre LED inferiori si accendono immediatamente, quello a +28 V circa 1 secondo più tardi e quello a +40 V per ultimo. L'ordine dei diodi luminosi in fase d'inserimento può fornire indicazioni sulle cause dei disturbi.

7.4.5 Comando dei magneti dei guidafili

Ogni caduta di lavoro ha una scheda elettronica (1) per comandare i magneti dei guidafili.



Schede elettroniche per comandare i magneti dei guidafili

Scheda	Funzione
960 (ID 300 960)	Attivazione dei magneti dei guidafili, dopo che la scheda 966 ne abbia segnalato il punto d'inserimento.

Schede elettroniche

7.4.6 Sostituzione della scheda elettronica

1. Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere che i diodi luminosi dell'alimentatore si spengano (circa 60 secondi).
2. Aprire il pannello dell'armadio di comando sinistro.

	NOTA
	<p>La carica elettrostatica può distruggere una scheda elettronica!</p> <p>Se si tocca una scheda dopo avere accumulato carica elettrostatica, la si distrugge.</p> <p>→ Scaricare la propria carica elettrostatica tramite contatto di "terra", ad es. di una tubatura dell'acqua o dell'incastellatura della macchina, prima di toccare una scheda.</p> <p>→ Toccare le schede soltanto sul bordo o sul lato anteriore.</p>

	NOTA
	<p>Il danneggiamento dei pins sul retro danneggia a sua volta le schede elettroniche!</p> <p>Inserire delle schede nuove se i pins sul retro risultano piegati o staccati.</p> <p>→ Quando si sostituiscono le schede, fare attenzione a non danneggiare i pins.</p>

3. Estrarre la scheda.
4. Inserire una nuova scheda.
5. Chiudere il pannello dell'armadio di comando sinistro.
6. Portare l'interruttore di alimentazione su "1" e confermare l'eliminazione dell'errore.

7.5 Controllare i fusibili

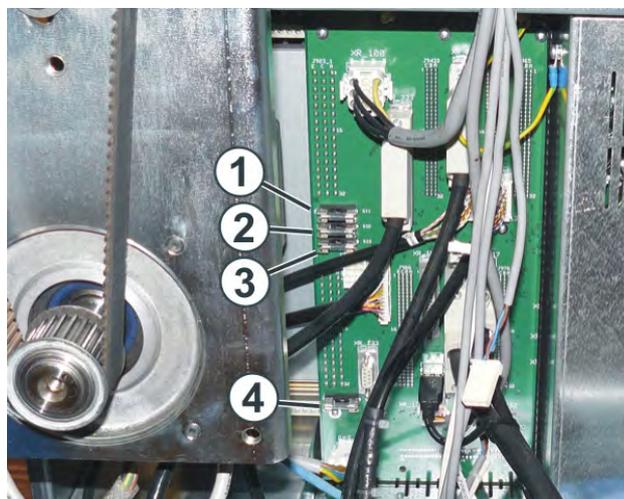
Controllare il fusibile (armadio di comando destro)

Vale per:	
	Tipo
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646

	PERICOLO
	<p>Tensione elettrica letale!</p> <p>Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.</p> <p>→ Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale.</p>

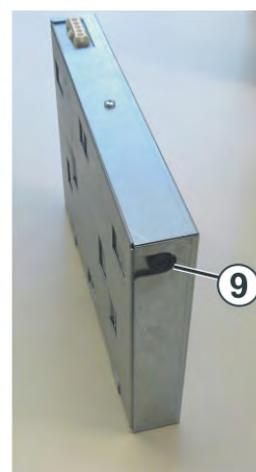
1. Portare l'interruttore di alimentazione su "0".
2. Attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale.

- Controllare i fusibili da (1) a (4) sul lato posteriore dell'apparecchio di comando destro.



Fusibili sul lato posteriore dell'apparecchio di comando destro (per maggior chiarezza è stato smontato il ventilatore)

- | | |
|--|---|
| 1 28 V (arresti) (1A, ad azione ritardata) | 3 Dispositivo di controllo del filo (1A, ad azione ritardata) |
| 2 STIXX (1A, ad azione ritardata) | 4 Ricarica della batteria (1A, ad azione ritardata) |
- Controllare il fusibile della batteria (9).
Estrarre al riguardo la spina 7.
Rimuovere la vite (8).
Estrarre l'inserto batteria.
Controllare il fusibile della batteria (9).



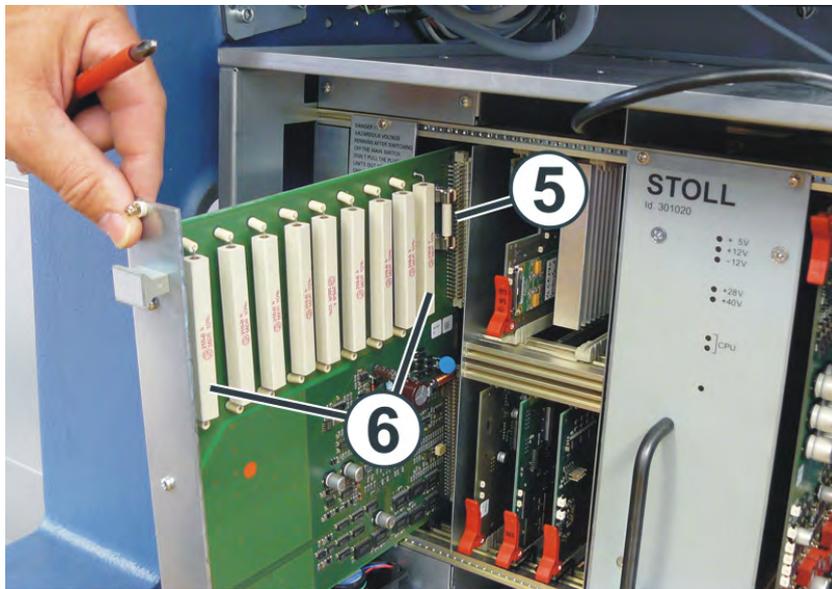
PERICOLO

Pericolo di ustione!

Lesioni dovute a componenti bollenti.

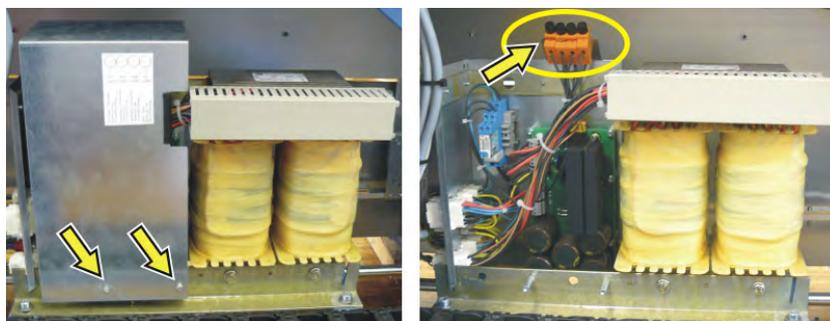
→ Nell'estrarre la platina, fare attenzione a non toccare le resistenze (6). Possono essere infatti molto calde.

5. Controllare il fusibile zavorra (5) sulla scheda di ingresso e di uscita. Rimuovere, al riguardo, la vite in alto e in basso ed estrarre la scheda.



Fusibile zavorra per servocomando e spostamento sulla scheda di ingresso e di uscita

6. Controllare i fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina. A tale scopo, rimuovere il pannello.



Fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina

F4	Fornitore a frizione	F18	Lubrificazione centralizzata
F8	Servomotori	F20	Dispositivo di eliminazione della peluria

7. Eliminare la causa.
8. Inserire un nuovo fusibile.



Ricorrere a un fusibile di ricambio compreso negli accessori. Utilizzare solo fusibili della stessa caratteristica. Caratteristica del fusibile: vedi etichetta (dicitura) o schema elettrico. Lo schema elettrico è riportato nel DVD della documentazione fornito insieme alla macchina.

7.5.2 Controllare il fusibile (armadio di comando destro)

Vale per:	
	Tipo
CMS 530	621
	627
CMS 520	620
	628
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638
CMS ADF-3	681

**PERICOLO****Tensione elettrica letale!**

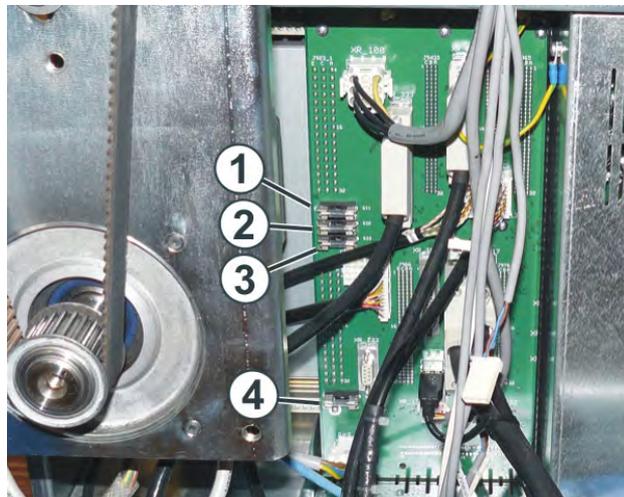
Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.

→ Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale.

1. Portare l'interruttore di alimentazione su "0".
2. Attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale.

Assemblaggio della slitta e del carro Controllare i fusibili

3. Controllare i fusibili da (1) a (4) sul lato posteriore dell'apparecchio di comando destro.



Fusibili sul lato posteriore dell'apparecchio di comando destro (per maggior chiarezza è stato smontato il ventilatore)

- | | |
|--|---|
| 1 28 V (arresti) (1A, ad azione ritardata) | 3 Dispositivo di controllo del filo (1A, ad azione ritardata) |
| 2 STIXX (1A, ad azione ritardata) | 4 Ricarica della batteria (1A, ad azione ritardata) |
4. Controllare il fusibile della batteria (7) sull'apparecchio di comando.



Fusibile della batteria sotto l'alimentatore



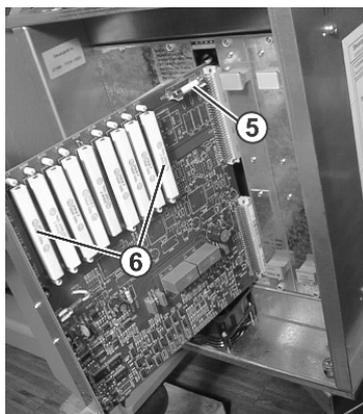
PERICOLO

Pericolo di ustione!

Lesioni dovute a componenti bollenti.

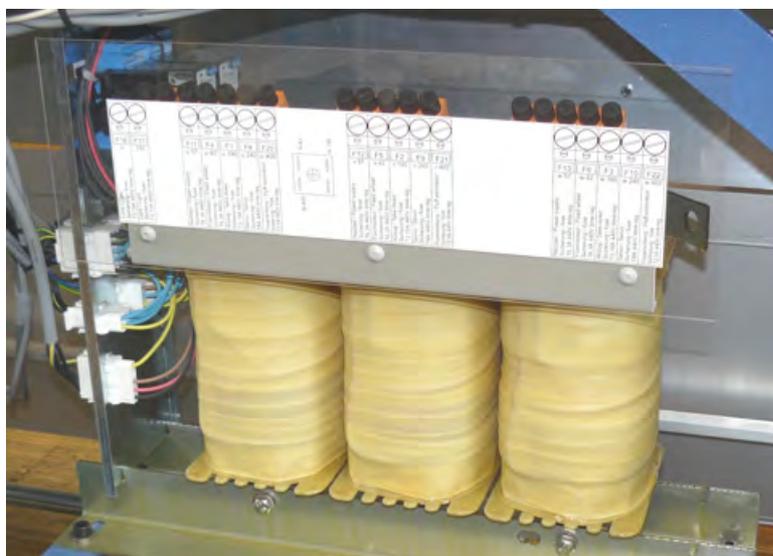
→ Nell'estrarre la platina, fare attenzione a non toccare le resistenze (6). Possono essere infatti molto calde.

- Controllare il fusibile zavorra (5) sull'apparecchio di comando destro. Rimuovere, al riguardo, la vite in alto e in basso ed estrarre la platina.



Fusibile zavorra per servocomando e spostamento sull'apparecchio di comando destro

- Controllare i fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina.



Fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina

F1-F3	Tirapezza	F11-	Alimentatore
		F13	
F4-F6	Fornitore a frizione	F18	Lubrificazione centralizzata
F8-	Servomotori	F20-	Dispositivo di eliminazione
F10		F22	della peluria

- Eliminare la causa.

8. Inserire un nuovo fusibile.

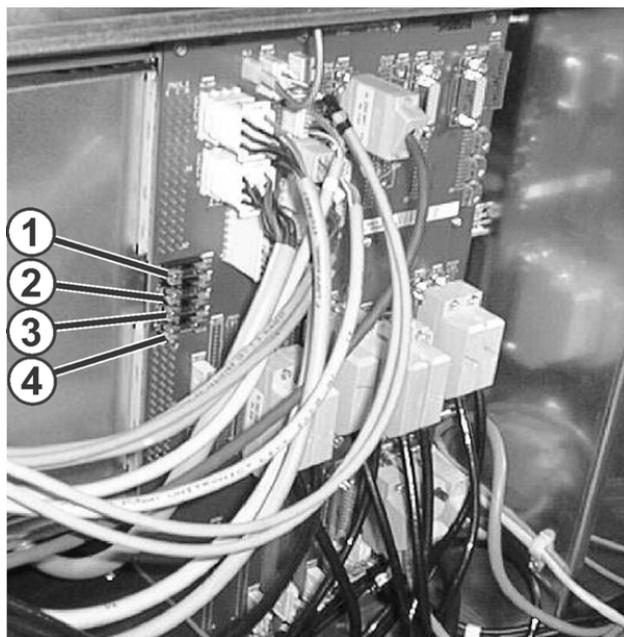


Ricorrere a un fusibile di ricambio compreso negli accessori.
Utilizzare solo fusibili della stessa caratteristica.
Caratteristica del fusibile: vedi etichetta (dicitura) o schema elettrico. Lo schema elettrico è riportato nel DVD della documentazione fornito insieme alla macchina.

7.5.3 Controllare il fusibile (armadio di comando sinistro e destro)

Vale per:	
CMS 530 T, CMS 730 S, CMS 730 T, CMS 822, CMS 830 C, CMS 830 S, CMS 933	
	PERICOLO
	<p>Tensione elettrica letale!</p> <p>Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.</p> <p>→ Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale.</p>

1. Portare l'interruttore di alimentazione su "0".
2. Attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale.
3. Controllare i fusibili da (1) a (4) sul lato posteriore dell'apparecchio di comando sinistro.

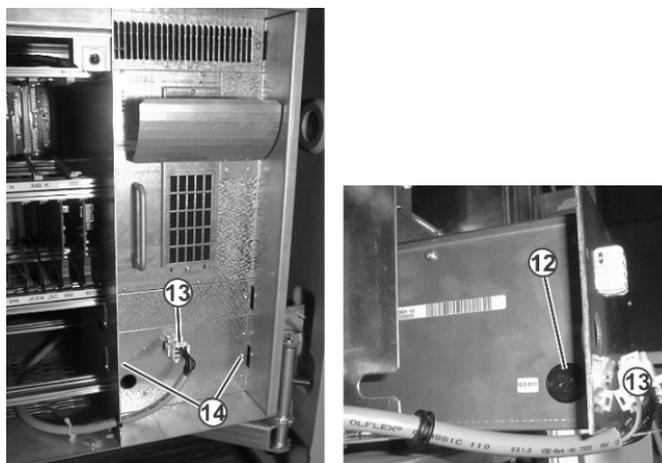


Fusibili sul lato posteriore dell'apparecchio di comando sinistro

- | | |
|--|---|
| 1 28 V (arresti) (1A, ad azione ritardata) | 3 Dispositivo di controllo del filo (1A, ad azione ritardata) |
| 2 STIXX (1A, ad azione ritardata) | 4 Ricarica della batteria (1A, ad azione ritardata) |

Assemblaggio della slitta e del carro Controllare i fusibili

- Controllare il fusibile (12) sull'apparecchio di comando sinistro. Estrarre al riguardo la spina (13), svitare entrambe le viti (14) ed estrarre l'inserto batteria.



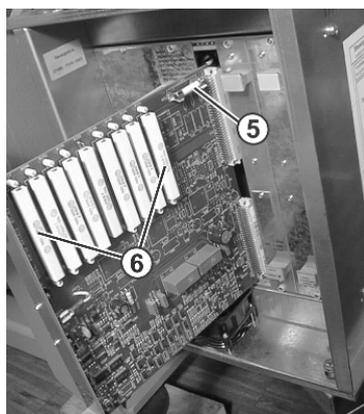
Fusibile della batteria (12) sotto l'alimentatore

**PERICOLO****Pericolo di ustione!**

Lesioni dovute a componenti bollenti.

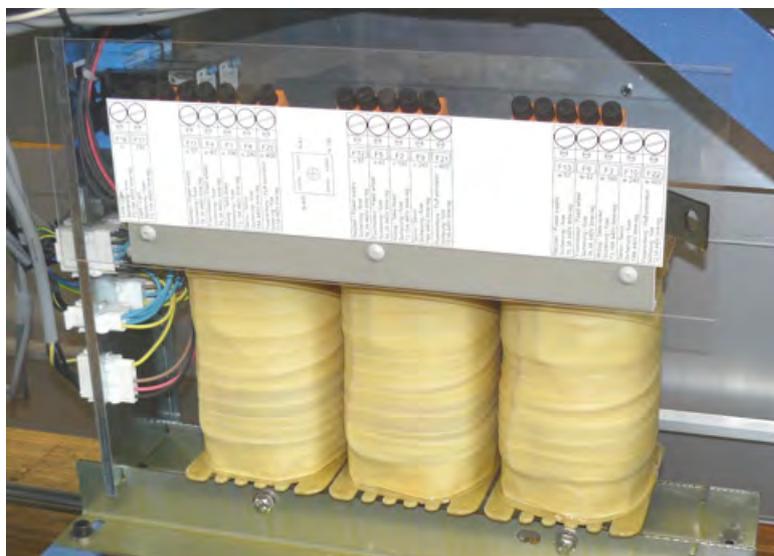
→ Nell'estrarre la platina, fare attenzione a non toccare le resistenze (6). Possono essere infatti molto calde.

- Controllare il fusibile (5) sull'apparecchio di comando destro. Rimuovere, al riguardo, la vite in alto e in basso ed estrarre la platina.



Fusibile zavorra (5) per servocomando e spostamento sull'apparecchio di comando destro

6. Controllare i fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina.



Fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina

F1-F3	Tirapezza	F16-	CMS 933: retroilluminazione
		F17	
F4-F6	Fornitore a frizione	F18	Lubrificazione centralizzata
F8-	Servomotori	F20-	Dispositivo di eliminazione
F10		F22	della peluria
F11-	Alimentatore		
F13			

7. Eliminare la causa.
8. Inserire un nuovo fusibile.



Ricorrere a un fusibile di ricambio compreso negli accessori. Utilizzare solo fusibili della stessa caratteristica. Caratteristica del fusibile: vedi etichetta (dicitura) o schema elettrico. Lo schema elettrico è riportato nel DVD della documentazione fornito insieme alla macchina.

7.6 Spostamento della selezione aghi

Presupposto:

- Sistema operativo della macchina per maglieria: sistema operativo OKC V 2.5 (o superiore).

Con questo test viene sincronizzata l'interazione tra il generatore di impulsi, il controllo e i singoli sistemi di selezione mediante una serie di test. In caso di tempi di reazione diversi si analizza se gli aghi vengono espulsi o meno per lavorare a maglia in posizione "Maglia". Ciò deve essere controllato in entrambe le direzioni del carro. I risultati del test vengono riportati in una tabella. Dai risultati del test viene calcolato poi il tempo di reazione ottimale.



Tempo necessario

Manuale:

se si esegue manualmente la serie di test, il tempo richiesto, a seconda della finezza della macchina, è di 2 - 4 ore.

Automaticamente:

Presso la filiale di fiducia o direttamente presso Stoll è disponibile il sistema di misura "JNA" (regolazione selezione aghi). Con questo sistema di misura, la serie di test viene eseguita automaticamente. Tempo necessario: 30 - 60 minuti.



Sistema di misura "JNA"

Con il sistema di misura "JNA" riceverete istruzioni su come eseguire lo spostamento selezione aghi.

Non occorre eseguire quanto riportato nel paragrafo "Rilevamento manuale dello spostamento selezione aghi" delle presenti istruzioni.

Lo spostamento selezione aghi prevede le operazioni seguenti:

- Impostazione del tipo di generatore di impulsi [▢484]
- Operazioni preliminari [▢489]
- Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro [▢490]
- Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi [▢492]

Documenti per questo:

- ▢ Istruzioni di montaggio "Sostituire il generatore di impulsi" (resources/pdf/258255_01_bedan_it--1498493067.pdf)
- Impostazione del tipo di generatore di impulsi [▢484]
- Operazioni preliminari [▢489]
- Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro [▢490]

- Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi [492]

7.6.1 Impostazione del tipo di generatore di impulsi

Ciò è richiesto solo per modelli precedenti di macchine OKC:

- Macchine OKC 2.0 (dal 2005 a febbraio 2009)
- OKC 3.0 (da marzo 2009 a giugno 2010)

Non richiesto per gli ultimi modelli di macchina (OKC 3.0, a partire da luglio 2010), dato che può essere incorporato solo un generatore di impulsi di tipo recente. È possibile sorvolare questo paragrafo e passare direttamente a pagina [489].

Spostamento della selezione aghi Assemblaggio della slitta e del carro

		Tipo	Modello
OKC 3.0 (da marzo 2009 a giugno 2010)	CMS933	771 773	000
	CMS830 S	633	000
	CMS830 C	631	000
	CMS822	623 632	000 000
	CMS740	630	000
	CMS730 T	588	000
	CMS730S	625	000
	CMS530 T	587	000
	CMS530	621 627	000 - 001 000
	CMS520 C	629	000
	CMS520	620 628	000 000
	CMS502	626	000
OKC 2.0 (dal 2005 a febbraio 2009)	CMS933	769	000 - 004
	CMS922	770	000 - 004
	CMS830 C	573	000 - 004
	CMS822	574	000 - 005
	CMS740	572	000 - 004
	CMS730 T	586	000 - 004
	CMS730 S	554	000 - 004
	CMS530 T	585	000 - 004
	CMS530	566	000 - 004
	CMS520 C	570	000 - 004
	CMS520	567	000 - 004
	CMS420 E	579	000 - 004

Macchine per le quali occorre impostare il tipo di generatore di impulsi

Assemblaggio della slitta e del carro Spostamento della selezione aghi

Se non si è sicuri sul tipo di macchina a disposizione, consultare quanto riportato sulla targhetta della macchina.



I numeri della prima colonna nel campo "Tipo" indicano il tipo macchina, i numeri della seconda colonna indicano il modello. Nell'esempio qui sopra si tratta di una macchina del tipo "621", modello "000".

Impostazione del tipo di generatore di impulsi

Dovete trasmettere al controllo il tipo di generatore di impulsi incorporato nella macchina. Per i modelli precedenti di macchine OKC può trattarsi di due tipi differenti di generatori di impulsi incorporati. Troverete il numero d'identificazione sulla bolla di consegna dei pezzi di ricambio.

Tipo di generatore di impulsi	ID	
1	240 562	Generatore di impulsi delle macchine OKC fino a luglio 2010
2	260 396	Sostituzione per il generatore di impulsi precedente (ID 240 562)

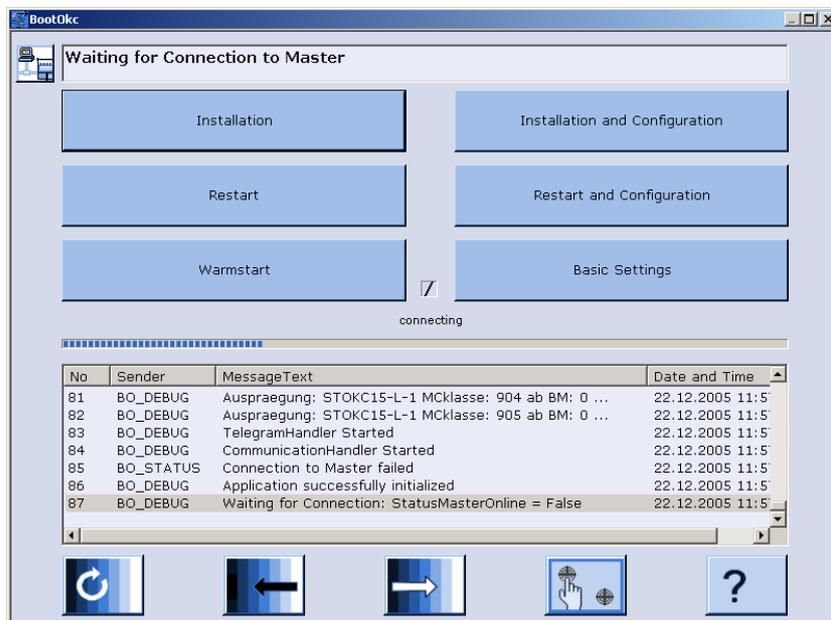
Tasto	Funzione
	passare alla finestra successiva
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina 2"
	Confermare l'immissione
	Ritornare alla finestra "Parametri macchina"

Pulsanti per l'impostazione dei parametri macchina

Eseguire un riavvio con configurazione macchina:

- ✓ La macchina è disinserita.

1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore principale su 1.
 - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

2. Toccare il pulsante "Restart and Configuration".
3. Toccare più volte il pulsante "Passaggio alla finestra successiva" fino a che appare la finestra "Parametri macchina". ("Lingua" -> "Configurazione macchina" -> "Configurazione macchina 2" -> "Opzioni macchina" -> "Parametri macchina")
4. Nella finestra "Parametri macchina" toccare il pulsante "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Parametri macchina 2".



6. Selezionare il tipo di generatore di impulsi "2 – ID 260 396". Selezionare questa impostazione anche in caso di funzionamento ibrido (generatore di impulsi di tipo precedente e nuovo).
7. Confermare l'immissione.
8. Ritornare alla finestra "Parametri macchina".
9. Continuare fino a che appare il menù principale.

Documenti per questo:

- 📄 Istruzioni di montaggio "Sostituire il generatore di impulsi" (resources/pdf/258255_01_bedan_it--1498493067.pdf)

Assemblaggio della slitta e del carro Spostamento della selezione aghi

- Operazioni preliminari [489]

7.6.2 Operazioni preliminari

- Arrestare il carro dopo l'inversione sinistra.
- Per macchine tandem: unire i carri.
- Scaricare le maglie su entrambe le fronture.
- Rimuovere gli spazzolini dalla slitta anteriore e posteriore.
- Il test ordinato è richiesto per tutti i trasduttori di impulsi della macchina - per una macchina tandem sono quattro i trasduttori di impulsi.
- Per il controllo si richiede un breve programma di lavorazione.
Esempio di una macchina a 3 cadute.

```
10 START
15 MSEC=0.15
20 SEN=1-#138
30 <> S:R-0; Y:0; S1 S2 S3
40 <> S:0-R; Y:0; S1 S2 S3
50 END
```

Riga 30: controllo del trasduttore di impulsi anteriore

Riga 40: controllo del trasduttore di impulsi posteriore

Se si dispone di una macchina a 2 cadute, tralasciare nelle righe 30 e 40 l'indicazione "S3" per la terza caduta di lavoro.

Documenti per questo:

- 📄 Istruzioni di montaggio "Sostituire il generatore di impulsi" (resources/pdf/258255_01_bedan_it--1498493067.pdf)

7.6.3 Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro

Prima di calcolare i nuovi valori, devono essere cancellati i valori "precedenti" del trasduttore di impulsi.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina"
	Richiamare "Tasti funzione supplementari".
	Richiamare la finestra "Parametri macchina 2"

Pulsanti per la cancellazione dei valori di riferimento

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Parametri macchina 2".



6. Selezionare tutti i generatori di impulsi (attivare la casella di controllo). Su una macchina tandem ci sono quattro generatori di impulsi.
7. Confermare l'immissione toccando il pulsante (1).
8. Appare la domanda se si intendono cancellare i valori. Confermare questo messaggio con "Sì".
 - ▷ I valori vengono cancellati.
9. Effettuare la corsa di riferimento del carro.

Documenti per questo:

-  Istruzioni di montaggio "Sostituire il generatore di impulsi" (resources/pdf/258255_01_bedan_it--1498493067.pdf)

7.6.4 Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi

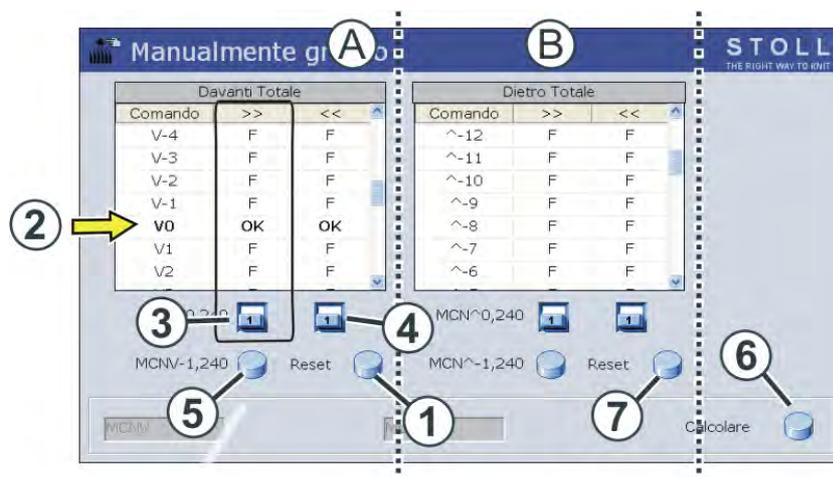
Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiamare il menu "Regolazione selezione aghi"
	Richiama il menu "Automatico"
	Richiama il menu "Manualmente grosso"

Pulsanti per calcolare lo spostamento della selezione aghi

Per calcolare lo spostamento della selezione aghi:

1. Fissare la riga di lavoro.
Per il controllo del trasduttore di impulsi anteriore immettere "SPF30".
2. Innestare la macchina, arrestare il carro nella posizione d'inversione destra.
3. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
4. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
5. Richiamare il menu "Regolazione selezione aghi".
6. Richiamare il menu "Manualmente grosso".

7. Eseguire il test ordinato.



- | | |
|---|--|
| A Test per la frontura anteriore | B Test per la frontura posteriore |
| 1 Reset
Cancellare i risultati del test per la frontura anteriore. | 4 Riportare i risultati del test (direzione del carro: <<) |
| 2 Riga attuale del test ordinato | 5 Passaggio alla riga successiva |
| 3 Riportare i risultati del test (direzione del carro: >>) | 6 Calcolo del tempo di reazione ottimale |
| Posizione dell'interruttore "1" – OK
Posizione dell'interruttore "0" – F | 7 Reset
Cancellare i risultati del test per la frontura posteriore. |

8. Toccare il pulsante "Reset" (1).
Viene evidenziata la riga attiva (2) del test ordinato.
 9. Innestare la macchina.
 - ▷ Il carro si sposta molto lentamente da destra a sinistra (MSEC=0.15).
 10. Eseguire un controllo visivo mentre il carro si sposta. Controllare se tutti gli aghi vengono espulsi o meno per lavorare a maglia.
 11. Arrestare il carro nella posizione d'inversione sinistra.
 12. Riportare il risultato del test nella tabella.
Se tutti gli aghi vengono espulsi, non occorre registrare alcun valore, in quanto nella riga attiva è riportato di default "OK".
- oppure-**
- Se uno o più aghi non vengono espulsi, portare l'interruttore (4) su "0". Nella tabella viene registrata una "F".
13. Innestare la macchina e controllare la selezione aghi nell'altra direzione del carro.

14. Arrestare il carro nella posizione d'inversione e riportare il risultato del test tramite l'interruttore (3).



Se non si è sicuri che non si sia verificato un errore, ripetere il controllo per entrambe le direzioni del carro.

15. Proseguire il test ordinato. Premere al riguardo il pulsante (5).
- ▷ Viene selezionata automaticamente la riga successiva del test ordinato. Internamente il tempo di reazione viene aumentato di "1".
16. Proseguire con il test ordinato finché non si verifica un errore in entrambe le direzioni del carro (passi da 9 a 15).
- ▷ Adesso è stato calcolato il limite per il tempo di reazione "positivo".
17. Segue la seconda parte del test. Premere al riguardo il pulsante (5). Il test viene eseguito automaticamente con tempi di reazione "negativi".
18. Ripetere i passi da 9 a 15 finché non si verifica un errore in entrambe le direzioni del carro.
- ▷ Gli interruttori si disattivano automaticamente (grigi).
19. Si è completato il test ordinato per questo trasduttore di impulsi.
20. Calcolo del tempo di reazione.
Toccare al riguardo il pulsante (6). Viene calcolato il tempo di reazione ottimale. Questo processo dura circa 10 secondi. Al termine del calcolo, sullo schermo tattile appare un messaggio.
21. Si è completato il test ordinato per il trasduttore di impulsi posteriore. Stabilire la riga di lavoro 40 - immettere "SPF40".
Attenzione: Per il passo 8 toccare il pulsante "Reset" (7). (Se si tocca il pulsante (1), si cancellano i lavori appena rilevati.)
Ripetere i passi da 8 a 20.
22. Per una macchina tandem: commutare l'interruttore nel campo "Carro a destra/a sinistra" sull'altro carro. Ripetere i passi da 8 a 21.
- ▶ Il calcolo dello spostamento della selezione aghi è terminato.

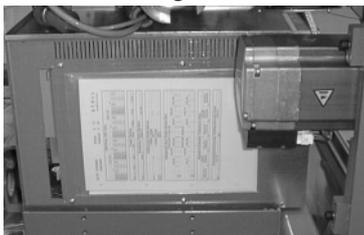


Se si preme inavvertitamente due volte il pulsante (5), si salta una riga del test ordinato. Il test ordinato non è valido. È necessario eseguire nuovamente tutto il test ordinato (passo 8).

Operazioni conclusive ■ I dati dello spostamento della selezione aghi sono parte integrante delle regolazioni macchina e vengono salvati automaticamente nei dati del dongle.

All'occorrenza, questi dati possono essere salvati inoltre:

- su un USB Memory Stick
- annotati sul foglio dati macchina sull'armadio di comando destro



Documenti per questo:

- 📄 Istruzioni di montaggio "Sostituire il generatore di impulsi" (resources/pdf/258255_01_bedan_it--1498493067.pdf)

7.7 Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi



Solo per il tecnico della ditta Stoll o il tecnico addetto al lavoro a maglia

Se si sono persi i dati per lo spostamento selezione aghi e non si dispone di dati dongle, i dati potranno essere immessi manualmente.

Alla consegna, i dati della macchina per maglieria sono stati stampati e applicati sull'armadio di comando di destra.



Foglio dati macchina sull'armadio di comando destro

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama il menu "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Parametri fronture"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Parametri fronture 2"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per il controllo dei dati per lo spostamento selezione aghi

Controllo dei dati dello spostamento della selezione aghi

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
4. Nella finestra "Parametri fronture" richiamare i tasti funzione supplementari.
5. Richiamare la finestra "Parametri fronture 2".
6. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina.

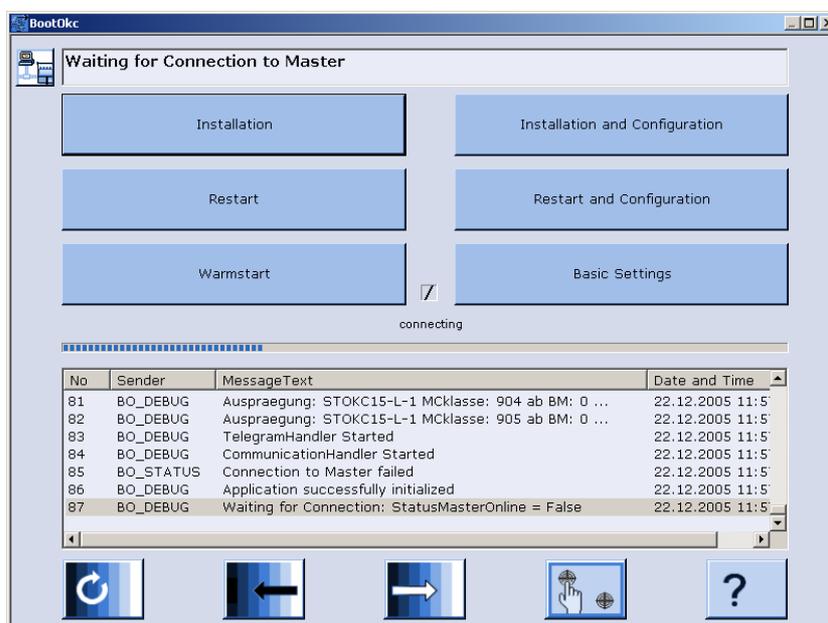
7. Se i valori non sono identici, occorre immettere manualmente i dati dello spostamento selezione aghi (vedi paragrafo successivo).
8. Richiamare il "Menu principale".

Immissione di dati dello spostamento selezione aghi

Tasto	Funzione
	passare alla finestra successiva
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Parametri fronture 2"
	Conferma l'immissione
	Ritornare alla finestra "Parametri fronture"

Tasti per l'immissione dei dati per lo spostamento selezione aghi

- ✓ La macchina è disinserita.
- 1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore di alimentazione su 1.
 - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

2. Toccare il pulsante "Restart and Configuration".

3. Toccare più volte il pulsante "Passaggio alla finestra successiva" fino a che appare la finestra "Parametri macchina". ("Lingua" -> "Configurazione macchina" -> "Configurazione macchina 2" -> "Opzioni macchina" -> "Parametri macchina" -> "Parametri fronture")
4. Nella finestra "Parametri fronture" toccare il pulsante "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Parametri fronture 2".




NOTA

Se si immettono valori errati, ciò può comportare una selezione errata degli aghi.

6. Riportare i valori dal foglio dati macchina nella finestra "Parametri fronture 2".
7. Confermare le immissioni.
8. Ritornare alla finestra "Parametri fronture".
9. Continuare fino a che appare il menu principale.
10. Salvare la modifica delle regolazioni macchina sull'USB Memory Stick.

Informazioni che proseguono:

- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [514]

8 Installazione del software e regolazioni di base

Questo capitolo descrive come installare ed regolare un sistema operativo Stoll.

A tal fine è necessario conoscere il processo di inizializzazione (il caricamento del software e l'attivazione del sistema di controllo) della macchina per maglieria.

Nell'installazione o nella regolazione del sistema operativo Stoll si interviene in questo processo di inizializzazione.

A tal fine si richiamano diverse finestre, ad esempio la finestra "Basic Settings Menu".

Per la regolazione 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.



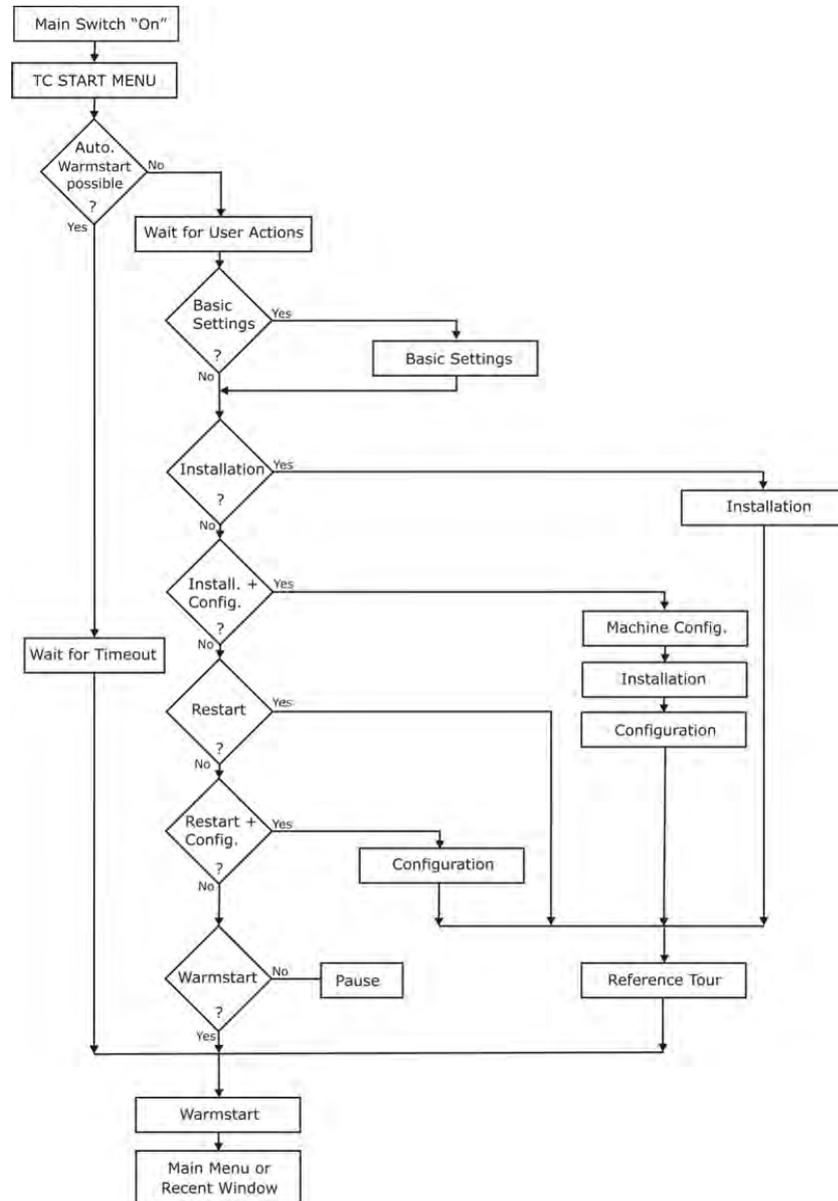
Prima di installare un sistema operativo Stoll o prima di modificare la configurazione salvare i dati macchina per evitare perdite di dati.

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Fase di inizializzazione [▢500]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [▢514]
- Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo [▢516]
- Installazione del sistema operativo Stoll [▢518]
- Comando diagnosi [▢542]

8.1 Fase di inizializzazione

Lo schema seguente illustra il processo di avvio della macchina per maglieria (con comando OKC).



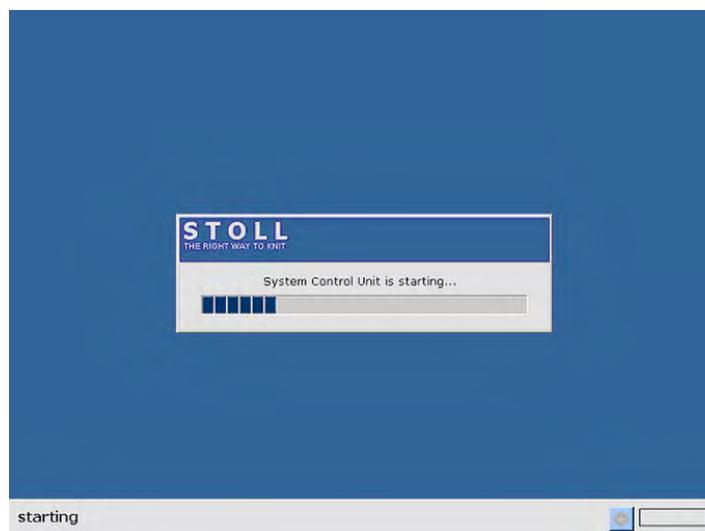
Schema del processo di avvio

Descrizione del processo di avvio

Dopo l'inserimento della macchina per maglieria (l'interruttore principale 1) viene avviato Windows XP. Sullo schermo tattile appare la pagina di benvenuto.

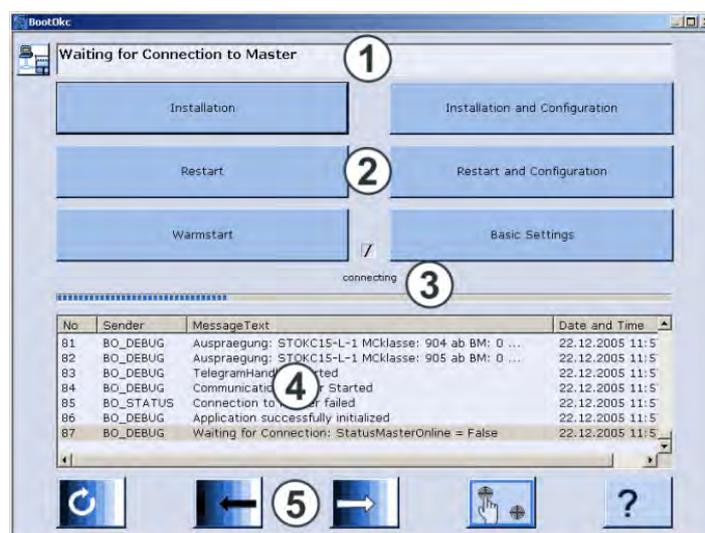
I singoli componenti del sistema di controllo avviano quindi automaticamente i rispettivi programmi di inizializzazione, vale a dire vengono caricati i diversi driver e applicazioni della System Control Unit (SCU).

Durante questo intervallo, sullo schermo tattile appare la finestra seguente:



Avvio della System Control Unit (SCU)

Al termine di questo processo si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

- 1 Il simbolo e la riga di stato indicano lo stato del collegamento.
- 2 Tasti per l'esecuzione di determinate azioni.
- 3 Il visualizzatore attività e l'indicazione di avanzamento indicano il progresso del processo di avvio.
- 4 Elenco che visualizza i messaggi di stato e di errore numerati e con data e 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 regolazione dello schermo tattile.

Fase di inizializzazione

In un primo momento sono attivi solo i tasti "Installation", "Installation and Configuration" e "Basic Settings". Una volta stabilito il collegamento con il sistema di controllo, sulla base delle informazioni del controllo verranno attivati ulteriori tasti.

Se possibile un avvio a caldo, esso verrà eseguito automaticamente al termine di un tempo di attesa impostabile (regolazione di base: 30 secondi).

Appare quindi il menù principale o la finestra aperta per ultima.



Menù principale

La macchina per maglieria è ora pronta per entrare in funzione.

Interruzione dell'avvio a caldo

L'avvio a caldo della macchina per maglieria può essere interrotto toccando i tasti della finestra "BootOkc".

Tasto	Significato
	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll con configurazione della macchina. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
	Riavvia il software (Reboot).
	Riavvia il software (reboot) con la configurazione della macchina.
	Esegue un avvio a caldo manuale.
	Richiama la finestra "Basic Settings Menu".
	Regolazione continua della 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.

Possibilità di interrompere l'avvio a caldo

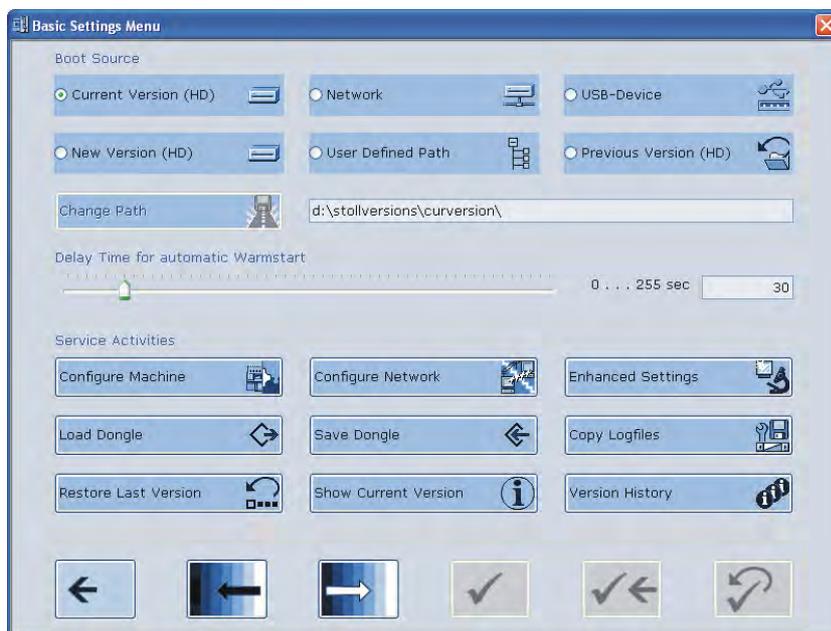
Informazioni che proseguono:

- Regolazione dello schermo tattile [82]

8.1.1 Basic Settings

Richiamare la finestra "Basic Settings Menu":

- ✓ La macchina per maglieria è disinserita.
- 1. Portare l'interruttore principale 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".



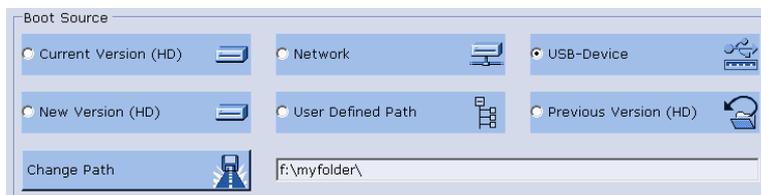
Finestra "Basic Settings Menu"

Zona	Spiegazione
Boot Source	Tasti di selezione della fonte dei files 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.

Area della finestra "Basic Settings Menu"

Selezionare la fonte dei files di installazione (Boot Source)

Nell'area "Boot Source" della finestra "Basic Settings Menu" definire l'origine dalla quale ha luogo l'installazione del sistema operativo Stoll.



Selezione dell'origine nella finestra "Basic Settings Menu"

Tasto	Spiegazione
Current Version (HD)	Reinstallazione della versione corrente.
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 alla presa USB.
User Defined Path	Installazione di una versione da una locazione di memoria definita dall'utente.
Change Path	Tasto di selezione di una locazione di memoria.

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 imposta il tempo di attesa tra l'apertura della finestra "BootOkc" e un avvio a caldo automatico (visualizzazione del menù principale).



Tempo di attesa per l'avvio a caldo nella finestra "Basic Settings Menu"

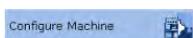


Il tempo di attesa può essere interrotto in qualsiasi momento premendo un tasto qualsiasi nella finestra "Basic Settings".

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.

Configurazione della macchina



Il principio alla base del sistema di comando OKC presuppone la conoscenza già al momento dell'avvio di alcune informazioni di base in merito alla macchina. Queste informazioni vengono immesse nella finestra "Machine Configuration".

→ Toccare il tasto "Configure Machine".

- Appare la finestra "Machine Configuration".



Finestra "Machine Configuration"

Denominazione	Descrizione
Machine Classification	Immissione della classificazione macchina.
Component Type	Immissione del modello.
Controller Characteristic	Nome del sistema di comando (solo indicazione)
Date	Immissione della data
Time	Immissione dell'ora
Time Zone	Immissione del fuso orario
Autoadjust clock for daylight saving	Commutazione oraria ora legale/ora solare.
Motor Types	Selezione del tipo di motore (vari motori con ID differente) montato nella macchina. (Richiesto eventualmente nel caso di sostituzione di un motore.)

Parti integranti della finestra "Machine Configuration"

Immettere la classificazione macchina e il modello:

1. Nel campo di lista "Machine Classification" selezionare la classificazione macchina.

2. Nella campo di lista "Component Type" selezionare il modello.
 - ▷ Nel campo "Controller Characteristic" viene visualizzato il tipo di comando.
3. Confermare l'immissione.

Immettere la data, l'ora e il fuso orario:

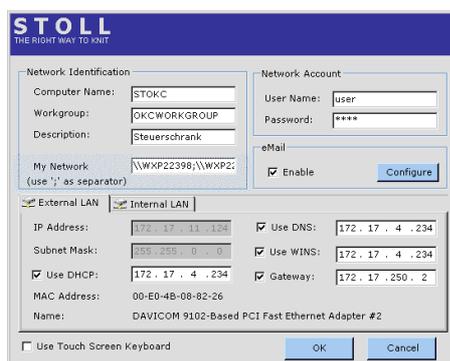
1. Nella campo di lista "Date" immettere la data.
2. Nella campo di lista "Time" immettere l'ora corrente.
3. Nella campo di lista "Time Zone" selezionare il fuso orario.
4. Confermare l'immissione.

Configurazione di rete

Per collegare in rete la macchina per maglieria con altre macchine per maglieria o con un sistema per l'elaborazione di disegni, è necessario configurare e attivare la rete sulla macchina per maglieria Mediante la finestra "Network Configuration".

→ Toccare il tasto "Configure Network".

▶ Si apre la finestra "Network Configuration".



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 una tastiera esterna.

Fase di inizializzazione

Denominazione	Descrizione
Computer Name	L'immissione del nome (della macchina) è necessaria per consentire ad altri utenti della rete l'accesso a questa macchina. Il nome consente di identificare la macchina nella rete. Le descrizioni in merito alla macchina vengono immesse nel campo "Description".
Workgroup	Affinché a che comunichino tra di loro, tutte le macchine per maglieria devono far parte dello stesso "Workgroup". Questo campo deve essere pertanto compilato. Se si tratta di una rete all'interno di un'azienda, rivolgersi all'amministratore di rete per un nome idoneo di un gruppo di lavoro.
Description	L'immissione della descrizione della macchina è opzionale, serve comunque a identificare più facilmente una macchina all'interno di reti di grandi dimensioni, ad esempio il tipo macchina, la finezza ed altre particolarità della macchina. Questa voce appare come commento nel Windows Explorer.
My Network	Qui sono elencati i computer definiti nel campo "La mia rete", vedi Collegamento KnitLAN [306]. Se si intende completare manualmente l'elenco, nel caso di utilizzo di più computer osservare le convenzioni grafiche: nome del computer;\nome del computer;\nome del computer Il carattere separatore dei singoli computer deve essere il punto e virgola (;).
User Name	Per poter utilizzare unità e cartelle condivise in rete, l'utente deve essere noto in rete con la rispettiva password. L'amministratore di rete crea un nome utente e la password corrispondente, consentendo così di accedere alle risorse di rete.
Password	
E-Mail	Immissione di un indirizzo email (Configure). Vengono inviati a questo indirizzo i messaggi del sistema di controllo se è attivata la casella di controllo "Enable".
IP Address	Ogni macchina (computer) deve presentare 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 per ogni macchina un indirizzo di rete personalizzato, visualizzato a sua volta qui.
Subnet Mask	Per ogni macchina, il programma compila automaticamente questo campo con un valore per sottoinsieme di reti Class B .

Denominazione	Descrizione
Use DHCP	Avvalendosi di un server corrispondente, 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 Control Address.
Name	Nome della scheda di rete.
Use DNS	Domain Name Services via server DNS. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del server.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del server.
Gateway	Un Gateway consente la connessione tra sottoinsiemi di reti. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del componente attivo.

Parti integranti 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** sono a scopo di sviluppo e non devono essere modificate.

Gli indirizzi IP Ethernet da **192.168.0.0** a **192.168.0.255** 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 ricorrono a questi indirizzi IP per comunicare reciprocamente. Pertanto, se questi due indirizzi vengono utilizzati nella rete dell'azienda, le schede non potranno più operare correttamente e la macchina non funzionerà più.

Attivazione e disattivazione della tastiera sullo schermo

- Per visualizzare permanentemente la tastiera sullo schermo, attivare la casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard".
- ⇒ Se si fa clic su una casella di modifica si apre la tastiera sullo schermo.

- oppure -

- Per disattivare la tastiera sullo schermo, annullare la selezione della casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard".

Immissione del nome della macchina (nome del computer)

1. Nella casella di modifica toccare "Computer Name".
 - ▷ Appare la tastiera sullo schermo.
2. Nella casella di modifica "Computer Name", immettere un nome a scelta (5-15 caratteri) per la rispettiva macchina per maglieria.

-oppure-

- Lasciare invariata l'impostazione predefinita.

Fase di inizializzazione

Immissione di nome utente e 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. Nella casella di modifica "User Name", immettere il nome dell'utente (5-15 caratteri).
 2. Nella casella di modifica "Password" immettere la password corrispondente (5-15 caratteri).
- Per ogni carattere immesso viene visualizzato un * (asterisco).

Immissione del gruppo di lavoro (Workgroup)

- Nella casella di modifica "Workgroup", immettere il nome del gruppo di lavoro/gruppo macchine per questa macchina (5-15 caratteri).

- oppure -

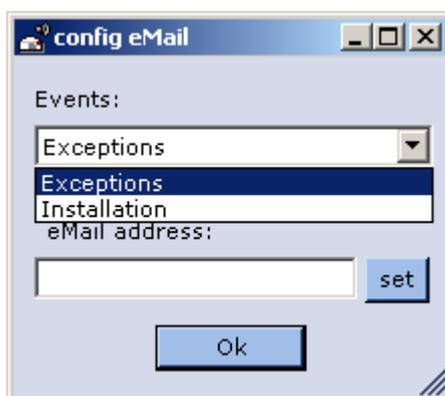
- Lasciare invariata l'impostazione predefinita.

Immissione della descrizione della macchina (Description)

- Immettere nella casella di modifica "Description" una descrizione esauriente di questa macchina (numero max. di caratteri 50).

Immissione dell'indirizzo email

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 la email.
4. Immettere l'indirizzo email nel campo "E-Mail address"
5. Confermare l'immissione.

Informazioni che proseguono:

- Collegamento KnitLAN [306]

Impostazioni ampliate	Solo per il tecnico della ditta Stoll.
Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina	<p>Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di 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 macchina).</p> <p>✓ Si dispone di un file con dati dongle.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Toccare il tasto "Load Dongle".<ul style="list-style-type: none">▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per l'apertura di un file.2. Selezionare il file dongle (mcnumber.dgl). <hr/> <p>i Sovrascrittura delle regolazioni macchina correnti! Quando si copiano le regolazioni macchina sul disco rigido, si sovrascrivono le regolazioni correnti. Eeguire pertanto le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende sostituire le regolazioni macchina correnti con le regolazioni salvate nel file.</p> <hr/> <ol style="list-style-type: none">3. Confermare l'immissione.4. Se risultano impostazioni di rete, apparirà la domanda se si intende caricare anche quest'ultime. Se si conferma questa domanda con "Yes", le impostazioni di rete verranno caricate ed eseguito automaticamente un riavvio.<ul style="list-style-type: none">▶ Le regolazioni macchina vengono copiate sulla macchina. Al termine dell'operazione appare un messaggio.
Salvare i dati del dongle	<p>Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di 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 macchina). Il backup dei dati è importante, ad esempio quando si sostituisce il disco rigido.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Toccare il tasto "Save Dongle".<ul style="list-style-type: none">▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per il salvataggio di un file.2. Selezionare la locazione di memoria.3. Confermare l'immissione.<ul style="list-style-type: none">▶ Le regolazioni macchina vengono copiate sul supporto di destinazione (nome file: mcnumber.dgl).

Fase di inizializzazione

Diagnosi degli errori con
Copy Logfiles

Quando il computer della macchina presenta problemi gravi, ad es. non reagisce più alle immissioni o il programma si blocca, la causa riveste grande importanza per la ditta Stoll. Il computer memorizza internamente i dati che precedono il disturbo in cosiddetti **Logfiles**. Per un'esatta diagnosi degli errori vi preghiamo di salvare questi file e di inviarli alla Stoll-Helpline.

1. Toccare il tasto "Copy Logfiles".
 - ▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per il salvataggio di un file.
 2. Selezionare la locazione di memoria.
 3. Confermare l'immissione.
- ▶ I file di log vengono compressi e salvati sul supporto di destinazione (nome file: Log_date_time_mcnr.zip).

Ripristino della versione
precedente del sistema
operativo Stoll

1. Toccare il tasto "Restore Last Version".
 - ▷ Appare una finestra di dialogo per la conferma del ripristino.



Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo!
Se si intende reinstallare la versione precedente del sistema operativo, si sovrascrive la versione corrente.
Eseguire pertanto le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende sostituire il sistema operativo corrente con l'ultima versione.

2. Confermare il messaggio.
 - ▷ Si apre la finestra "BootOkc". L'origine (Boot Source) è impostata automaticamente su "Previous Version (HD)".
 3. Se si intende installare il sistema operativo Stoll senza configurazione successiva, toccare il tasto "Installation".
- oppure-**
- Se si intende 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" riporta 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 attuali 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**.

8.2 Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick

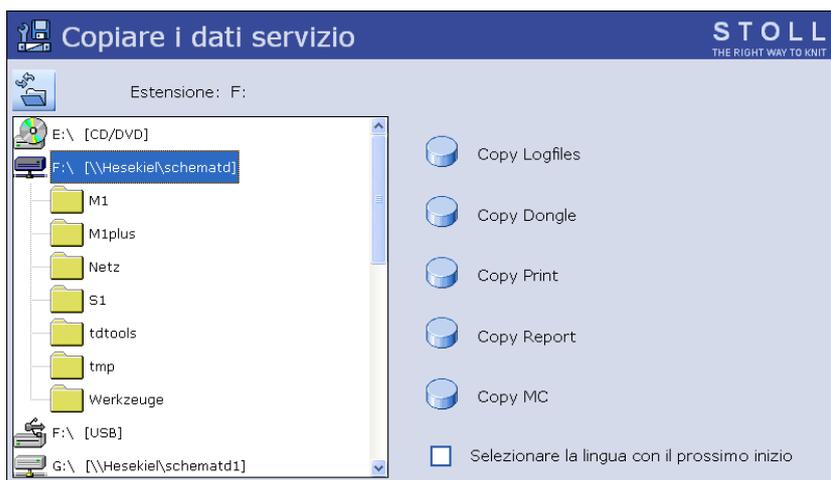
Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati **Dongle**. I dati dongle vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** (mcnumber = numero macchina).

I dati 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 macchina dall'USB Memory Stick al computer della macchina.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Copiare i dati servizio"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per salvataggio di dati macchina su un USB Memory Stick

1. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.
2. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
3. Richiamare la finestra "Copiare i dati servizio".



Finestra "Copiare i dati servizio"

4. Selezionare il supporto dati desiderato, ad esempio USB Memory Stick (drive F:).
5. Toccare il tasto "Copy Dongle".
 - ▷ Tutti i dati macchina vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** sull'USB Memory Stick (**mcnumber** = numero della macchina).

6. Richiamare il "Menu principale".
7. Prelevare l'USB Memory Stick.



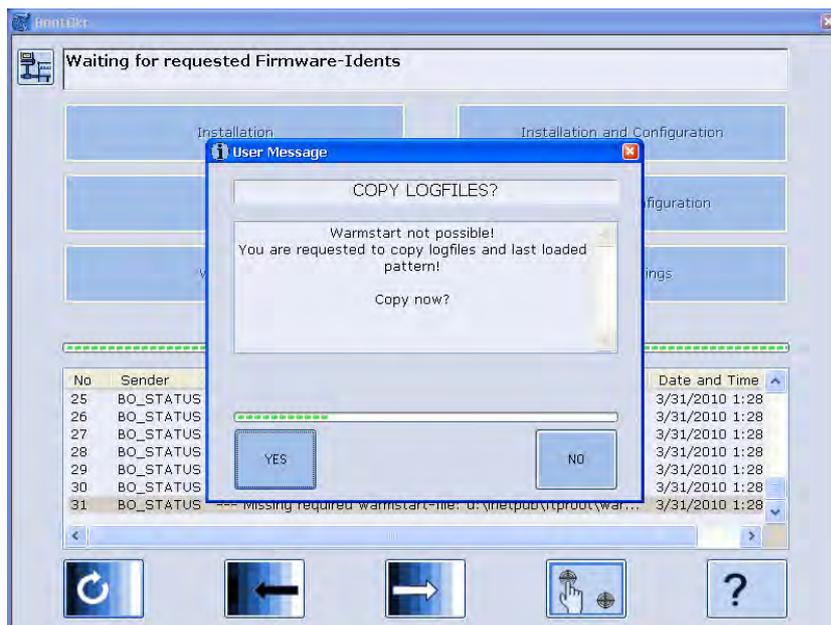
Caricamento delle regolazioni macchina con il tasto "Load Dongle" nella finestra "Basic Settings".

Informazioni che proseguono:

- Copiare i dati servizio [☞211]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [☞511]

8.3 Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo

Dopo un disturbo grave del sistema di controllo (ad esempio blocco del sistema) non è possibile l'"avvio a caldo". È necessario eseguire un "Restart". Il sistema chiede se si intendono salvare i file di log dell'ultimo disegno caricato.



Se non si intendono salvare i file di log ed il disegno, toccare il tasto "NO". Viene eseguito il "Restart". Caricare il nuovo programma di lavorazione.

Salvare il disegno:

1. Se si intendono salvare i file di log e il disegno, toccare il tasto "YES".
2. Il sistema chiede dove si intendono salvare i file di log ed il disegno. Raccomandiamo di salvare il disegno su un USB Memory Stick o su un'unità di rete.



3. Confermare il percorso.

4. I file vengono salvati con un nuovo nome.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
Per una sequenza: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin, ecc.
5. Dopo il salvataggio dei dati appare un messaggio. Confermare questo messaggio con "OK"



6. Eseguire il "Restart".
7. Rinominare i file. Questa operazione non può essere eseguita sulla macchina per maglieria. Eseguirla pertanto sulla M1plus o su un PC.
8. Per poter ricaricare il disegno nella macchina è necessario aggiungere al nome del disegno il tipo macchina. Esempio per una CMS 530:
CMS530.Saved_pattern.sin
9. Rinominare tutti i file .sin e .set; non rinominare il file .jac.
10. Per Setup2: Comprimere (zippare) i file; il nome del file zip deve essere identico a quello del file .sin.
11. Caricare i file nella macchina per maglieria.

8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

Il sistema operativo Stoll può essere installato in due modi diversi:

- **Installazione diretta:**

Dopo aver inserito l'interruttore principale, si apre la finestra "BootOkc". Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo toccare il tasto "Basic Settings" e nella finestra "Basic Settings Menu" selezionare la locazione di memoria del nuovo sistema operativo Stoll. Ritornare alla finestra "BootOkc" e toccare il tasto "Installation" o "Installation and Configuration". Ha inizio l'installazione.

Se si tocca il tasto "Installation", l'installazione viene eseguita fino alla finestra "Corsa di riferimento".

Se si tocca il tasto "Installation and Configuration", al termine dell'installazione sarà possibile riconfigurare la macchina.

- **Installazione indiretta:**

Durante la produzione, il nuovo sistema operativo Stoll viene copiato sul disco rigido. A tal fine ricorrere alla 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 appare la domanda se si intende installare il nuovo sistema operativo Stoll e, contemporaneamente, riconfigurare la macchina. Se si risponde "Sì", ha inizio l'installazione con o senza configurazione.

Le sezioni seguenti descrivono dettagliatamente i diversi tipi di installazione.

- Installazione diretta [▢519]
- Installazione indiretta [▢525]
- Aggiornamento del software [▢531]
- Riavvio (Restart) [▢535]
- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [▢536]
- Regolazione del collegamento online [▢538]
- Panoramica sui dati del sistema [▢540]
- Installazione diretta [▢519]
- Installazione indiretta [▢525]
- Aggiornamento del software [▢531]
- Riavvio (Restart) [▢535]
- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [▢536]
- Regolazione del collegamento online [▢538]
- Panoramica sui dati del sistema [▢540]

8.4.1 Installazione diretta

Nell'**installazione diretta**, il processo d'installazione si avvia direttamente nella finestra "BootOkc".

Informazioni generali:

- Avviare l'installazione accendendo la macchina. Nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Basic Settings" per selezionare il luogo dove sono memorizzati i dati d'installazione (selezionare **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 alcun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.



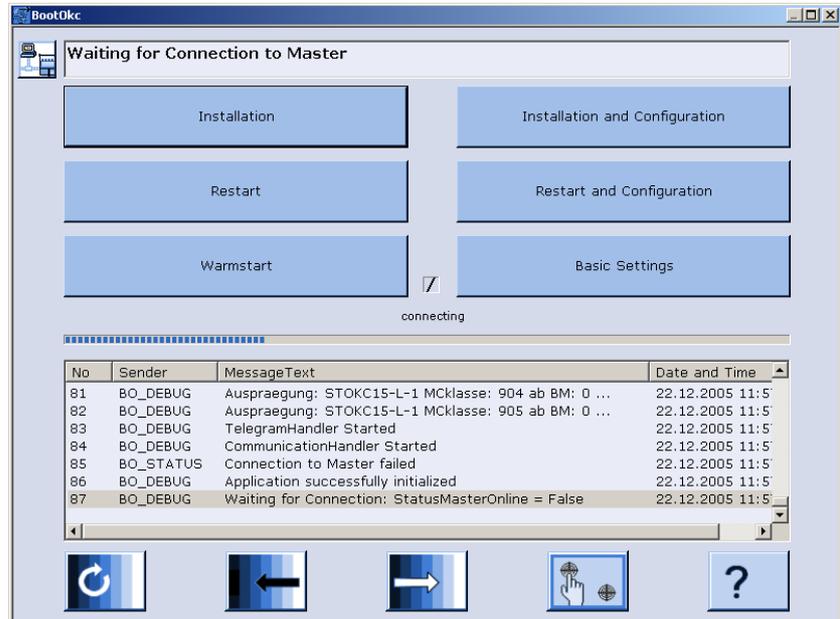
Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente. Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente. Prima dell'installazione salvare in particolare i dati macchina ed i file creati autonomamente.

Installazione del sistema operativo Stoll

Selezionare Boot Source ✓ La macchina è disinserita.

1. Portare l'interruttore di alimentazione su 1.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Basic Settings".

▷ Si apre la finestra "Basic Settings Menu".

3. Nell'area "Boot Source" selezionare l'origine dei dati di installazione.

4. Confermare l'immissione.

▶ Si apre la finestra "BootOkc".

5. Procedere con il paragrafo 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!) viene visualizzato il percorso per i file di installazione.



Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Se si intende reinstallare al momento dell'installazione solo i file che hanno subito modifiche, disattivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).



Se con l'installazione si intende riparare il sistema operativo, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i file danneggiati potrebbero non essere sovrascritti.

3. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".
- ▷ Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) viene visualizzato il numero di versione del sistema operativo Stoll precedentemente selezionato.



Finestra "User Message" (ATTENTION!)



Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente. Eseguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

4. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Se l'installazione comprende più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".



Finestra "Install Languages"

Tasto	Funzione
	Terminare l'operazione di selezione senza salvare le modifiche
	Conferma la selezione
	Tasto "Tutte le lingue"
	Tasto "Nessuna lingua"

Tasti per la selezione delle lingue

5. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera avere simultaneamente tutte le lingue a disposizione, toccare il tasto "Tutte le lingue".
Se si desidera lavorare solo con

Tedesco, terminare l'operazione di selezione.

6. Confermare la selezione.

► Ha inizio l'installazione.

Si apre la finestra "Lingua" se è stato selezionato il tasto "Installation and Configuration".

- oppure -

Si apre la finestra "Corse di riferimento" se è stato selezionato il tasto "Installation".

7. Se si apre la finestra "Lingua", procedere con il paragrafo **Configurazione della macchina**.

-oppure-

→ Se si apre la finestra "Corse di riferimento", procedere con il paragrafo

→ **Avviamento delle corse di riferimento**.

✓ Si apre la finestra "Lingua".

1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.

2. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

3. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

4. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.



Malfunzione della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

5. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

6. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

8. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.

9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

Configurazione della
macchina

10. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.
11. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
14. Passare alla finestra successiva.
 - ▶ La configurazione è completata.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
15. Procedere con il paragrafo seguente.
 - ✓ Si apre la finestra "Corse di riferimento".
 1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
 2. Eseguire la o le corse di riferimento.
 3. Passare alla finestra successiva.
 - ▶ L'installazione è terminata e appare il "Menu principale".

Avviamento delle corse di riferimento

Informazioni che proseguono:

- Selezionare la fonte dei files di installazione (Boot Source) [▢505]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [▢505]
- Configurazione della macchina [▢505]
- Configurazione di rete [▢507]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [▢511]
- Salvare i dati del dongle [▢511]

8.4.2 Installazione indiretta

Per l'**installazione indiretta** è necessario trasferire il nuovo sistema operativo Stoll sul disco rigido della macchina per maglieria (finestra "Aggiornamento del software").

Informazioni generali:

- Avviare l'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 configurazione simultanea 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 si intende modificare anche i parametri della macchina.

Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.



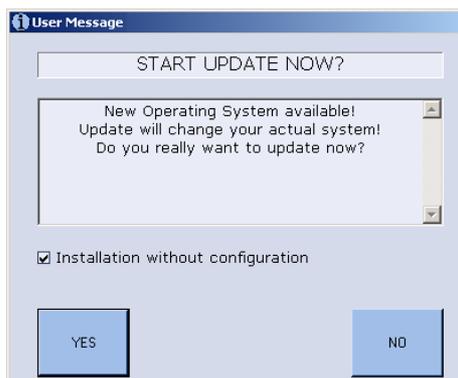
Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente.

Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

Prima dell'installazione salvare in particolare i dati macchina ed i file creati autonomamente.

Installazione del sistema operativo Stoll

- Avvio dell'installazione
- ✓ Il sistema operativo Stoll è stato aggiornato.
 - ✓ La macchina è disinserita.
1. Portare l'interruttore di alimentazione su 1.
 - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc" contenente il seguente messaggio:



Finestra "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Disattivare la casella di controllo "Installation without configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll si intende modificare anche i parametri della macchina.

-oppure-

→ Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina.
3. Per avviare il processo d'installazione, toccare "YES".
 - ▷ Nella finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) viene visualizzato il percorso per i file di installazione.



Per continuare a lavorare con il sistema operativo Stoll precedente, toccare "NO".



Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Se si intende reinstallare al momento dell'installazione solo i file che hanno subito modifiche, disattivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).



Se con l'installazione si intende riparare il sistema operativo, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i file danneggiati potrebbero non essere sovrascritti.

5. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) viene visualizzato il numero di versione del sistema operativo Stoll precedentemente selezionato.



Finestra "User Message" (ATTENTION!)



Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente. Eseguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

6. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Se l'installazione comprende più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".



Finestra "Install Languages"

Tasto	Funzione
	Terminare l'operazione di selezione senza salvare le modifiche
	Conferma la selezione
	Tasto "Tutte le lingue"
	Tasto "Nessuna lingua"

Tasti per la selezione delle lingue

7. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera avere simultaneamente tutte le lingue a disposizione, toccare il tasto "Tutte le lingue".

Se si desidera lavorare solo con

Tedesco, terminare l'operazione di selezione.

Configurazione della
macchina

8. Confermare la selezione.
 - ▶ Ha inizio l'installazione.
 - Si apre la finestra "Lingua" se è stata disattivata la casella di controllo "Installation without configuration".
 - oppure -
 - Si apre la finestra "Corse di riferimento" se è stata attivata la casella di controllo "Installation without configuration".
 9. Se si apre la finestra "Lingua", procedere con il paragrafo **Configurazione della macchina**.
 - oppure-
 - Se si apre la finestra "Corse di riferimento", procedere con il paragrafo
 - **Avviamento delle corse di riferimento**.
 - ✓ Si apre la finestra "Lingua".
 1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.
 2. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
 3. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
 4. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.
-
- i** **Malfunzione della macchina!**
 La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.
 Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.
-
5. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
 6. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.
 7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
 8. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.
 9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
 10. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.
 11. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.

12. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".

14. Passare alla finestra successiva.
 - ▶ La configurazione è completata.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".

Avviamento delle corse di riferimento

15. Procedere con il paragrafo seguente.
 - ✓ Si apre la finestra "Corse di riferimento".
 - 1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
 - 2. Eseguire la o le corse di riferimento.
 - 3. Passare alla finestra successiva.
 - ▶ L'installazione è terminata e appare il "Menu principale".

Informazioni che proseguono:

- Configurazione della macchina [▢505]
- Configurazione di rete [▢507]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [▢511]
- Salvare i dati del dongle [▢511]
- Aggiornamento del software [▢531]

8.4.3 Aggiornamento del software

È possibile copiare un nuovo sistema operativo Stoll sul disco rigido anche mentre è operativa la macchina. Durante questa operazione non vengono sovrascritti dati, bensì il sistema operativo Stoll viene copiato in un'area di archiviazione a parte.

Il vantaggio che la copia avviene mentre è in corso la produzione consente di risparmiare minuti preziosi. L'aggiornamento ha luogo solo dopo aver spento e riacceso la macchina. Appare la richiesta se si intende installare o meno il nuovo sistema operativo.

- Se si risponde alla domanda con **YES** ha luogo l'installazione del sistema operativo Stoll.
- Se si risponde con **NO**, alla riaccensione successiva appare nuovamente la domanda se si intende installare il nuovo sistema operativo Stoll.

Per l'aggiornamento del software è possibile selezionare l'origine dalla quale si intende copiare il nuovo sistema operativo Stoll.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Aggiornamento del software"
	Tasto "Seleziona cartella di origine"
	Tasto "Esegui aggiornamento"
	Tasto "Aggiorna la visualizzazione"
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'aggiornamento del software

Installazione del sistema operativo Stoll

- Aggiornamento del software
1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
 2. Richiamare la finestra "Aggiornamento del software".



Finestra "Aggiornamento del software"

3. Selezionare la cartella di origine.
 - ▷ Se sul supporto dati sono presenti più sistemi operativi Stoll, essi verranno elencati.



Mentre è in corso la ricerca del sistema operativo Stoll viene sfogliato il livello della cartella selezionata e un livello in basso.

4. Se sono elencati più sistemi operativi Stoll, marcare il sistema operativo Stoll (tipo OS) che si intende copiare.
5. Toccare il tasto "Esegui aggiornamento".
 - ▶ I file di installazione vengono copiati sul disco rigido della macchina in un'area di archiviazione a parte.
 - Appare il messaggio "Update installato correttamente".

Una volta copiato il sistema operativo Stoll, vengono visualizzate altre due opzioni di programma nella finestra "Aggiornamento del software".



Finestra ampliata "Aggiornamento del software"

Tasto	Funzione			
1	Vengono eliminati i dati nell'area di archiviazione separata.			
2	Selezione fra l'installazione automatica oppure manuale al successivo inserimento della macchina.			
	<table border="1"> <tr> <td>On</td> <td>Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installation"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando il tasto "Cancel". Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.</td> </tr> <tr> <td>Off</td> <td>Installazione come per "Installation and Configuration". Optare per questa impostazione se i dati macchina sono stati modificati. Ad esempio dopo una trasformazione di finezza oppure se è stato montato un dispositivo speciale.</td> </tr> </table>	On	Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installation"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando il tasto "Cancel". Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.	Off
On	Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installation"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando il tasto "Cancel". Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.			
Off	Installazione come per "Installation and Configuration". Optare per questa impostazione se i dati macchina sono stati modificati. Ad esempio dopo una trasformazione di finezza oppure se è stato montato un dispositivo speciale.			

Altre funzioni nella finestra "Aggiornamento del software"

Annullare l'aggiornamento:

- Toccare il tasto "Annulla aggiornamento" (1).
- ▶ Vengono eliminati i dati nell'area di archiviazione separata sul disco rigido della macchina.

Selezionare il tipo di installazione:

1. Per installare automaticamente il nuovo sistema operativo Stoll al termine di un tempo di attesa di 10 secondi, regolare l'interruttore "Installazione automatica" (2) su **On**.

-oppure-

- Se si intende installare manualmente il nuovo sistema operativo Stoll, regolare l'interruttore "Installazione automatica"
- (2) su
- **Off**.

Installazione del sistema operativo Stoll

Altri dati su un'unità di rete o su USB Memory Stick

Oltre al sistema operativo, possono risultare sull'unità di rete e sull'USB Memory Stick ancora altri dati. I dati a disposizione vengono visualizzati dopo aver azionato il tasto "Esegui aggiornamento".

Tipo	Significato
OS	Sistema operativo (OS - Operating System)
IMG	Immagine di disco rigido
HDA	HD-Analyst
UPT	Update da Windows XP Embedded (OPTIONE)
RIP	Update di Repair Images

Selezione di singoli tipi di installazione

Informazioni che proseguono:

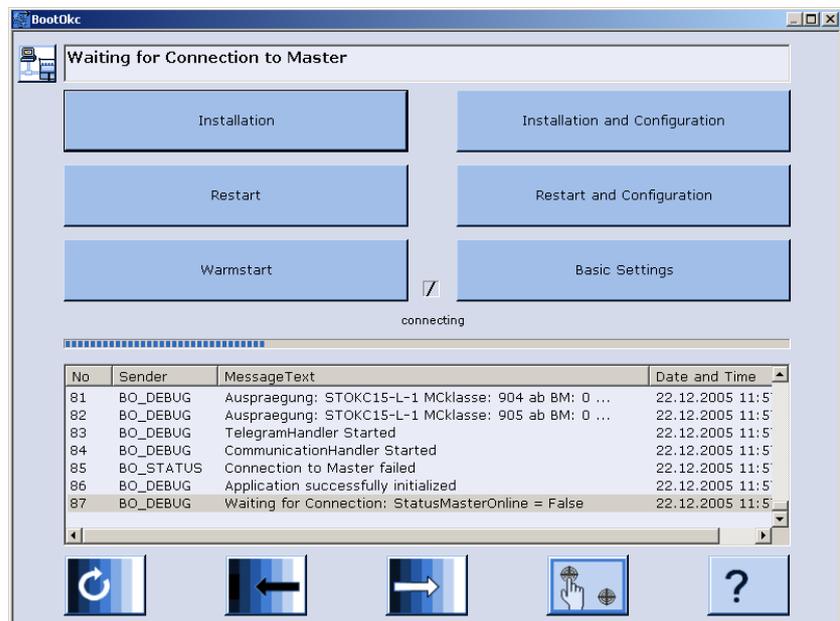
- Installazione indiretta [525]

8.4.4 Riavvio (Restart)

Si esegue un riavvio quando il software, in seguito ad un errore, non reagisce più alle immissioni.

Eseguire il riavvio:

1. Portare l'interruttore principale su 0.
 - ▷ Il processo di disinserimento dura ca. 60 secondi. Una volta questo processo terminato, lo schermo tattile si oscura e viene emesso un segnale acustico.
2. Portare l'interruttore principale su 1.
 - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



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 corse di riferimento.
5. Passare alla finestra successiva.
 - ▶ Il riavvio è completato e appare il "Menù principale".
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dello schermo tattile [▫82]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [▫505]

8.4.5 Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration)

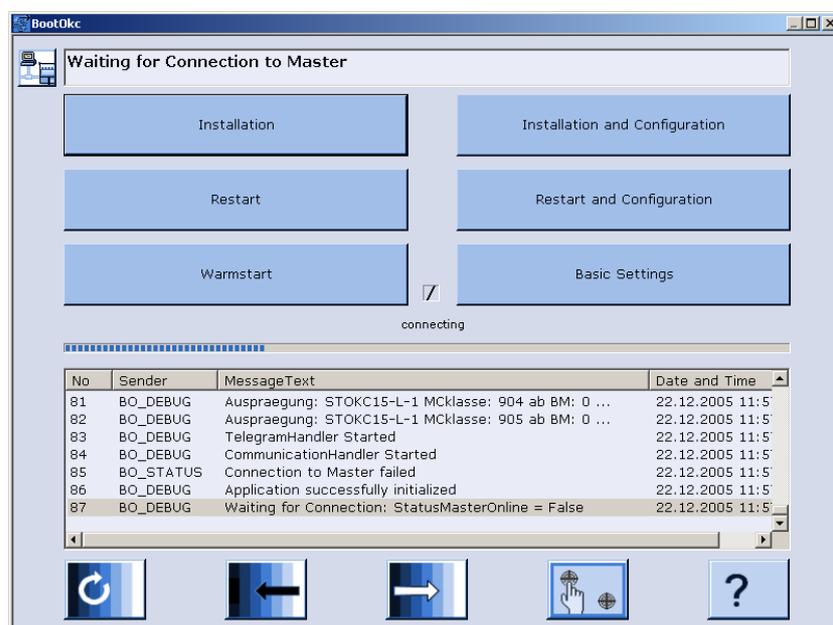
Viene eseguito un riavvio con configurazione macchina dopo una trasformazione di finezza o dopo il montaggio di dispositivi supplementari.

Eeguire un riavvio con configurazione macchina:

✓ La macchina è disinserita.

1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore principale su 1.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Restart and Configuration".

▷ Inizia il processo di riavvio.

Una volta completato il processo, viene visualizzata la finestra "Lingua".

3. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.

4. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

5. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

6. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

**Malfunzione della macchina!**

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
8. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
10. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.
11. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.
13. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
14. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
15. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
16. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ La configurazione è completata.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
17. Eseguire la o le corse di riferimento.
18. Passare alla finestra successiva.
 - ▶ Il riavvio è completato e appare il "Menù principale".
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Informazioni che proseguono:

- Regolazione dello schermo tattile [▢82]
- Regolazione dei parametri della macchina [▢207]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [▢505]
- Configurazione della macchina [▢505]
- Configurazione di rete [▢507]

8.4.6 Regolazione del collegamento online

La o le macchine per maglieria e il dispositivo di preparazione di disegni STOLL possono essere collegati in rete mediante un collegamento Ethernet.

Tasto	Funzione
	Attivazione della tastiera virtuale
	Conferma l'immissione
	passare alla finestra successiva
	Conferma la selezione

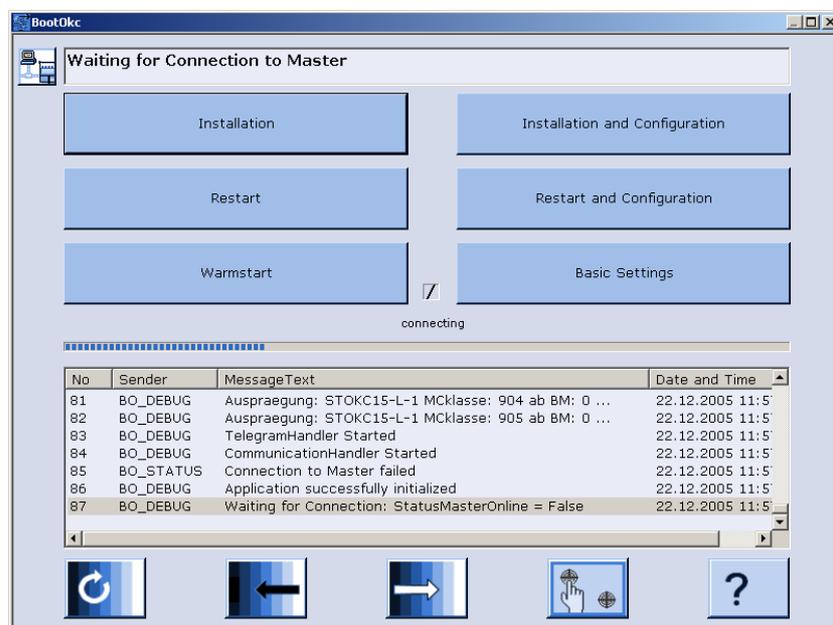
Tasti per la regolazione del collegamento online

Impostare il collegamento online:

✓ La macchina per maglieria è disinserita.

1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore di alimentazione su 1.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Restart and Configuration".

▷ Inizia il processo di riavvio.

Una volta completato il processo, viene visualizzata la finestra "Lingua".

3. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina".

Configurazione macchina		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Classificazione macchina	554		
Prototipo	0		
Tipo macchina	CMS 530		
Caratteristica di controllo	STOKC15-L-1		
Macchina per capi completi	<input type="text" value="Ja"/>	<input type="text" value="x.2 KW"/>	
Numero di serie	12345	<input type="text"/>	
Finezza degli aghi	<input type="text" value="4.2"/>		
Finezza della testa dell'ago	<input type="text" value="4"/>		
ID online	6	<input type="text" value="6"/>	
Data	09.12.2005 13:19:27	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Finestra "Configurazione macchina"

4. Toccare il campo "ID Online".

5. Con la tastiera virtuale immettere l'ID online della macchina per maglieria.

6. Confermare l'immissione.

7. Continuare fino a che appare il "Menu principale".

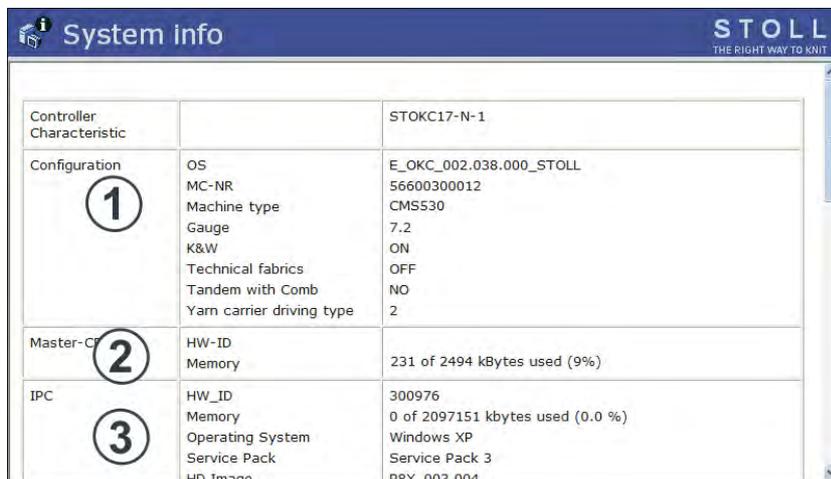
▶ Il riavvio è terminato.



Se si verificano problemi di rete che pregiudicano la produzione, è possibile impostare l'ID online su 0 (disattivato). A tale scopo richiamare la finestra "Configurazione della macchina" nel menu "Assistenza/Regolazioni di base" e modificare l'ID online.

8.4.7 Panoramica sui dati del sistema

Nella finestra "Info sul sistema" vengono visualizzati tutti i dati hardware e software rilevanti del comando.



System info		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT
Controller Characteristic		STOKC17-N-1
① Configuration	OS	E_OKC_002.038.000_STOLL
	MC-NR	56600300012
	Machine type	CMS530
	Gauge	7.2
	K&W	ON
	Technical fabrics	OFF
	Tandem with Comb	NO
Yarn carrier driving type	2	
② Master-C	HW-ID	
	Memory	231 of 2494 kBytes used (9%)
③ IPC	HW_ID	300976
	Memory	0 of 2097151 kbytes used (0.0 %)
	Operating System	Windows XP
	Service Pack	Service Pack 3
	HD Image	PRX 003 004

Finestra "Info sul sistema"

Campo	Dati visualizzati
1	Sistema operativo (OS) Stoll caricato, numero macchina, tipo macchina, finezza, tipo di guidafile, ecc.
2	Riga "Memory": Indicazione dello spazio occupato dal disegno
3	Dati hardware e software Dati di rete

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Info sul sistema"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Info sul sistema"

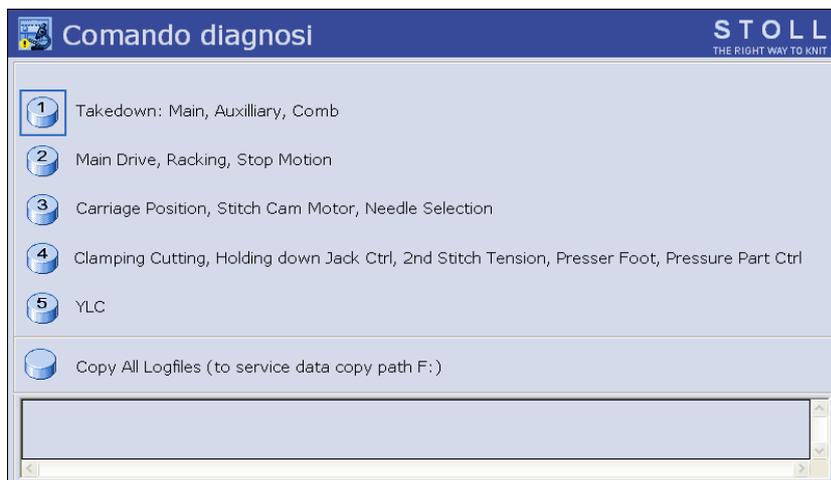
Per visualizzare i dati del sistema:

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 "Info sul sistema".
 - ▶ Si apre la finestra "Info sul sistema" con tutti i dati hardware e software rilevanti del comando.

8.5 Comando diagnosi

Si possono attivare diverse diagnosi a scopi di assistenza e ricerca di errori. Le diagnosi registrano le informazioni supplementari in file di log, analizzati a loro volta dal tecnico dell'assistenza o dalla helpline.



Finestra "Comando diagnosi"

Campo	Dati visualizzati
1	Sistema di tirapezza: Tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine del tirapezza
2	Comando principale, spostamento, arresti
3	Posizione del carro, motorino passo a passo, selezione aghi
4	Pinzatura e taglio, platine d'abbattaggio, seconda fittezza, pressamaglie, camma di pressione
5	Controllo della lunghezza del filato
Copy All Logfiles	Salvataggio dei dati (file di log)

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Comando diagnosi"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Comando diagnosi"

Eeguire la diagnosi:

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 "Comando diagnosi".
 - ▷ Si apre la finestra "Comando diagnosi".
4. Premere il tasto desiderato. La diagnosi si avvia e se ne osserva l'avanzamento nella finestra di messaggio.
5. Se sono necessarie altre diagnosi, premere sul tasto corrispondente.
6. Al termine di tutte le diagnosi toccare il tasto "Copy All Logfiles".
 - ▶ I dati (file di log) vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".

Informazioni che proseguono:

- Copiare i dati servizio [☐211]

9 Filati e fittezza della maglia

9.1 Produzione economica e rispettivi fattori di influenza

I requisiti che deve soddisfare una macchina per maglieria possono essere suddivisi in due gruppi principali: gli obiettivi strettamente legati alla macchina e quelli di carattere imprenditoriale.

La macchina per maglieria deve operare sempre alla massima velocità con ogni tipo di lavorazione e fittezza della maglia, indipendentemente dal tipo di filato. Al contempo ci si aspetta dalla macchina per maglieria un'elevata produttività e una lavorazione perfetta del disegno.



Il raggiungimento simultaneo di tutti gli obiettivi è possibile solo raramente, in quanto sussiste un conflitto tra alcuni obiettivi. Un conflitto nel senso che è impossibile realizzarli tutti allo stesso tempo. Tra i singoli obiettivi sussistono piuttosto effetti combinati che possono ripercuotersi in modo negativo sul raggiungimento di altri obiettivi. Esistono pertanto obiettivi impossibili da raggiungere insieme o escludentisi a vicenda.

Esempio:

Esiste un conflitto tra lo spessore del filato, la fittezza della maglia e la velocità del carro. Una lavorazione che attribuisca a tutti e tre questi obiettivi la massima priorità comporterà necessariamente una ridotta sicurezza della corsa del disegno, un aumento dell'usura e, in alcuni casi, anche danni alla macchina.

I fattori di influenza

Sicurezza della corsa	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Struttura del disegno (tipo di lavorazione, gauge flessibile,...) ◆ Velocità del carro ◆ Lunghezza della maglia (fittezza) ◆ Proprietà del filato (coefficiente di attrito, elasticità, torsione, umidità, pelosità, struttura delle rocche, resistenza allo strappo) ◆ Finezza del filato, numero di singoli filati/filati ritorti ◆ Tipo di filato (filati d'effetto) ◆ Tensione, alimentazione del filo ◆ Tirapezza
Usura e danni alla macchina	La combinazione inappropriata di questi fattori di influenza può comportare un'aumentata usura e danni a componenti della macchina.

Zona della fittezza della maglia

Risultato	<p>Occorre pertanto adeguare i fattori di influenza.</p> <p>Non tutte le velocità del carro e le fittezze della maglia possono essere ottenute con qualsiasi tipo di filato e disegno di lavorazione.</p> <p>Raccomandazione: Iniziare con una velocità del carro di poco più bassa (ad es. 0.7 m/sec) e aumentarla gradualmente.</p> <p>i Sono esclusi da garanzia quei componenti della macchina i cui difetti siano imputabili alla mancata osservanza da quanto da noi stabilito.</p>
-----------	--

9.2 Zona della fittezza della maglia

Le zone della fittezza sono diverse per lavorazione a maglia o split. La ragione è dovuta alla forma del telo split. I dati riportati nella tabella indicano il valore NP minimo e massimo.

Vale per:
CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520, CMS ADF-3

	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Zona della fittezza della maglia

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [545]

Lunghezza della maglia

Vale per:
CMS 830 C, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 520 C, CMS 502

	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 m.3L	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.4	21.5	9.4	17.7
E 12	7.7	21.5	9.4	15.1
E 14	8.1	22.3	9.8	15.5
E 16	8.1	22.5	9.5	15.2
E 18	8.1	22.5	9.5	15.2
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.7	21.5	9.4	15.1
E 7.2	8.1	22.3	9.8	15.5
E 8.2	8.1	22.5	9.5	15.2
E 9.2	8.1	22.4	9.5	15.5
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

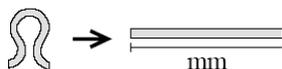
Zona della fittezza della maglia

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▢545]

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▢545]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▢545]

9.3 Lunghezza della maglia

I valori riportati sono a titolo indicativo. e possono variare secondo il tipo di filato, poiché le caratteristiche e il peso specifico del materiale influiscono sulla lunghezza della maglia.



NP	E 3	E 3.5	E 4	E 5	E 7	E 8	E 10 (1)	E 10 (2)	E 12
6.5				6.26					
7.0	7.67	5.90	7.03	6.96			1.83		
7.5	9.25	7.40	8.48	7.52			2.15	2.20	
8.0	10.83	8.90	9.93	8.22			2.85	2.80	2.85
8.5	12.42	10.40	11.38	8.92	4.66		3.56	3.60	3.38
9.0	14.00	11.90	12.83	9.48	5.46	3.58	4.26	4.20	3.91
9.5	15.85	13.40	14.28	10.18	6.10	4.30	4.97	4.80	4.45
10.0	17.17	14.90	15.73	10.88	6.90	5.20	5.67	5.60	4.98
10.5	18.75	16.40	17.18	11.44	7.70	5.92	6.38	6.20	5.51
11.0	20.33	17.90	18.63	12.14	8.34	6.82	7.00	7.00	6.05
11.5	21.92	19.40	20.08	12.84	9.14	7.54	7.71	7.60	6.58
12.0	23.50	20.90	21.53	13.40	9.94	8.44	8.41	8.40	7.11
12.5	25.08	22.40	22.98	14.10	10.58	9.34	9.12	9.00	7.65
13.0	26.67	23.90	24.43	14.80	11.38	10.06	9.82	9.80	8.18
13.5	28.25	25.40	25.88	15.36	12.18	10.96	10.53	10.40	8.71
14.0	29.83	26.90	27.33	16.06	12.82	11.68	11.23	11.00	9.25
14.5	31.42	28.40	28.78	16.76	13.62	12.58	11.94	11.80	9.78
15.0	33.00	29.90	30.23	17.32	14.26	13.30	12.57	12.40	10.31

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un tessuto dritto/
rovescio (tabella 1)

(1) CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520, CMS ADF-3

(2) CMS 830 C, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 520 C, CMS 502

Lunghezza della maglia

NP	E 14	E 16	E 18	E 2,5.2	E 2,5.2 m.4L	E 2,5.2 (3)	E 3 m.3L	E 3,5.2	E 3,5.2 m.4L
6.5				6.26	5.29		10.55		5.48
7.0				6.96	6.06	4.36	10.55		5.48
7.5				7.52	6.91	5.71	11.80		5.48
8.0		1.88		8.22	7.68	7.06	13.05	4.97	5.48
8.5	2.58	2.16	1.86	8.92	8.45	8.41	14.30	5.30	5.84
9.0	3.13	2.51	2.21	9.48	9.30	9.76	15.55	6.13	6.63
9.5	3.68	2.86	2.56	10.18	10.07	11.11	16.80	6.80	7.42
10.0	4.23	3.21	2.91	10.88	10.84	12.46	18.05	7.63	8.30
10.5	4.78	3.56	3.26	11.44	11.69	13.81	19.30	8.47	9.09
11.0	5.33	3.91	3.61	12.14	12.46	15.16	20.55	9.13	9.88
11.5	5.88	4.26	3.96	12.84	13.23	16.51	21.80	9.97	10.76
12.0	6.43	4.61	4.31	13.40	14.08	17.86	23.05	10.80	11.56
12.5	6.98	4.96	4.66	14.10	14.85	19.21	24.30	11.47	12.35
13.0	7.53	5.31	5.01	14.80	15.62	20.56	25.55	12.30	13.23
13.5	8.08	5.66	5.36	15.36	16.47	21.91	26.80	13.13	14.02
14.0	8.63	6.01	5.71	16.06	17.24	23.26	28.05	13.97	14.81
14.5	9.18	6.36	6.06	16.76	18.01	24.61	29.30	14.80	15.69
15.0	9.73	6.71	6.41	17.32	18.86	25.96	30.55	15.47	16.48

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un tessuto diritto/rovescio (tabella 2)

(3) CMS 830 C

NP	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (4)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (5)	E 8.2	E 9.2
6.5							
7.0							
7.5	3.54	2.14	1.77				
8.0	3.86	2.47	2.07	2.14	1.58	1.57	1.61
8.5	4.66	3.02	2.57	2.58	1.99	1.91	1.91
9.0	5.46	3.57	3.08	3.13	2.49	2.33	2.30
9.5	6.26	4.12	3.58	3.68	3.00	2.75	2.68
10.0	7.06	4.67	4.08	4.23	3.50	3.18	3.06
10.5	7.86	5.22	4.58	4.78	4.01	3.60	3.45
11.0	8.66	5.77	5.08	5.33	4.51	4.02	3.83
11.5	9.46	6.32	5.58	5.88	5.02	4.45	4.21
12.0	10.26	6.87	6.09	6.43	5.52	4.87	4.60
12.5	11.06	7.42	6.59	6.98	6.03	5.29	4.98
13.0	11.86	7.97	7.09	7.53	6.53	5.72	5.36
13.5	12.66	8.52	7.59	8.08	7.04	6.14	5.75
14.0	13.46	9.07	8.09	8.63	7.54	6.56	6.13
14.5	14.26	9.62	8.59	9.18	8.05	6.99	6.51
15.0	15.06	10.17	9.10	9.73	8.55	7.41	6.90

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un tessuto diritto/
rovescio (tabella 3)

(4) CMS 822

(5) CMS 530, CMS 822, CMS ADF-3

Informazioni che proseguono:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [D545]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [D545]

9.4 Tabella dei filati

I valori riportati sono a titolo indicativo. 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 più filati ritorti.

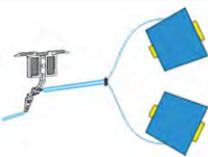
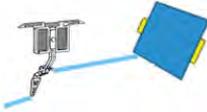
Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
	 <p>Più fili sottili vengono uniti insieme per formare un filo spesso con il quale viene alimentato il guidafile.</p>	 <p>Spessore del filo composto da più fili Esempio: 6 x 16/2 16/2=8 8:6=1,33</p>
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 24/2	1,4 - 2,5
4	5 x 24/2 6 x 34/2	1,4 - 3
5	4 x 24/2 4 x 34/2	3 - 4,5
7	2 x 22/2 2 x 28/2	4,5 - 7
8	2 x 24/2 2 x 34/2	6 - 8
10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 1)

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [545]

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
16	1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2	20 - 30
18	1 x 54/2 1 x 60/2 1 x 80/2	20 - 40
20	1 x 80/2	20 - 40
2,5.2 (tutti gli aghi)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Ogni 2 aghi: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Ogni 2 aghi con tecnica di scarico: massimo 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (tutti gli aghi)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Ogni 2 aghi: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Ogni 2 aghi con tecnica di scarico: massimo 9 x 28/2 Nm	1,5

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 2)

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [545]

Tabella dei filati

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
5.2 (tutti gli aghi)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5
6.2 (tutti gli aghi)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (ogni 2 aghi)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (tutti gli aghi)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (ogni 2 aghi)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (tutti gli aghi)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (ogni 2 aghi)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (tutti gli aghi)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (ogni 2 aghi)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 3)

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▣545]

Avvertenze sulla tecnica di lavoro:

Finezza	Spiegazione
2,5.2 e 3,5.2 (knit and wear)	Se si utilizza un filato estremo (non elastico e/o molto spesso), è opportuno non eseguire una lavorazione troppo sciolta (nel campo superiore NP), in quanto sussiste il pericolo di usura sulle camme e sulla frontura.

Avvertenze sulla tecnica di lavoro:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▣545]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [▣545]

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [D545]

9.5 Tabella di conversione

La tabella qui a lato serve alla conversione da una finezza di filato all'altra. Le finezze di filato menzionate significano:

TEX (Tt)
Grammo al chilometro

COTTON (NeC)
Numero di matasse à 840 Yds. per lb

WORSTED (NeW)
Numero di matasse à 560 Yds. per lb

METRIC (Nm)
Metro al grammo

DENIER (den)
Grammo ogni 9000 metri

DECITEX (dtex)
Grammo ogni 10000 metri

Per via dell'enorme varietà di fibre naturali e sintetiche occorre tener presente che i filati di scarso peso specifico sono spesso più voluminosi dei filati caratterizzati da un elevato peso specifico. Pertanto, la relazione $dtex / den / Nm$ non corrisponde necessariamente al risultato della conversione.



10 Modi operativi e particolarità della CMS 822

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Modi operativi della CMS 822 [558]
- Particolarità del modo operativo Tandem con pettine [565]
- Installare il sistema operativo per la CMS 822 [567]
- Apertura e chiusura delle platine di abbattaggio [568]

10.1 Modi operativi della CMS 822

Nella CMS 822 sono possibili tre modi operativi:

- Modo operativo per macchina a 4 cadute [559]
- Modo operativo Macchina tandem senza pettine [560]
- Modo operativo Macchina tandem con pettine [563]

10.1.1 Modo operativo per macchina a 4 cadute

La zona di aghi si estende per l'intera larghezza della frontura di 84 pollici.



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

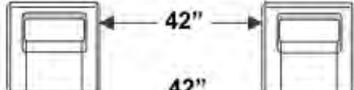
Accoppiamento stretto

Nel programma di lavorazione osservare alcune particolarità. Possono essere utilizzate tutte le 4 cadute di lavoro e va definita una zona SEN.

10.1.2 Modo operativo Macchina tandem senza pettine

In questo modo operativo sono possibili le larghezze di accoppiamento di 42 o di 44 pollici.

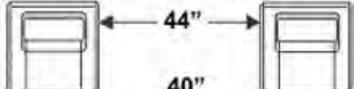
Larghezza di accoppiamento
42"



E 5 (2,5.2)	1 - 209	0"	211 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 293		295 - 587
E 8	1 - 335		337 - 671
E 10 (5.2)	1 - 419		421 - 839
E 12 (6.2)	1 - 503		505 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 587		589 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 671		673 - 1343

Zona aghi larghezza di accoppiamento 42"

Larghezza di accoppiamento
44"



E 5 (2,5.2)	1 - 199	4"	221 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 279		309 - 587
E 8	1 - 319		353 - 671
E 10 (5.2)	1 - 399		441 - 839
E 12 (6.2)	1 - 479		529 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 559		625 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 639		725 - 1343

Zona aghi larghezza di accoppiamento 44"

Programma di lavorazione

Particolarità del programma di lavoro:

- Il programma di lavoro viene creato per il carro sinistro con le cadute di lavoro "S1" e "S2". La selezione degli aghi viene calcolata internamente per il telo sinistro e quindi trasferita al telo destro.



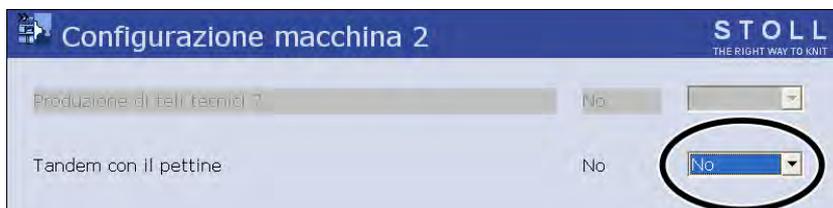
Regolazione della macchina per maglieria sul modo operativo

Nella finestra "Configurazione macchina 2" deve essere regolato il modo operativo "Tandem senza pettine".

Tasto	Funzione
	Richiamare il "Menù principale"
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare il menu "Configurazione macchina 2".
	Confermare l'immissione

Tasti per la regolazione del modo operativo

1. Richiamare il "Menù principale".
2. Richiamare il menù "Assistenza".
3. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
4. Richiamare il menu "Configurazione macchina 2".



Regolazione "Tandem senza pettine"

5. Nel campo "Tandem con pettine" controllare la regolazione. Per il modo operativo "Tandem senza pettine" deve essere regolato "No".
6. Se la regolazione è su "No", il modo operativo è regolato correttamente. Il processo di regolazione è terminato; richiamare la finestra "Menu principale".
7. Se la regolazione è su "Sì", portarla su "No". Confermare l'immissione. Dopo aver cambiato il modo operativo è necessario eseguire una corsa di riferimento.



Nel modo operativo "Tandem senza pettine", il menu "Pinzatura e taglio" non è attivo (in grigio).



Menu "Pinzatura e taglio" non attivo

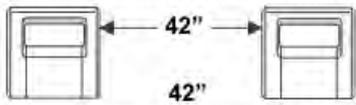
Informazioni che proseguono:

- Eseguire una corsa di riferimento [214]

10.1.3 Modo operativo Macchina tandem con pettine

In questo modo operativo sono possibili le larghezze di accoppiamento di 42 o di 44 pollici.

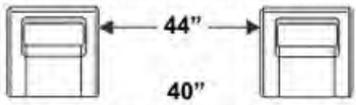
Larghezza di accoppiamento
42"



E 5 (2,5.2)	1 - 209	0"	211 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 293		295 - 587
E 8	1 - 335		337 - 671
E 10 (5.2)	1 - 419		421 - 839
E 12 (6.2)	1 - 503		505 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 587		589 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 671		673 - 1343

Zona aghi larghezza di accoppiamento 42"

Larghezza di accoppiamento
44"



E 5 (2,5.2)	1 - 199	4"	221 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 279		309 - 587
E 8	1 - 319		353 - 671
E 10 (5.2)	1 - 399		441 - 839
E 12 (6.2)	1 - 479		529 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 559		625 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 639		725 - 1343

Zona aghi larghezza di accoppiamento 44"

Programma di lavorazione

Particolarità del programma di lavoro:

- I due carri operano come un unico carro con distanza larga tra "S2" e "S3" con la sequenza di cadute "S1 S2 S3 S4".



- I guidafili per il telo sinistro vengono posizionati nel dispositivo di pinzatura e taglio sinistro.
- I guidafili per il telo destro vengono posizionati nel dispositivo di pinzatura e taglio destro.
- L'inizio del pettine viene immagliato con un guidafilo su entrambi i teli; il guidafilo viene trasferito al carro adiacente mediante una corsa oscillante.

i

Il sistema per l'elaborazione di disegni M1 supporta la creazione di programmi per lavorazione a due teli. Per ulteriore informazioni consultare la "Guida in linea di M1" (ad esempio cercando i lemmi "CMS 322 TC-M", "CMS 822" e "Tandem CCC").

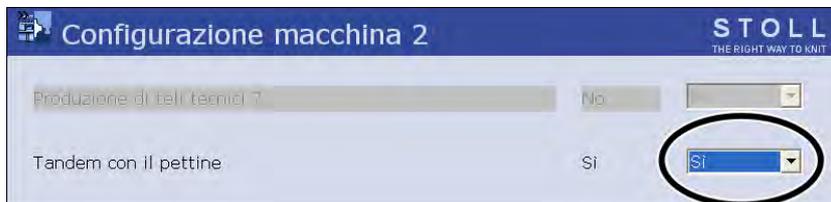
Regolazione della macchina per maglieria sul modo operativo

Nella finestra "Configurazione macchina 2" deve essere regolato il modo operativo "Tandem con pettine".

Tasto	Funzione
	Richiamare il "Menù principale"
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare il menu "Configurazione macchina 2".
	Confermare l'immissione

Tasti per la regolazione del modo operativo

1. Richiamare il "Menù principale".
2. Richiamare il menù "Assistenza".
3. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
4. Richiamare il menu "Configurazione macchina 2".



Regolazione "Tandem con pettine"

5. Nel campo "Tandem con pettine" controllare la regolazione. Per il modo operativo "Tandem con pettine" deve essere regolato "Si".
6. Se la regolazione è su "Si", il modo operativo è regolato correttamente. Il processo di regolazione è terminato; richiamare la finestra "Menu principale".
7. Se la regolazione è su "No", portarla su "Si". Confermare l'immissione. Dopo aver cambiato il modo operativo è necessario eseguire una corsa di riferimento.

Informazioni che proseguono:

- Eseguire una corsa di riferimento [214]

10.2 Particolarità del modo operativo Tandem con pettine

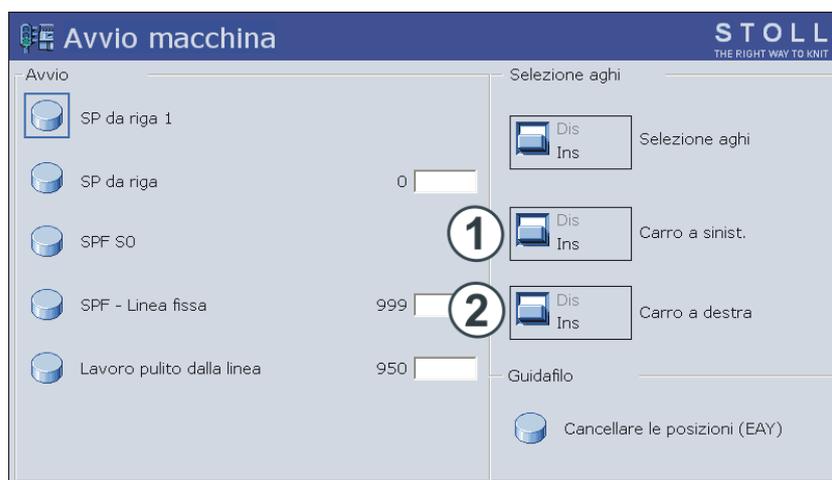
Inserimento e disinserimento della selezione aghi

Se, ad esempio, il telo sinistro è difettoso, si può disattivare la selezione aghi del carro sinistro per completare la lavorazione del telo destro.

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama la finestra "Avvio macchina"

Tasti per richiamare la finestra "Avvio macchina"

1. Richiamare dal "Menu principale" la finestra "Avvio macchina".



Finestra "Avvio macchina"

2. Disattivare la selezione aghi del carro corrispondente (sinistra (1), destra (2)).
3. Appare la finestra di regolazione per il valore "WM%". Poiché viene prodotto un solo telo, è necessario adattare il valore del tirapezza. Per ridurre il tirapezza, immettere un valore negativo, ad esempio "-50", e confermare il valore.
4. Scaricare manualmente il tessuto del carro disattivato e toglierlo dal tirapezza e dal pettine del tirapezza.
5. Arrestare manualmente i guidafili del carro disinserito, situati nella frontura, fuori della frontura o portarli nella pinza.
6. Proseguire la produzione.
7. All'inizio del telo successivo è necessario riattivare manualmente la selezione aghi. Non è possibile produrre parecchi teli con selezione aghi disinserita. La ragione è dovuta al filo pettine, il quale viene trasferito mediante una corsa oscillante dall'uno all'altro carro.

Installare il sistema operativo per la CMS 822

Comando "Pettine verso l'alto"

Questo comando ("^=") deve essere utilizzato solo in un giro a vuoto (2 ranghi di lavoro senza istruzioni di lavoro). Il carro sinistro o destro viene arrestato esattamente al centro della frontura, in modo da non danneggiare il salva-agni a causa del pettine del tirapezza che si sposta verso l'alto.

■ Rango 1: S0 ^=

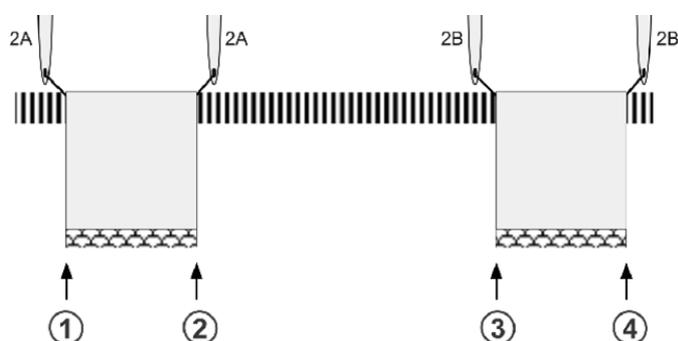
■ Rango 2: S0

Scaglionamento dei guidafili



La descrizione seguente è valida solo se si lavora con "#L", "#R" ("#LM", "#RM").

Nella lavorazione a 2 teli si può presentare il problema di correggere le posizioni dei guidafili.



Scaglionamento dei guidafili

Per ricordare: la CMS 822 opera in questo modo operativo come macchina a 4 cadute.

Ciò significa che è necessario correggere le posizioni dei guidafili con 2 istruzioni.

- All'esterno del settore SEN, la posizione di arresto del guidafilo viene corretta con l'istruzione "YD" (ad esempio YD2=8-8;). Nell'esempio precedente si tratta delle posizioni "1" e "4".
- All'interno del settore SEN, la posizione di arresto del guidafilo viene specificata con la correzione del guidafilo, Nell'esempio precedente con le istruzioni "Y-2A:K0-8;" e "Y-2B:K8-0;".

Il valore sinistro per il guidafilo "2A" ed il valore destro per il guidafilo "2B" possono assumere il valore "0", in quanto questo valore non viene preso in considerazione ed è attiva l'istruzione "YD".



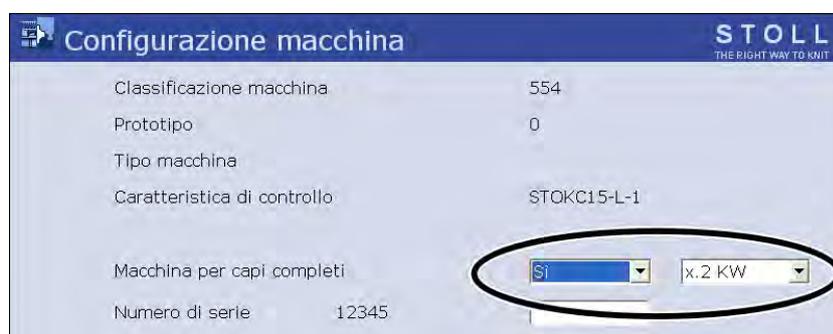
Se si lavora con "#L1", "#R1", "#L2" e "#R2", vengono eseguite le posizioni di arresto ("YD") sulla cimosa sinistra e destra di entrambi i teli.

10.3 Installare il sistema operativo per la CMS 822

La macchina CMS 822 è disponibile in tre versioni:

- come macchina normale
- come macchina multi gauge
- come macchina knit and wear

Nell'installare il sistema operativo, accertarsi di indicarne nella finestra "Configurazione macchina" la versione adeguata.



Finestra "Configurazione macchina"

Finezza	Macchina per capo completo	Versione della macchina
E5 - 16	no	
E2,5.2 - E8.2	sì	"x.2 KW" (knit and wear)
E2,5.2 - E8.2	sì	"x.2 MG" (multi gauge)

Impostazione della versione della macchina

10.4 Apertura e chiusura delle platine di abbattaggio

Nel funzionamento tandem uno o entrambi i carri si trovano nella frontura. Le platine d'abbattaggio sono chiuse nell'area del carro. Se si sposta il pettine del tirapezza in alto, le platine d'abbattaggio nell'area del carro subirebbero danni. Per evitare ciò le platine d'abbattaggio devono essere aperte.



Finestra "Comando delle platine"

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiama la finestra "Comando delle platine"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'apertura delle platine d'abbattaggio

Per aprire le platine d'abbattaggio:

1. Richiamare dal "Menu principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Comando delle platine".
3. Nel campo "Aprire/chiedere le platine" toccare il tasto "Aperto".
 - ▷ Si aprono le platine d'abbattaggio nell'area del carro.
4. Spostare in alto il pettine del tirapezza. È possibile che si sollevi il salvaghi e venga visualizzato il messaggio di errore corrispondente.
5. Dopo aver portato a termine i lavori sulla macchina per maglieria, deve essere eseguita una corsa di riferimento delle platine d'abbattaggio. Toccare al riguardo il tasto "Corsa di riferimento delle platine".
 - ▷ Gli spazzolini vengono nuovamente allineati in direzione di lavoro e le platine d'abbattaggio si chiudono.
6. Richiamare il "Menu principale".

11 Macchine 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 "strumenti di gestione macchine".

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Finestra Machine Management Tools [▢570]
- Visualizzare la tastiera sullo schermo [▢572]
- Controllo remoto con il software VNC [▢573]
- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina [▢583]

11.1 Finestra Machine Management Tools



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
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":

Tasti per il richiamo degli strumenti di gestione macchine

Richiamare gli strumenti di gestione macchine:

1. Nel "Menù 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.

I paragrafi seguenti descrivono la configurazione e l'uso dei diversi strumenti.

Informazioni che proseguono:

- Visualizzare la tastiera sullo schermo [▢572]
- Controllo remoto con il software VNC [▢573]

- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina [📧583]

11.2 Visualizzare la tastiera sullo schermo

Per immissioni non facenti parte dell'interfaccia dell'utente occorre una tastiera esterna o una tastiera sullo schermo.

Visualizzare la tastiera sullo schermo

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":
	Richiamare il "Menù principale"

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.



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").

11.3 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 e in stand-by
- Computer client, anch'esso collegato in rete (ad es. un computer portatile)
- 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 [▢574]
- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina [▢575]
- Individuare l'indirizzo IP della macchina [▢576]
- Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook) [▢577]
- Controllo remoto con il VNC Viewer [▢578]
- Controllo remoto tramite Web Browser [▢580]

11.3.1 Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina

Di default il controllo remoto VNC è disattivato sulla macchina per maglieria.

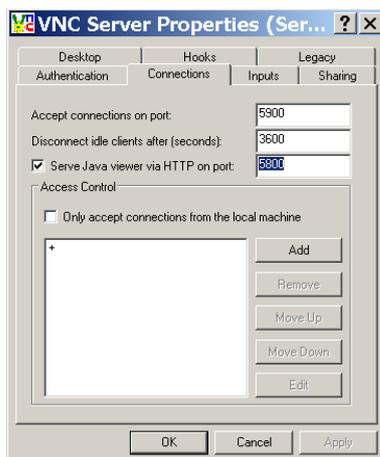
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Attivare/disattivare il "Controllo remoto VNC"
	
	Richiamare il "Menù principale"

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 i "Tasti funzione supplementari".
 5. Toccare il tasto "Controllo remoto VNC".
- L'attivazione del controllo remoto VNC viene confermata da un messaggio.

11.3.2 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 diverse schede di registro.



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.

11.3.3 Individuare l'indirizzo IP della macchina

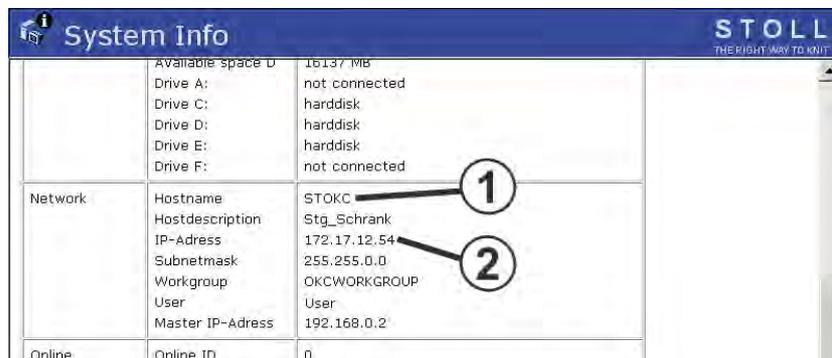
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Info sul sistema"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per individuare l'indirizzo IP della macchina

✓ Viene visualizzato il menù principale.

1. Nel "Menù 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".



Finestra "Info sul sistema"

4. Annotarsi l'indirizzo IP (2) ed il nome dell'host (1).

11.3.4 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.

11.3.5 Controllo remoto con il VNC Viewer

1. Avviare il software VNC Viewer sul computer.
 - ▷ Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



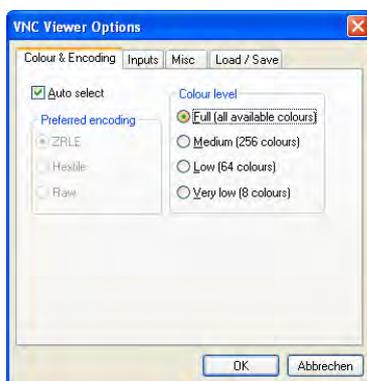
Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

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".



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 dell'utente della macchina selezionata.



Fig. 348: Visualizzazione dell'interfaccia dell'utente della macchina

9. Utilizzare ora la macchina da questa finestra.



La macchina può essere utilizzata contemporaneamente tramite l'interfaccia dell'utente della macchina e tramite il computer (VNC client).

Informazioni che proseguono:

- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina [575]

11.3.6 Controllo remoto tramite Web Browser

Se sul computer di controllo (client) è installato Java Runtime Engine della Sun Microsystems Inc., sarà possibile accedere a una macchina anche via browser web, senza dover installare il software VNC Viewer.

Di default, sul server VNC della macchina è impostata per questo accesso e attivata nell'impostazione del server in **Serve Java Viewer** la porta **5800**.

Avviare il controllo remoto:

1. Avviare il browser web, ad esempio 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 browser web appare ora così:



Browser web con l'applet Java di VNC

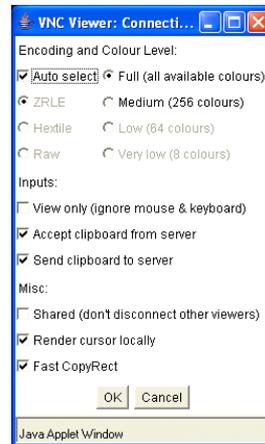
3. Al di sopra si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details". L'indirizzo IP è registrato automaticamente.



Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

4. Fare clic su "Options".

▷ Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

5. Per visualizzare tutti i colori, in "Colour & Encoding Level:" attivare l'opzione "Full (all available colours)".

6. Per attivare il sostituto del puntatore del mouse, in "Inputs" disattivare la casella di controllo "View only (ignore mouse & keyboard)".

7. Fare clic su "OK".

► L'interfaccia dell'utente della macchina si apre nel browser web e può essere utilizzata da qui.



Fig. 352: Visualizzazione dell'interfaccia dell'utente della macchina nella finestra "Java Applet"

Inviare una e-mail direttamente dalla macchina



La macchina può essere utilizzata contemporaneamente tramite l'interfaccia dell'utente della macchina e nella finestra "Java Applet".

11.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

Nella finestra "Invia email" si possono scrivere e inviare email direttamente dalla macchina.

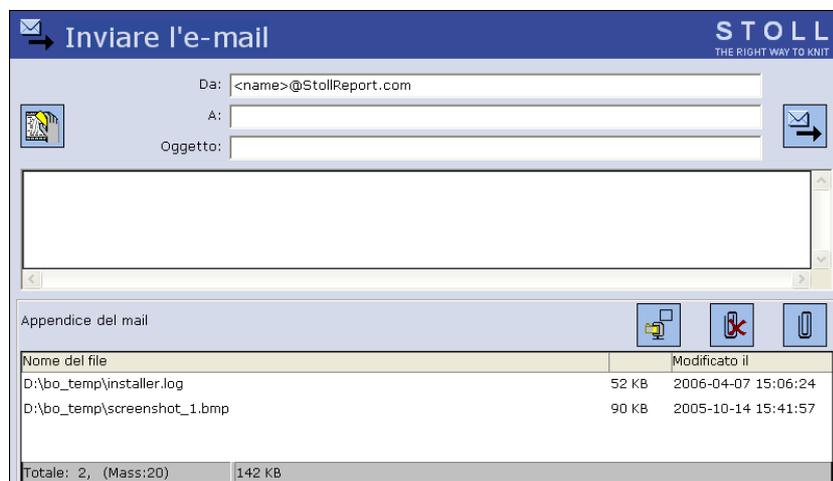
A tal fine la macchina deve essere collegata ad Internet o ad una rete con un mail server. Per configurare questa funzione rivolgersi all'amministratore di rete.

Richiamare la finestra Invia e-mail

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":
	Richiamare la finestra "Invia e-mail"
	Richiama il "Menu principale"

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".



Finestra "Invia e-mail" sulla macchina.

Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

Voci	Spiegazione
	Tasto "Elimina tutte le voci" (eccetto la voce nel campo "Da").
	Tasto "Invia e-mail".
Da	Speditore del messaggio. Il nome della macchina viene registrato qui come speditore di modo standard. Per ricevere risposta alla e-mail, immettere qui un indirizzo e-mail valido, il quanto la macchina non può ricevere e-mail.
Al	destinatario del messaggio. Si devono separare parecchi destinatari da un punto e virgola (;).
Oggetto	Oggetto del messaggio.
	Campo per immettere il contenuto del messaggio.
Appendice del mail	
	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.
	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 del file	Visualizzazione del o dei file che devono essere aggiunti al messaggio.

Voci nella finestra "Invia e-mail"

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.
Si devono separare parecchi destinatari da 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.

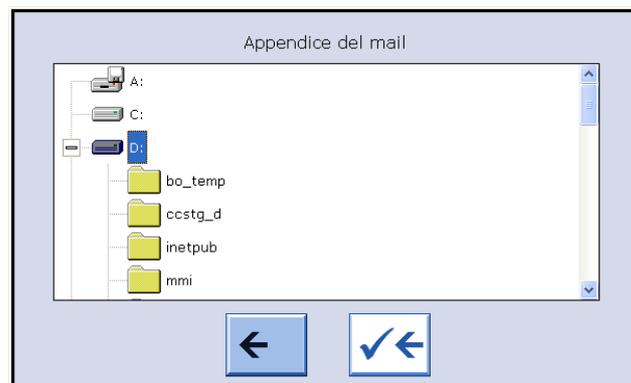


Con il tasto "Elimina tutte le voci" è possibile eliminare le voci da tutti i campi della finestra "Invia e-mail" (ad eccezione della voce nel campo "Da").

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".



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 direttamente dalla macchina

- 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.

Indice analitico

Simboli

Tirapezza ausiliario 55

A

Accoppiamento (carro)

CMS 822 225

Aggregati

Accensione e spegnimento 198

Alimentatore 459,462,465

Alimentazione elettrica da 40 V 399

Arresto a resistenza 50

Regolazione 203

Arresto agli urti 50

Arresto condizionato 106

Arresto della produzione 77

Arresto urti

Regolare 205

Aspirazione 44

Asta d'avvio 62

Avvio a caldo

Impostazione del tempo di attesa per avvio a caldo 505

Interruzione di avvio a caldo 500

B

Barra degli strumenti 179

Basic Settings 504

Blocco del sistema

Salvare il disegno dopo un grave disturbo 516

C

Caduta di corrente 209

Caduta di lavoro 46

Camma di discesa 46

Correzione della posizione delle camme di discesa (NPK) 222

Camma di salita 46

Caricamento

Programma di lavorazione 77

Caricare

File 281

Carro 43

Accoppiamento largo o stretto (CMS 822) 225

Cartella

Carica e salva 281

Caricamento 77

Gestione 277

Impostazione del percorso 293

Selezione diretta cartella 293

CMS 822

Tipi di funzionamento e particolarità 557

Configurare

Barra degli strumenti 179

Monitoring 181

Configurazione del sistema 540

- Contaturni 102
 - Cambio turni automatico 104
- Controllo remoto VNC
 - Attivare 574
 - Avviare e configurare il Viewer 578
 - Browser Web 580
 - Configurazione 575
 - Individuare l'indirizzo IP 576
 - Installazione del software VNC Viewer 577
- Copia
 - File 290
- Copia di sicurezza 290
- Copy Logfiles 512
- Corsa di pulizia 44
 - Regolazione 198
- Corsa di riferimento 214

D

- Data 505
- Dati degli ordini 121
- Dati del sistema 540,542
- Dati di rete 540
- Dati dongle
 - Salvataggio 511
- Dati hardware 540
- Dati macchina
 - Copia dei dati servizio 211
 - Foglio dati macchina 211,269
 - USB Memory Stick 514
- Dati operativi 99,102
- Dati servizio
 - Copia 211
 - Foglio dati macchina 211,269
- Dati software 540
- Deviatore di filo 60
- Disegno
 - Configurare 185
 - Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo 516
- Dispositivi di controllo 49
- Dispositivo antiavvolgimento 60
- Dispositivo di pinzatura e taglio del filo 40
- Dispositivo di spostamento (guidafilo per intarsio) 241
- Disturbo
 - Avvio della macchina 130
 - Buchi (intarsio) 255
 - Correzione della posizione delle camme di discesa (NPK) 222
 - Eliminazione di errori nel tessuto 123
 - Guidafilo per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) 242
 - Infilatura del filo nel guidafilo 127
 - Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto 124
 - Rimozione del motorino passo a passo 438
 - Rimozione del tessuto avvolto intorno al tiraggio a nastro 129
 - Rimozione del tessuto avvolto intorno al tirapezza 128
 - Rimozione della slitta 428
 - Rimozione la piastra della serratura 436
 - Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo 516
 - Schede elettroniche 459,462,465
 - Selezione errata (spostamento selezione aghi) 482,496
 - Smagliature 224

Smagliature (intarsio) 255
Smontaggio del tiraggio a nastro 454
Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento 405
Sostituzione del gancio del pettine 453
Sostituzione della cremagliera (motorino passo a passo) 440
Sostituzione della platina d'abbattaggio 412
Sostituzione della platina di selezione 411
Sostituzione della platina intermedia 408
Strappo del cappio del filo (intarsio) 255

E

- Editore disegni
 - Visualizzazione file 286
- Editore Sintral 298
- Eliminazione della peluria 44
 - Attivazione o disattivazione 198
- Email 583
- Ethernet
 - Impostazione di ID online 538

F

- Filato
 - Infilatura 85
 - Percorsi del filo 33
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545
 - Tabella del filato 552
 - Tabella di conversione 556
- File
 - Carica e salva 281
 - Caricamento 77
 - Copia 290
 - File manager 277
 - Gestione 277
 - Visualizzazione nell'editore disegni 286
- Filo di abbattaggio 267
- Fine lavoro
 - Disinserimento automatico della macchina per maglieria 108
- Fittezza della maglia
 - Motorino passo a passo 48
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545
 - Zona della fittezza della maglia 547
- Fornitore
 - Accensione e spegnimento 198
 - Fornitore a frizione 37
 - Fornitore ad accumulazione MSF 3 38,161
- Fornitore a frizione 37
 - Modificare la posizione del rullo a frizione 449
 - Regolare 159
 - Sostituzione del rullo a frizione 449
 - Sostituzione della cinghia di comando 449
- Frontura
 - Parametri fronture 205
 - Pulizia completa 374
 - Rimozione 416
 - Riparazione 421
 - Struttura 51
- Frontura delle platine di selezione
 - Rimozione 425
- Fronturino supplementare
 - Riparazione 421
- Funzioni pettine
 - Esecuzione manuale 166,191
- Fusibili
 - Controllare 389
- Fuso orario 505

G

- Gancio d'afferramento 40
- Generatore di impulsi 49
- Guidafili
 - Regolare 232
- Guidafilo
 - Correzione (macchina tandem) 151
 - Guidafilo normale tipo2 258
 - Guidafilo per intarsio 41
 - Guidafilo vanisé 258
 - Guidafilo vanisé 42
 - Regolazione della guida 235
 - Richiamare l'assegnazione 86
 - Scaglionamento 154
 - Sostituire 444
- Guidafilo normale tipo2 258
- Guidafilo per intarsio 41
 - Controllare le piastre di pressione 251
 - Guidafilo normale tipo2 258
 - Inserire 445
 - Perno di registro (angolo di apertura) 255
 - Regolare (tipo 1) 237
 - Regolare (tipo 2) 239
 - Regolare il punto di arresto (valore di correzione) 254
 - Regolazione del punto d'arresto (valore di frenatura) 242
 - Spostamento 241
- Guidafilo vanisé 258
- Guidafilo vanisé 42
 - Regolare 262

I

- Illuminazione
 - Accensione e spegnimento 177,198
- Immagine della maglia 267
- Impostazione
 - Data, ora, fuso orario 505
 - Fittezza della maglia 142
 - Menu del tiraggio a nastro (WBF) 171
 - Percorso 293
 - Valori del tiraggio a nastro 164
 - Valori del tirapezza 163
- Indirizzo Helpline 15
- Indirizzo Internet 15
- Info sul sistema 540,542
- Interfaccia utente 66
- Interruttore di alimentazione 61
 - Processo di disinserimento 61
- Interruttore di alimentazione della macchina 61
- Interruttore di arresto di emergenza 61
- Intervallo di lubrificazione (frontura)
 - Regolazione 380
 - Riavviare 388

K

- KnitLAN 306

L

- Lamiera di avvolgimento 60
- Lampadina di segnalazione 64
- Libreria
 - Carica e salva 281
 - Caricamento 77
- Limitatori dei guidafili
 - Regolare 234
- Lingua
 - Impostazione (Startup) 211
 - Regolare 201
- Lubrificanti 378
- Lubrificazione centralizzata 45
 - Posizione di montaggio e di lavoro 401
 - Regolazione 381
 - Scarico dell'aria nella tubazione dell'olio 451
- Luminosità dello schermo
 - Regolazione 84
- Lunghezza della maglia 549

M

- Macchina per maglieria
 - Arresto 106
 - Avvio dopo disturbo 130
 - Carica regolazioni macchina 511
 - Configurazione della macchina 505
 - Controllo remoto 573
 - Controllo remoto con un browser web 580
 - Copia dei dati servizio 211
 - Dati macchina sull'USB Memory Stick 514
 - Disinserimento automatico a fine lavoro 108
 - Foglio dati macchina 211,269
 - Lubrificazione 378
 - Lunghezza della maglia 549
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545
 - Pulizia 362
 - Tabella del filato 552
 - Zona della fittezza della maglia 547
- Machine Management Tools 569
 - Controllo remoto VNC 573
 - Richiamo 570
- Manutenzione 359
 - Smontaggio del tiraggio a nastro 454
 - Sostituzione del nastro 456
- Menu degli ordini 117
- Messaggi di errore
 - Rassegna 132
 - Sopprimere 134
- Modello 15
- Monitoraggio 181
- Motorino passo a passo 48
 - Rimozione 438
 - Sostituzione della cremagliera 440

N

Numero di giri

Immissione 81

Numero di pezzi

Immissione 81

O

- Online 306
 - Impostazione di ID 538
- Ora 505
- Ora legale, ora solare 505

P

- Parametri macchina
 - Regolare 207
- Percorsi del filo 33
- Perdita di dati 77,271
- Perdita di produzione 271
- Perno di registro 255
- Pettine del tirapezza 56
 - Attivazione e disattivazione della barriera fotocellula 203
- Pinza del filo 40,60
 - Sbloccaggio 178
- Platina d'abbattaggio 47
 - Apertura (CMS 822) 568
 - Perno di registro (angolo di apertura) 255
 - Sostituire 412
- Processo di avvio 500
- Processo di disinserimento 61
- Produzione
 - Controllo del tempo di funzionamento 110
 - Misurazione del tempo di funzionamento 115
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545
- Profilo utente 309
- Programma di lavorazione
 - Applicazione dei contatori della forma 97
 - Avvio 95
 - Cancellazione della memoria di lavorazione 288
 - Caricamento 77
 - Immissione del numero di giri 81
 - Immissione del numero di pezzi 81
 - Verifica 296
- Pulizia
 - Frontura 374
 - Macchina per maglieria 362

R

- Rassegna dei suggerimenti 132
- Regolare
 - Barra degli strumenti 179
 - Contacikli 173
 - Contatori 176
 - Fornitore a frizione 159
 - Guida del guidafile 235
 - Guidafili 146,232
 - Guidafile per intarsio (tipo 1) 237
 - Guidafile per intarsio (tipo 2) 239
 - Guidafile vanisè 262
 - Limitatori dei guidafile 234
 - Lingua 201
 - Monitoring 181
 - Numero di pezzi 173
 - Parametri fronture 205
 - Parametri macchina 207

- Punto di arresto di un guidafile per intarsio 242,254
- Spazzolini 224
- Spazzolini della lubrificazione centralizzata 236
- Tensione del filo 157
- Tipo motore 505
- Tirapezza 163
- Valore per lo sbloccaggio della pinza 178
- Velocità del carro 138
- Velocità del carro dopo l'arresto della macchina 207
- Regolazione
 - Aggregati 198
 - Arresto a resistenza 203
 - Arresto urti (piezoelettrico) 205
 - Aspirazione 198
 - Caduta di corrente (tempo di disinserimento) 209
 - Contatori della forma 174
 - Correzione base dello spostamento VGK 219
 - Correzione dello spostamento 193
 - Correzione di posizione dello spostamento VPK 217
 - Corsa di pulizia 198
 - Illuminazione 177
 - Intervallo di lubrificazione (frontura) 380
 - Lubrificazione centralizzata 381
 - Luminosità dello schermo 84
 - Menu del tirapezza (WMF) 167
 - Perno di registro (angolo di apertura) 255
 - Pettine del tirapezza (barriera fotocellula) 203
 - Posizione delle camme di discesa (NPK) 222
 - Profondità di pinzatura dell'ago di taglio 198
 - Salva-aghi 231
 - Scaglionamento dei guidafile 154
 - Schermo tattile 82
 - Sensorica 203
 - Sirena 203
 - Tirapezza (controllo) 165,203
 - Tirapezza (Scaricamento al disinserimento) 207
 - Unità di immissione 82
 - Velocità del carro in presenza di nodi piccoli 203
 - Zone di lavoro (SEN) 161
- Report 99
 - Salvataggio 99
- Restart 535
- Rete 306
 - Configurazione 507
- Retrospectiva dei messaggi 132
- Riavvio con configurazione macchina 536
- Rimozione
 - Frontura 416
 - Frontura delle platine di selezione 425
 - Motorino passo a passo 438
 - Piastra della serratura 436
 - Slitta 428

S

- Salva-aghi 50
 - Regolazione 231
- Scheda della pila 459,462,465
- Scheda elettronica
 - Armadio di comando 459,462,465

- Compiti 459,462,465
- Sostituzione 471
- Schema di lubrificazione 378
- Schermo tattile 65
 - Luminosità dello schermo 84
 - Pulizia 364
 - Regolazione 82
 - Touch pen 65
- Sensori del tessuto 60
 - Attivazione e disattivazione 198
- Sensorica
 - Regolazione 203
- Setup 318
 - Setup1 355
 - Setup2 324
- Sicurezza della corsa
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545
- Simboli contenuti nel presente documento 17
- Sirena
 - Attivazione e disattivazione 203
- Sistema di selezione 46
- Sistema operativo
 - Installare (CMS 822) 567
 - Installazione diretta 519
 - Installazione diretta/indiretta 518
 - Installazione indiretta 525
 - Visualizzazione di versione corrente 512
 - Visualizzazione di versione precedente 512
- Slitta
 - Assemblaggio 433
 - Rimozione 428
- Smontaggio
 - Tiraggio a nastro 454
- Software
 - Aggiornamento 531
 - Basic Settings 504
 - Caricamento regolazioni macchina 511
 - CMS 822 – installazione del sistema operativo 567
 - Comando diagnosi 542
 - Configurazione della macchina 505
 - Configurazione di rete 507
 - Dati macchina sull'USB Memory Stick 514
 - Diagnosi degli errori con Copy Logfiles 512
 - Impostazione del tempo di attesa per avvio a caldo 505
 - Impostazioni ampliate (Enhanced Settings) 511
 - Installazione diretta 519
 - Installazione diretta/indiretta 518
 - Installazione indiretta 525
 - Restart 535
 - Riavvio con configurazione macchina 536
 - Salvataggio di dati dongle 511
 - Selezionare Boot Source 505
 - Visualizzare la cronologia 513
 - Visualizzazione di versione corrente 512
 - Visualizzazione di versione precedente 512
- Software VNC 573
 - Installazione di Viewer 577
- Sostituire
 - Ago e pezzo d'accoppiamento 405
 - Cinghia di comando (fornitore a frizione) 449

- Filo di abbattaggio 267
 - Fusibili 389
 - Gancio del pettine 453
 - Guidafilo 444
 - Guidafilo per intarsio 445
 - Piastra di pressione (guidafilo per intarsio) 251
 - Platina d'abbattaggio 412
 - Platina di selezione 411
 - Rullo a frizione (fornitore a frizione) 449
 - Unità di controllo del filo 448
 - Sostituzione
 - Cremagliera (motorino passo a passo) 440
 - Nastro 456
 - Platina intermedia 408
 - Scheda elettronica 471
 - Spazzolini
 - Regolare 224
 - Spazzolini (Lubrificazione centrale)
 - Regolare 236
 - Spostamento
 - Correzione base dello spostamento VGK 219
 - Correzione dello spostamento 193
 - Correzione di posizione dello spostamento VPK 217
 - Corsa dello spostamento 51
 - Dispositivo di spostamento 51
 - Spostamento della selezione aghi 482
 - Spostamento selezione aghi
 - Immissione manuale di dati 496
 - System Control Unit (SCU) 500
- ## T
-
- Tabella di conversione 556
 - Targhetta 15
 - Tasti funzione
 - Elementi di immissione standard 72
 - Elementi di selezione 73
 - Menu principale 68
 - Tasti funzione standard 70
 - Tasti funzione supplementari 71
 - Tastiera virtuale 74
 - Tastiera sullo schermo 572
 - Tastiera virtuale 74
 - Tempo di funzionamento
 - Controllo 110
 - Misurazione 115
 - Tendifilo (laterale) 39
 - Tendifilo laterale 39
 - Tensione del filo
 - Regolare 157
 - Test programma 296
 - Tipo di lavorazione
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545
 - Tipo motore 505
 - Tiraggio a nastro 58
 - Rimozione del tessuto avvolto intorno al tiraggio a nastro 129
 - Tirapezza 53
 - Dispositivo antiavvolgimento 60
 - Dispositivo di controllo 60
 - Lamiera di avvolgimento 60

- Liberazione del tirapezza principale al disinserimento 207
- Pettine del tirapezza 56,203
- Regolare 163
- Regolazione del controllo 203
- Rimozione del tessuto avvolto 128
- Rimozione del tessuto avvolto intorno al tiraggio a nastro 129
- Tiraggio a nastro 58
- Tirapezza ausiliario 55
- Tirapezza principale 54
- Touch pen 65
- TP
 - Test programma 296

U

- Unità di controllo del filo
 - Sostituire 448
- Unità di immissione
 - Luminosità dello schermo 84
 - Pulizia 364
 - Regolazione 82
 - Touch pen 65
- Unità d'immissione 65
- Update (software) 531
- Usura
 - Minimizzazione 359
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545

V

- Vanisé
 - Guidafilo normale tipo2 258
- Vanisé
 - Guidafilo a doppia staffa 262
- Velocità del carro 138
 - Con coperture di copertura aperte 207
 - Dopo l'arresto della macchina 207
 - Fuori dal settore SEN (MSECOS) 207
 - In presenza di nodi piccoli 203
 - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza 545
- Vermi 77
- Virus 77,271
- Virus informatici 77,271

W

- Worm 271

Z

- Zone di lavoro (SEN)
 - Regolare 161

