

# STOLL

KNIT AHEAD

## 操作说明

	类型	计算机类型	部件类型
CMS 730 T	588	OKC	000 - 003
CMS 530 T	587	OKC	000 - 003



日期：2012-08-27

原版操作说明的翻译

编织机操作系统：V\_OKC\_002.007.00x\_STOLL (或更高)

H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 罗伊特林根, 德国

我们的产品正不断朝更高目标发展。因此它们便于进行技术修改。

End User Licence Contract (03/2001)

Licence terms in business transactions with entrepreneurs for the use of the STOLL software

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

§ 1 Licensed object and scope of use

- (1) The licensor grants the licensee a not exclusive right to use above-mentioned STOLL software according to the following terms and conditions. The licensor shall provide the licensee with a copy of the object code for the licensed programs. The licence material also includes a program description in printed form. In the following text, the licensed programs and the program description are altogether referred to as "licensed software".
- (2) The licensed software is only intended to be used with the STOLL knitting machine with which the software was delivered and can only be run in connection with this knitting machine. Any other form of use of the licensed software is not permitted.
- (3) The approved use covers the storing of the licensed programs in one data-processing machine, the execution of the programs, the processing of the data stock, as well as the production of copies of the programs to the extent that this is required for contractual use. All rights to the copies shall remain with licensor.
- (4) Additional usufructuary and exploitation rights of the licensee do not exist. The creation of back-up copies, the testing and inspecting of the programs, the processing of the data stock as well as a decompiling are only permissible if this must be imperatively permitted due to legal regulations.
- (5) Licence material handed over in printed form, in particular the program description is only allowed to be reproduced with the written consent of the licensor.
- (6) After having informed the licensor previously in writing, the licensee is allowed to transfer his right of use together with the knitting machine mentioned in Par. (2) in the scope and with the limited conditions resulting from the Par. (1) to (5) entirely to a third party. These conditions must be expressly pointed out to the third party. The transfer within the framework of continuous obligation (e.g. rental, leasing) is not permissible. With the transfer, all the rights of use of the first licensee shall expire, including any rights to copies and adaptations. If these were not handed over to third parties, they must be destroyed.
- (7) Neither the licensee nor the subsequent user has the right to use licensed software in whole or in part on more than one data-processing machine at the same time or distribute any reproduced sections of the licensed software in its original version or in altered adapted versions.

§ 2 Period of use

The granting of the usufruct mentioned under § 1 is provided for an indefinite period of time for the entire economic service life of the licensed software.

§ 3 Safeguarding of the licensed software

- (1) The licensee must ensure that no form of improper use of the licensed software is carried out at his company and that the obligations in accordance with § 1 are also observed by his employees and personnel as well as by other persons working with the package.
- (2) The licensee agrees not to change any protective annotations, such as copyright annotations or any other reservations of rights and agrees to transfer completely into specifically made copies of the licensed software. The licensee is only allowed to use the programs or program sections of other producers included in or related to the licensed software if the licensee accepts the licence terms applicable for such use.

§ 4 Warranty

- (1) The contracting parties are in agreement that, based on the present state of technology, it is not possible to develop programs so that they run without any errors for all application conditions. For the licensed software, the licensor shall hand over to the licensee a program description based on the most recent status in each case that refers to the proper use and conditions of use for the programs. Specific characteristic features shall not be guaranteed unless an agreement to the contrary is reached in individual cases.
- (2) The licensor guarantees that the licensed software is usable within the meaning of the program description issued by him and applicable at the time of delivery to the licensee; an irrelevant diminishment of the usability shall not be taken into account. The licensor also guarantees that the data carrier being used is free of material and manufacturing defects and that the data has been properly recorded on the data carrier. If the licensee operates the licensed software in connection with hardware and software products that do not come from STOLL, the licensee is obliged to furnish proof that a determined error has its cause in the licensed software.

- (3) If the licensed software proves to be useless or defective within the meaning of Par. (2), the warranty is carried out by replacement delivery versus the return of the defective software. If the software delivered on a replacement basis also proves to be useless or defective and the licensor is not able to restore the usability or eliminate the error within a suitable time limit, the licensee can demand, according to his choice, a reduction of the licence fee or reimbursement of the licence fee versus the return of the licensed software.
- (4) Any further warranty, in particular for guaranteeing that the data or the licensed software comply with the requirements and purposes of the licensee shall be excluded.
- (5) The warranty period amounts to twelve months, starting with the date of delivery of the licensed software to the licensee.

#### § 5 Liability limitations

- (1) The licensor shall be liable for damages that were caused by a culpable infringement of an essential contractual obligation, for which the licensor is responsible, in a manner endangering the achievement of the contractual purpose. The liability is limited to the contract-typical damage the occurrence of which the licensor had to expect based on the circumstances known to the licensor upon the conclusion of the contract. In any case, the liability is limited to two times the amount of the licence fee paid by the licensee.
- (2) In case of virus contamination, the licensee is responsible for providing proof that the licensed software was contaminated with the virus.
- (3) The licensor shall not be liable for insufficient economic success, lost profits, remote damages and consequential damages and for damages from the claims of third parties with the exception of claims resulting from the infringement of protective rights of third parties.
- (4) For the recovery of data, licensor shall only be liable within the framework of Par. (1) and only if the licensee stored this data in machine-readable form on a daily basis, the corresponding data carrier is available and the data can be reproduced at reasonable expense.
- (5) The aforementioned liability limitations do not apply to damages that have been proved to be based on premeditation or gross negligence on the part of licensor or on the lack of guaranteed characteristics, as well as to any claims based on the product liability law.

#### § 6 Final provisions

- (1) Alterations and supplements of this contract require the written form for their legal validity.
- (2) Should any individual provisions of this licence terms be void or become void, the validity of the other provisions shall remain unaffected. The void provision must be replaced by a lawful provision that comes as close as possible to the economic purpose it is being used to pursue.
- (3) This terms and the legal relations between the licensor and the licensee are subject to German law exclusively.
- (4) Place of fulfilment and jurisdiction in business transactions with businessmen is D-Reutlingen / Germany.

#### Installation of the programs

The exact installation instructions for the software are contained in the manual.

#### Software license for Windows XP

The license number is located on the left or on the right control cabinet.



Fig. 1 Software license for Windows XP on the left control cabinet

## 内容列表

<b>1</b>	<b>关于本说明书</b>	<b>13</b>
1.1	本说明书用途 .....	13
1.2	本文件的有关人员 .....	13
1.3	本说明书的内容 .....	14
1.4	本说明书所使用的符号 .....	15
<b>2</b>	<b>编织机介绍</b>	<b>17</b>
2.1	编织机部件 .....	18
2.1.1	前侧 .....	18
2.1.2	侧面图（右边） .....	21
2.1.3	后侧 .....	22
2.2	导纱系统 .....	23
2.2.1	纱线路径 .....	23
2.2.2	纱线控制装置自停 .....	26
2.2.3	侧面导纱装置 .....	27
2.2.4	切夹纱装置 .....	29
2.2.5	嵌花导纱器 * .....	31
2.2.6	添纱导纱器 * .....	32
2.3	机头 .....	33
2.3.1	传动、速度和动程 .....	33
2.3.2	吸尘装置和清洁横列 .....	34
2.4	编织系统 .....	35
2.4.1	走针轨道和设计 .....	35
2.4.2	起针三角 .....	36
2.4.3	沉降功能 .....	37
2.4.4	调节线圈密度的密度马达 .....	37
2.5	控制装置 .....	38
2.5.1	脉冲发生器 .....	38
2.5.2	阻力自停 .....	39
2.5.3	振动自停 .....	39
2.5.4	探针器 .....	39
2.6	针床 .....	40
2.6.1	结构 .....	40
2.6.2	横移装置（CMS530T） .....	41
2.6.3	横移装置（CMS 730T） .....	42

2.7	辅助针床 .....	43
2.7.1	辅助三角座 .....	44
2.7.2	辅助针床翻针装置 .....	45
2.8	织物牵拉 .....	46
2.8.1	主牵拉 .....	46
2.8.2	辅助牵拉 .....	47
2.8.3	牵拉梳 .....	48
2.8.4	控制装置（织物牵拉） .....	49
2.9	显示和操作单元 .....	50
2.9.1	主开关 .....	50
2.9.2	操纵杆 .....	51
2.9.3	指示灯 .....	52
2.9.4	输入装置 .....	53
2.9.5	用户界面 .....	54
<b>3</b>	<b>用编织机进行生产</b> .....	<b>63</b>
3.1	生产和换班的准备工作 .....	63
3.1.1	导入文件、资料库和花型文件夹 .....	64
3.1.2	输入衣片数或行数 .....	69
3.1.3	设置自动关机 .....	70
3.1.4	设置触摸屏 .....	71
3.2	穿纱 .....	73
3.2.1	调出导纱器排列 .....	73
3.2.2	放置纱筒 .....	74
3.2.3	导纱环处的穿纱 .....	74
3.2.4	纱线控制装置的穿纱 .....	75
3.2.5	纱线长度测量装置的穿纱 .....	75
3.2.6	摩擦送纱器的穿纱 .....	76
3.2.7	侧面安全门的穿纱 .....	77
3.2.8	将纱线穿入导纱器 .....	78
3.2.9	切夹纱装置的穿纱 .....	79
3.3	生产 .....	80
3.3.1	开启编织机 .....	80
3.3.2	调出报告和班产计数器 .....	83
3.3.3	停止机器 .....	88
3.3.4	监控运行时间 .....	90
3.3.5	计量运行时间 .....	94
3.4	使用编织定单（定制菜单）进行生产 .....	96
3.4.1	创建和管理定制菜单 .....	96
3.4.2	设置或更改定制菜单的计数器 .....	98
3.4.3	保存 / 导入定制菜单 .....	99

3.5	解除织物故障 .....	101
3.5.1	脱布后重新起头编织 .....	102
3.5.2	导纱器的穿纱 .....	104
3.5.3	清除缠在织物牵拉装置上的织物 .....	105
3.6	出现故障后启动机器 .....	106
3.6.1	信息和提示历史记录 .....	107
3.6.2	隐去错误信息 .....	110
<b>4</b>	<b>调节编织机 .....</b>	<b>113</b>
4.1	基本设置 .....	113
4.1.1	调节机速 .....	114
4.1.2	设置线圈密度 .....	117
4.1.3	调节导纱器 .....	120
4.1.4	交错排列导纱器 .....	124
4.1.5	调节纱线张力 .....	129
4.1.6	调节摩擦式送纱器的送纱量 .....	132
4.1.7	调节储纱器 MSF 3 * .....	134
4.1.8	调节编织区 .....	135
4.1.9	调节牵拉 .....	136
4.1.10	处理织物牵拉菜单 .....	139
4.1.11	设置循环计数器和片数 .....	142
4.1.12	调节模型计数器 .....	143
4.1.13	设置计数器 .....	145
4.1.14	开启和关闭照明 .....	146
4.1.15	设置打开夹纱装置值 .....	147
4.1.16	配置符号栏 .....	148
4.1.17	配置监测控制 .....	150
4.1.18	设置花型 .....	154
4.1.19	横移修正 (CMS 530 T) .....	162
4.1.20	横移修正 (CMS 730 T) .....	168
4.2	高级调整 .....	174
4.2.1	附属装置的开启和关闭 * .....	175
4.2.2	设置语言 .....	177
4.2.3	调节传感器 .....	179
4.2.4	设置针床参数 .....	181
4.2.5	设置机器参数 .....	182
4.2.6	设置断电时的关机时间 .....	185
4.2.7	复制维修数据 .....	187
4.2.8	执行基准运行 .....	189
4.2.9	调节横移 (CMS 530 T) .....	192
4.2.10	调节横移 (CMS 730 T) .....	201
4.2.11	成圈三角位置修正 .....	210
4.2.12	调节针舌刷 .....	212
4.2.13	调节夹纱器 .....	213

4.2.14	调节探针器 .....	214
4.2.15	调节导纱器 .....	214
4.2.16	调节导纱器限位块 .....	216
4.2.17	调节导纱器滑块 .....	217
4.2.18	调节嵌花导纱器 (1型)* .....	217
4.2.19	调节嵌花导纱器 (2型)* .....	219
4.2.20	在机头区域内移动嵌花导纱器* .....	220
4.2.21	嵌花导纱器 - 调节停位点 (基本设置、制动值)* .....	221
4.2.22	嵌花导纱器 - 检查压板* .....	230
4.2.23	嵌花导纱器 - 修正停位点 (修正值)* .....	232
4.2.24	普通2型导纱器 .....	233
4.2.25	添纱 - 几种不同方式 .....	234
4.2.26	添纱 - 双臂导纱器 .....	237
4.2.27	添纱 - 添纱导纱器座 .....	239
4.2.28	添纱 - 双孔导纱器 .....	242
4.3	文件的操作 .....	243
4.3.1	有关使用窗口的帮助 .....	243
4.3.2	文件管理器 .....	249
4.3.3	文件、资料库和文件夹的操作 .....	253
4.3.4	在花型编辑器中显示文件 .....	258
4.3.5	清晰的编织存储 .....	260
4.3.6	复制文件 .....	262
4.3.7	选择当前文件夹 .....	265
4.3.8	执行程序测试 .....	268
4.4	Sintral 编辑器操作 .....	270
4.4.1	激活 Sintral 编辑器 .....	270
4.4.2	跳到功能和错误列表中的帮助 .....	276
4.5	KnitLAN 连接 .....	277
4.6	定义用户配置文件 .....	280
<b>5</b>	<b>Setup 数据</b> .....	<b>289</b>
5.1	背景 .....	290
5.2	Setup1 与 Setup2 的对比 .....	291
5.3	使用 Setup1 或 Setup2 .....	293
5.4	导入编织程序 .....	294
5.5	Setup2 编辑器 .....	295
5.5.1	CMS 的 Setup2 编辑器的总览 .....	295
5.5.2	牵拉 .....	304
5.5.3	导纱器 .....	307
5.5.4	线圈长度 .....	311
5.5.5	机头速度 .....	312
5.5.6	循环计数器 .....	313

5.5.7	纱线长度 .....	314
5.5.8	横移 .....	317
5.5.9	其他 .....	319
5.5.10	数据模式和文件模式 .....	320
5.6	Setup1 – 编辑 setup 文件 .....	321
<b>6</b>	<b>编织机的维护保养</b> .....	<b>325</b>
6.1	减少磨损 .....	325
6.2	清洁编织机 .....	327
6.2.1	清洁触摸屏 .....	329
6.2.2	清洁吸尘装置和集尘盒 * .....	330
6.2.3	用吸尘器清洁编织机 .....	331
6.2.4	清洁针床 .....	332
6.2.5	清洁辅助针床 .....	333
6.2.6	清洁积极式纱夹 .....	333
6.2.7	清洁永久制动装置 .....	334
6.2.8	清洁摩擦送纱器 .....	334
6.2.9	清洁附加针床的连接处 .....	335
6.2.10	清洁主驱动风扇 .....	337
6.2.11	清洁右控制箱中的风扇和散热器 .....	337
6.2.12	清洁电源盒的滤网 .....	338
6.2.13	清洁切夹纱装置 .....	339
6.2.14	彻底清洁针床 .....	341
6.2.15	彻底清洁辅助针床 .....	343
6.2.16	清洁传送片 .....	344
6.2.17	清洁编织系统 .....	346
6.2.18	彻底清洁切夹纱装置 .....	347
6.3	润滑编织机 .....	351
6.3.1	润滑周期 .....	352
6.3.2	设置针床的润滑周期 .....	353
6.3.3	给针床上油 .....	354
6.3.4	重新开始润滑周期 .....	354
6.3.5	沉降片片踵和翻针件片踵加油 .....	355
6.3.6	导纱器导轨加油 .....	355
6.3.7	机头导轨加油 .....	356
6.3.8	脉冲发生器轨道加油脂 .....	356
6.3.9	挺针片和中间片加油脂 .....	357
6.3.10	给提升滑杆加油（导纱器销子） .....	357
6.3.11	横移装置加润滑脂 .....	358
6.3.12	控制滑片、毛刷控制和辅助三角加油脂 .....	359
6.3.13	沉降片片踵和翻针件片踵加油脂 .....	359
6.3.14	调节片加润滑脂 .....	360

<b>7</b>	<b>修理编织机</b>	<b>361</b>
7.1	维修保养时的辅助操作	361
7.1.1	关闭和打开 40 V 电源	361
7.2	帮助性编织行	363
7.3	更换零件	365
7.3.1	更换织针和挺针片	366
7.3.2	更换中间片	367
7.3.3	更换选针片	368
7.3.4	更换辅助针床的翻针件	369
7.3.5	更换沉降片	370
7.3.6	卸下针床或以一定角度立起针床	372
7.3.7	修理针床和辅助针床	375
7.3.8	卸下和安装机头座	378
7.3.9	卸下三角底板	386
7.3.10	卸下和安装密度马达	387
7.3.11	更换密度马达齿条	388
7.3.12	拆卸切夹纱装置	392
7.3.13	更换导纱器	395
7.3.14	安装嵌花导纱器 *	396
7.3.15	更换纱线控制装置	398
7.3.16	更换摩擦送纱器的皮带和摩擦辊	399
7.3.17	更换牵拉梳钩	401
7.4	电子控制系统故障处理	402
7.4.1	电子控制系统总览	402
7.4.2	主电源	405
7.4.3	导纱器磁铁控制	405
7.4.4	更换电路板	406
7.5	检查保险管	407
7.5.1	检查保险管（右左侧控制箱）	407
7.6	选针补偿	410
7.6.1	设定脉冲传感器类型	411
7.6.2	准备	414
7.6.3	脉冲传感器基准值的重置，执行机头基准运动	415
7.6.4	手动确定选针补偿	416
<b>8</b>	<b>软件安装和基本设置</b>	<b>419</b>
8.1	启动过程	420
8.1.1	基本设置	424
8.2	保存机器数据到 U 盘	434
8.3	严重错误后保存花型	435

8.4	安装 Stoll 操作系统 .....	437
8.4.1	直接安装 .....	438
8.4.2	间接安装 .....	444
8.4.3	更新软件 .....	450
8.4.4	执行重新启动 (Restart) .....	454
8.4.5	重新启动并配置机器 (Restart and Configuration) .....	455
8.4.6	设置联机连接 .....	457
8.4.7	全部系统数据概述 .....	459
8.5	诊断控制 .....	460
<b>9</b>	<b>纱线和线圈密度</b> .....	<b>463</b>
9.1	线圈密度范围 .....	463
9.2	线圈长度 .....	465
9.3	纱线表 .....	468
9.4	转换表 .....	471
<b>10</b>	<b>机器管理工具</b> .....	<b>473</b>
10.1	机器管理工具窗口 .....	473
10.2	显示虚拟键盘 .....	475
10.3	利用 VNC 软件进行远程控制 .....	476
10.3.1	在机器上激活远程控制 VNC .....	477
10.3.2	在机器上配置远程控制 .....	478
10.3.3	确定机器的 IP 地址 .....	479
10.3.4	在电脑上 (例如笔记本电脑) 安装 VNC 浏览器软件 .....	479
10.3.5	利用 VNC 浏览器进行远程控制 .....	480
10.3.6	通过网络浏览器进行远程控制 .....	482
10.4	直接从机器发送电子邮件 .....	484
<b>11</b>	<b>关键词目录</b> .....	<b>489</b>



# 1 关于本说明书

本章节包括以下内容：

- 本说明书用途 [-> 13]
- 本文件的有关人员 [-> 13]
- 本说明书的内容 [-> 14]
- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 1.1 本说明书用途

本说明书解释如何操作编织机。

本章节包括以下内容：

- 操作
- 常规维护保养
- 消除故障
- 维护保养
- 排除故障

## 1.2 本文件的有关人员

本说明书的各个章节分别涉及到承担不同任务和具有不同资格的人员：

有关人员和资格	章节	
所有人员：了解适用的工厂安全规则	1	关于本说明书
	2	编织机介绍
使用者：了解横机的基本原理	所有以上提到的内容	
	3	用编织机进行生产
	4	调节编织机
	6	编织机的维护保养
	7	修理编织机
	所有章节	
机修工：了解现行的电工安全规则并接受过纺织机械领域的全面专业培训。	所有章节	

有关人员和所需了解的相应章节

## 1.3 本说明书的内容

本说明书包括有关编织机安装、操作、维修和保养的所有信息。

其他信息见以下单独文件：

文档	包含的内容
备件目录	备件图及备件号码
花型准备系统手册	STOLL 花型准备系统的使用
ASCON 操作说明书 STIXX 操作说明书	用于测量和控制线圈长度的特殊附件
Stoll- 编织报告 2 (SKR2)	用于获取操作状态和机器数据的软件
定单管理软件 (OMS)	用于编织定单的分配、控制和管理的软件

有关编织机和 STOLL 花型准备系统文档一览

可以从以下途径获得更多信息：

- 您所在国家的 Stoll 分公司或 Stoll 经销商
- Stoll 帮助热线：
  - 电话：+49-(0) 7121-313-450
  - 传真：+49-(0) 7121-313-455
- 电子邮件： [helpline@stoll.com](mailto:helpline@stoll.com)
- 网址： <http://www.stoll.com>
- Stoll 培训中心培训课程

**类型标牌** 与部件和计算机类型有关的一些信息和说明。根据编织机的制造日期，在设计方面可能会存在一些差异。机器标牌和位于本操作说明首页的表格指明相关机型。



**机器类型标牌**

“类型”区域的第二列数字表示部件类型。以上例子中的机器部件类型为“000”。

## 1.4 本说明书所使用的符号

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

✱ 取决于不同的机器型号（机型、供应范围、特殊装置），您机器上的辅助装置可能与本说明书中描述有所不同。



此处提供背景信息。



此处提供最优处理的提示信息。



**危险**

此处为警告信息！

遵循警告提示，可以避免人员伤亡和编织机严重损坏。

⇒ 请务必仔细阅读并完全遵循警告信息。

单步骤操作 执行单步骤操作：

▷ 下一步操作的条件

➡ 执行单步骤操作

多步骤操作 执行多步骤操作

▷ 下一步操作的条件

1. 执行第一步操作

2. 执行第二步操作

⇒ 所执行操作的结果

3. 执行第三步操作

- 或 -

➡ 在第 3 步执行可选择操作

⇒ 所执行一系列操作的结果



**注意**

如果未能正确运行：

此处提供可能的故障原因信息。

⇒ 执行此处介绍的操作来解决问题。



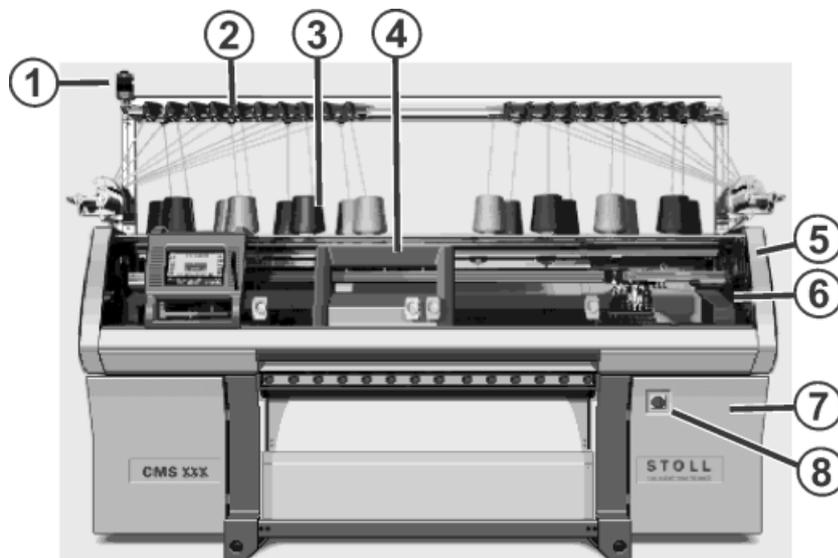
## 2 编织机介绍

本章节包括以下内容：

- 编织机部件 [-> 18]
- 导纱系统 [-> 23]
- 机头 [-> 33]
- 编织系统 [-> 35]
- 控制装置 [-> 38]
- 针床 [-> 40]
- 织物牵拉 [-> 46]
- 辅助针床 [-> 43]
- 显示和操作单元 [-> 50]

## 2.1 编织机部件

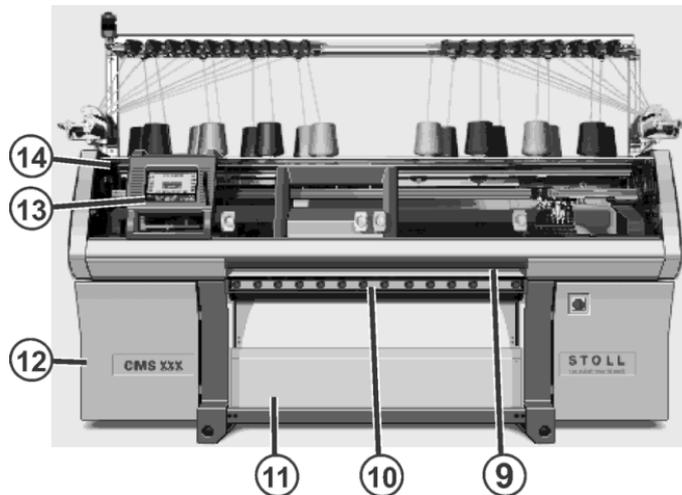
### 2.1.1 前侧



标签	解释
1 指示灯	显示了编织机的运转状况（绿色，黄色）
2 纱线控制装置自停	给纱线施加张力并且进行控制
3 纱筒托板	纱筒放置于此。
4 机头	在针床上移动。控制每个导纱器和针床上每根织针的工作位置。
5 安全门（左、右）	机头折返点有安全门来保护。
6 保护罩	机头的整个往复运动路线有保护罩保护。严禁任何人探入运行的机器。
7 控制装置（机器右侧）	控制机头运转和针床横移。
8 主开关	开启和关闭机器。紧急停车开关

机器组成部分总览 1

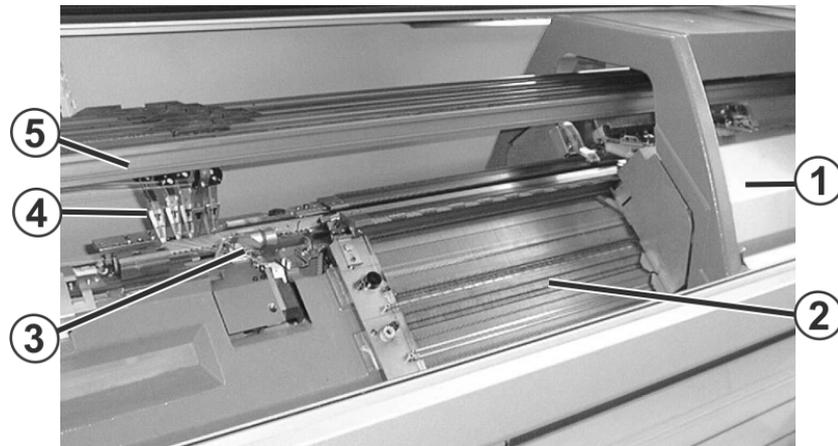
## 2.1 编织机部件



	标签	解释
9	操纵杆	启动和停止机头运转。
10	织物牵拉（主牵拉、辅助牵拉、牵拉梳）	主牵拉： 将线圈从织针处向下牵拉到集布区。 辅助罗拉： 直接从针床下面夹取织物。 牵拉梳： 使用牵拉梳，可以自动起头编织并在织完后刷片。
11	集布斗	牵拉辊将编织完的织物引入集布斗。这样可以保护织物不被弄脏。
12	控制装置（机器左边）	控制编织过程。 保存编织程序数据。 控制织针选择和机头内马达的动作。
13	触摸屏	触摸屏用于与编织机控制系统进行通讯
14	USB 连接	用于连接存有编织程序、操作系统和机器数据的移动数据载体。 推荐：使用 U 盘。也可以：磁盘驱动器、CD 驱动器、DVD 驱动器、外接硬盘。

机器组成部分总览 2

内部

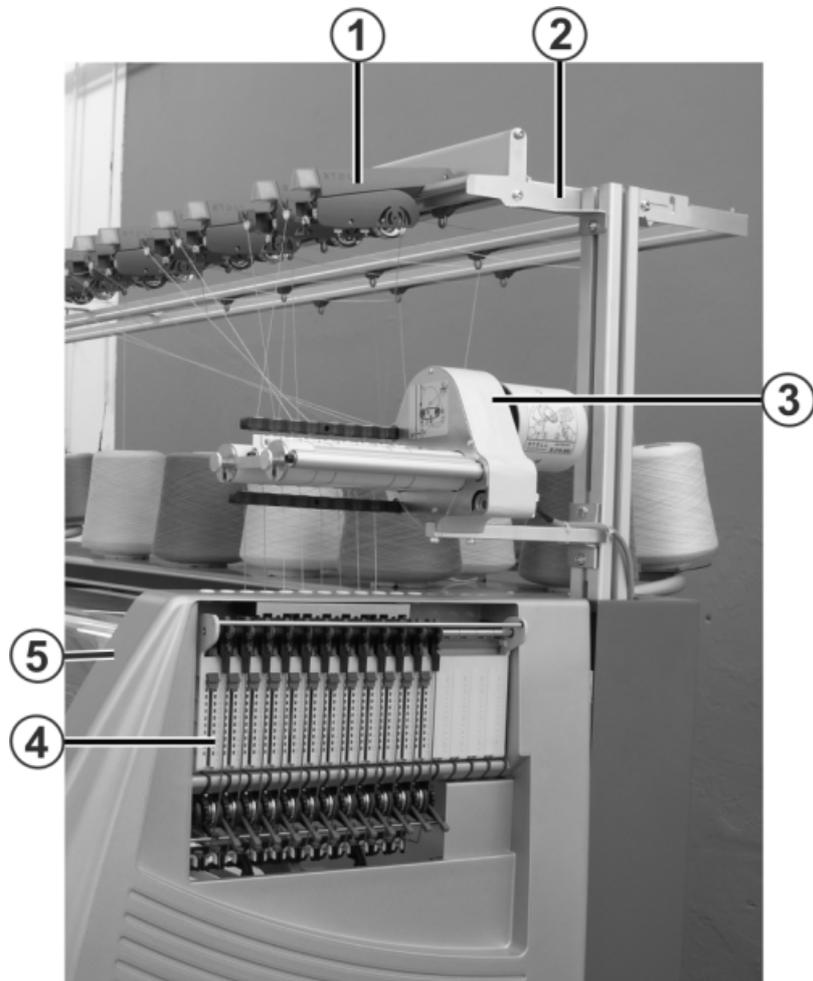


	标签	解释
1	机头	在针床上移动。控制每个导纱器和针床上每根织针的工作位置。
2	针床	每个机器都有一个前针床和一个后针床。针床上有针槽，织针在针槽内移动。
3	切夹纱装置（左，右）	切夹纱装置握持当前不用于编织的导纱器的纱线。
4	导纱器	导纱器由机头带动在针床上移动，将纱线引入织针。
5	导纱器导轨	四个导轨位于针床上部。导纱器在导轨上滑动。
6	辅助针床	四个辅助针床位于针床的上部。辅助针床可以减少织物收针时的机头运动。

机器组成部分总览 3

## 2.1 编织机部件

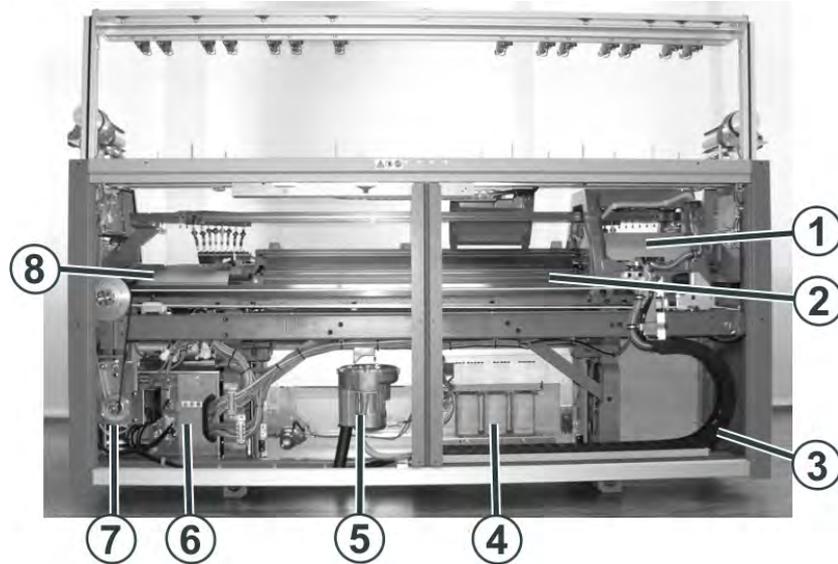
## 2.1.2 侧面图（右边）



标签	解释
1 纱线控制装置自停	给纱线施加张力并且进行控制
2 导纱系统	此上安装纱线控制装置和摩擦送纱器。
3 摩擦式送纱器（特殊附件）	将纱线从纱筒上拉出并通过持续不变的张力将其喂入导纱
4 侧面纱线张力器	监测纱线并给纱线施加一定张力。
5 安全门（左、右）	机头折返点有安全门来保护。

机器组成部分总览 4

### 2.1.3 后侧



	标签	解释
1	机头	在针床上移动。控制每个导纱器和针床上每根织针的工作位置。
2	后针床	每个机器都有一个前针床和一个后针床。针床上有针槽，织针在针槽内移动。
3	随动电缆（动力链）	来回移动的机头电缆装在动力链里。
4	变压器（保险丝）	编织机可以在不同的主电压下工作。
5	吸尘	吸尘装置将纱线毛屑从针床上部区域清除。
6	控制装置（机器右侧）	控制机头运转和针床横移。
7	主驱动装置	机头由驱动马达通过一条齿形皮带来带动。
8	横移装置	带动后针床左右移动。

机器组成部分总览 5

## 2.2 导纱系统

导纱系统具有以下功能：

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

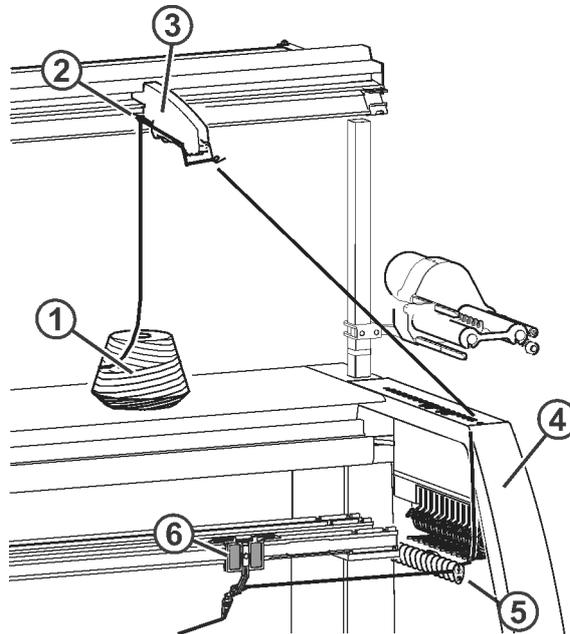
### 2.2.1 纱线路径

编织机上可以按不同的路径进行穿纱。理想的穿纱路径取决于所用的纱线和花型。

纱线	穿纱路径
不常用的纱线，例如 弹力纱	穿纱路径 1
不常用的纱线，例如 分离纱	穿纱路径 2
经常使用的纱线	简单花型：穿纱路径 2 较难花型：穿纱路径 3
较难编织的纱线	穿纱路径 3
等长织物	穿纱路径 4

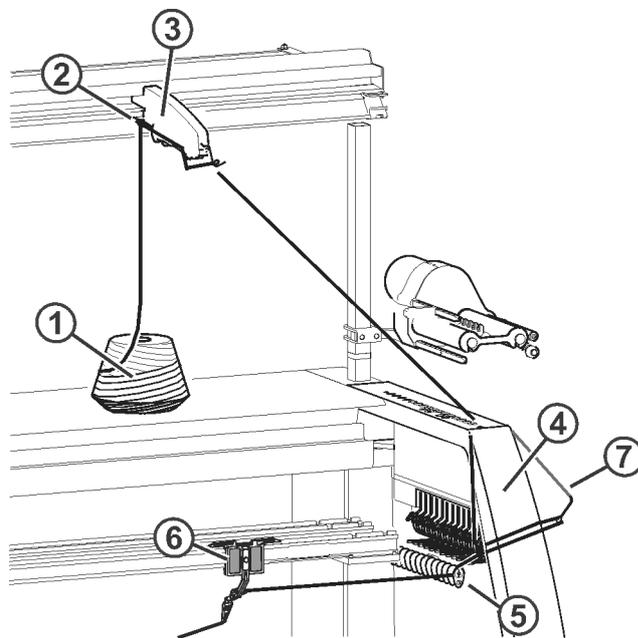
确定穿纱路径

下图显示了四种可能的穿纱路径。



穿纱路径 1

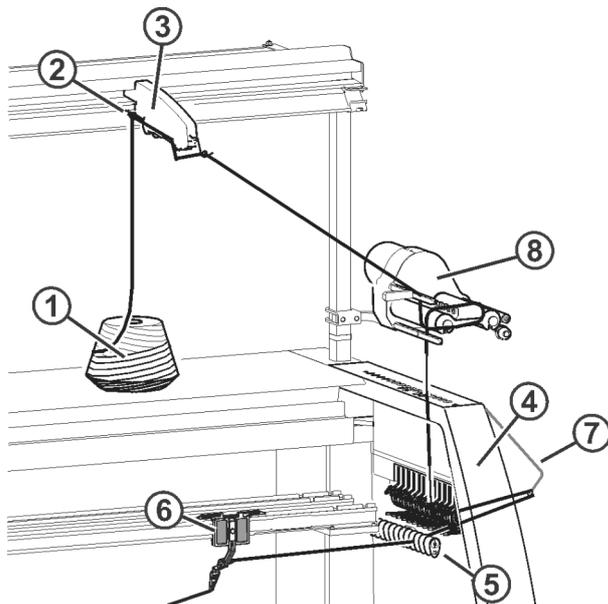
- |            |         |
|------------|---------|
| 1 纱筒       | 4 安全门   |
| 2 导纱环      | 5 纱线转向杆 |
| 3 纱线控制装置自停 | 6 导纱器   |



穿纱路径 2

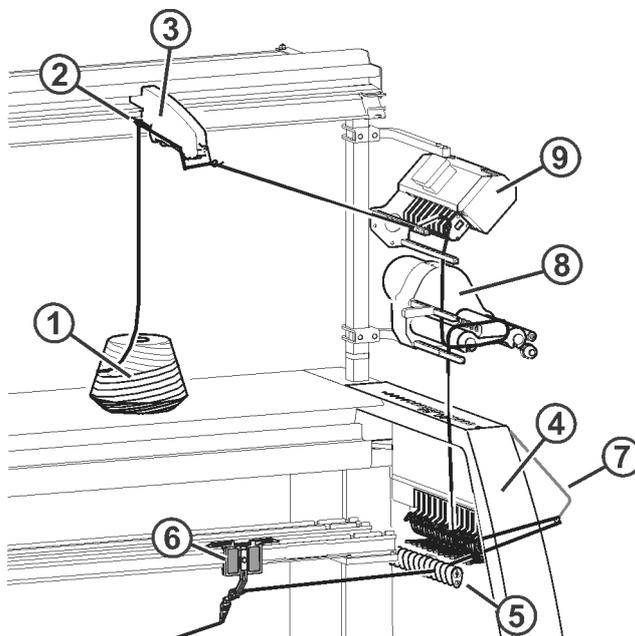
- |            |           |
|------------|-----------|
| 1 纱筒       | 5 纱线转向杆   |
| 2 导纱环      | 6 导纱器     |
| 3 纱线控制装置自停 | 7 侧面纱线张力器 |
| 4 安全门      |           |

2.2 导纱系统



穿纱路径 3

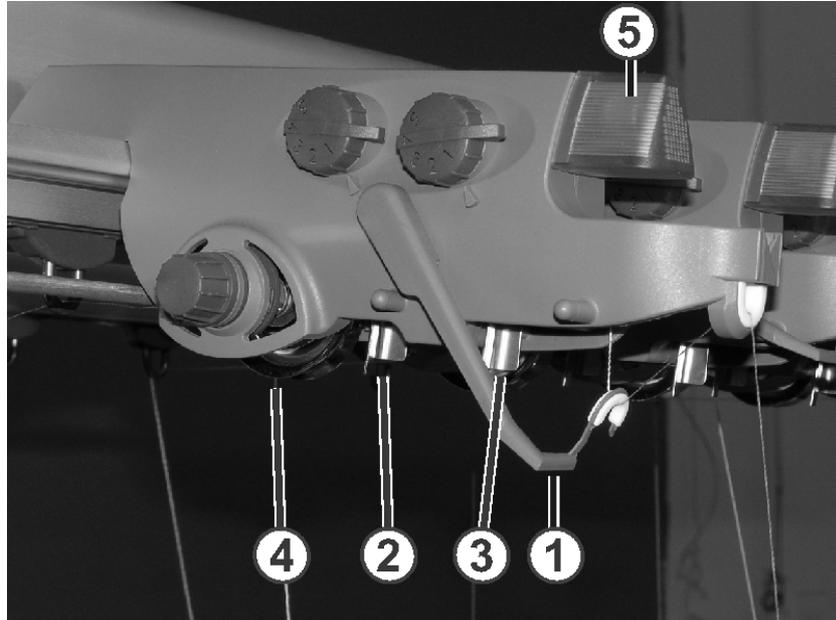
- |            |           |
|------------|-----------|
| 1 纱筒       | 5 纱线转向杆   |
| 2 导纱环      | 6 导纱器     |
| 3 纱线控制装置自停 | 7 侧面纱线张力器 |
| 4 安全门      | 8 摩擦式送纱器  |



穿纱路径 4

- |            |                           |
|------------|---------------------------|
| 1 纱筒       | 6 导纱器                     |
| 2 导纱环      | 7 侧面纱线张力器                 |
| 3 纱线控制装置自停 | 8 摩擦式送纱器                  |
| 4 安全门      | 9 纱线长度测量装置 (ASCÓN, STIXX) |
| 5 纱线转向杆    |                           |

### 2.2.2 纱线控制装置自停



纱线控制装置自停

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

纱线控制装置的各个元件可以根据正在编织的纱线单独进行调节。

断纱控制 (1) 监测纱线断头，如果发现断纱或者纱线用完将自动停机。故障会通过纱线控制装置上的 LED (5) 信号灯以及触摸屏上的信息给出提示。

如果在纱线中遇到大结头，结头探测器将使编织机停止运行。故障会通过纱线控制装置上的 LED (5) 信号灯以及触摸屏上的信息给出提示。

如果在纱线中遇到小结头，编织机将以慢速编织程序中设定的行数。

纱线制动设置 (4) 可以调整纱线张力并避免纱线悬垂下来。

## 2.2.3 侧面导纱装置

摩擦送纱器、积极式纱夹、侧面张力器和永久制动装置一起工作。

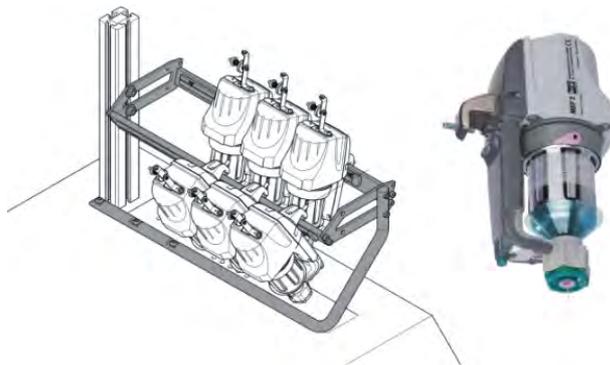


侧面导纱装置

- |           |           |
|-----------|-----------|
| 1 摩擦式送纱器  | 3 侧面纱线张力器 |
| 2 积极式夹纱装置 | 4 永久制动装置  |

**摩擦式送纱器** 摩擦喂纱轮 (1) 的摩擦辊减弱了纱线张力。

**储纱器 MSF 3 \*** 储纱器用于暂存纱线。储纱器采用圆筒卷绕，且纱线层彼此分开，和直接从纱筒上抽取纱线相比，纱线的张力更加均匀。储纱器可以吸收张力波动并进行补偿。



储纱器 MSF 3

编织机两侧每侧最多可以安装 6 个储纱器。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

**积极式夹纱装置** 积极式纱夹位于摩擦送纱器下面。安装在侧安全门上。定位纱夹时要保证摩擦送纱器上每个纱线路径都与纱夹的导纱孔一一对应。总共有 8 个导轨可用。



侧面导纱装置

- |           |           |
|-----------|-----------|
| 1 摩擦式送纱器  | 3 侧面纱线张力器 |
| 2 积极式夹纱装置 | 4 永久制动装置  |

摩擦送纱器可能出现的问题：

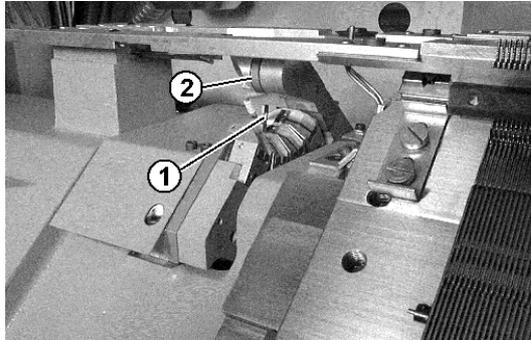
当一根纱线很长时间没有编织时，由于摩擦力的作用，摩擦送纱轮可能会送出一段纱线，因此侧面纱线张力器会向外弹出从而导致停机。这将阻止夹纱装置。如果回纱张力装置摆动角度达到大约 45 度，纱夹自动关闭。如果再次编织该纱线则回纱张力装置向内摆动且纱夹打开。

**侧面纱线张力器** 侧面纱线张力器有两个任务：

功能	描述
控制纱线	在断纱或纱线用光时关机。
给纱线施加张力	当导纱器在纱线张力器上移动时，张力器可以将尚未编织的纱线以一定张力握持住。纱线张力器弹簧摆动给纱线施加一定张力。

当纱线断裂时，侧面纱线张力器弹簧向外摆动并关闭编织机。在纱线张力器上端固定有磁铁，可以无需接触而实现断开。

## 2.2.4 切夹纱装置



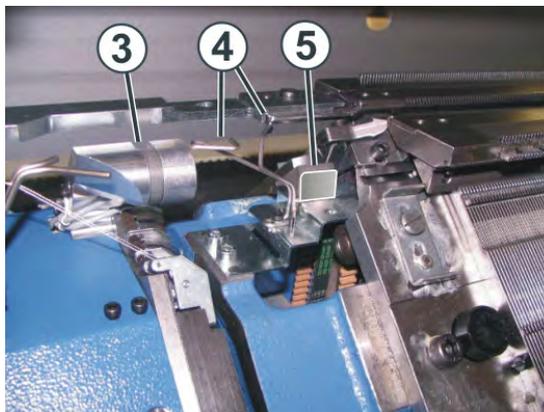
切夹纱装置

- 1 夹持
- 2 压纱钩

切夹纱装置安装在前针床的左右两侧。每侧各有八个夹纱装置 (1)。

切夹纱装置握持当前不用于编织的导纱器的纱线。如果导纱器不再使用，会被置于夹纱位置。压纱钩 (2) 将纱线向下拉。然后纱线被夹住并被切断。如果需要再次使用导纱器，将在编织几行之后打开夹纱装置，放开纱线。在打开夹纱装置前编织的行数，可在编织程序中设定。

**导纱系统** 导纱系统位于针床的左右两侧。它与切夹纱装置一起工作。导纱系统由同一条导轨上的左右 2 个导纱器以及它们的夹纱装置。



导纱系统

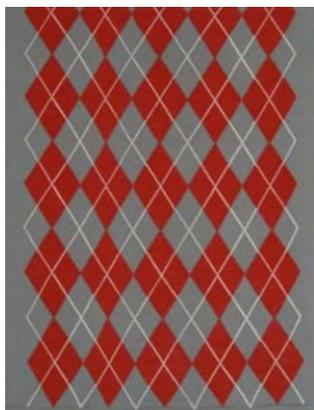
- 3 切夹纱装置
- 4 导纱弓
- 5 夹纱器

它具有以下功能：

- **导纱器臂：**当导纱器在切夹纱位置移动时，纱线被切夹纱装置安全地握持着。  
当再一次使用导纱器时，导纱器臂会紧紧地握持住纱线，使其纱线能够安全地被织针抓取，当导纱器在切夹纱装置外侧停止时也同样如此。
- **夹纱装置：**当再一次使用导纱器时，纱线将被送入夹纱装置。夹纱装置会紧紧地握持住纱线，直到纱线在织物张力的作用下从夹纱装置中拉出。夹纱装置防止纱头被辅助牵拉罗拉带起并缠绕在罗拉辊上。纱线张力盘的间隙（夹持力）可以通过螺丝来进行调整。

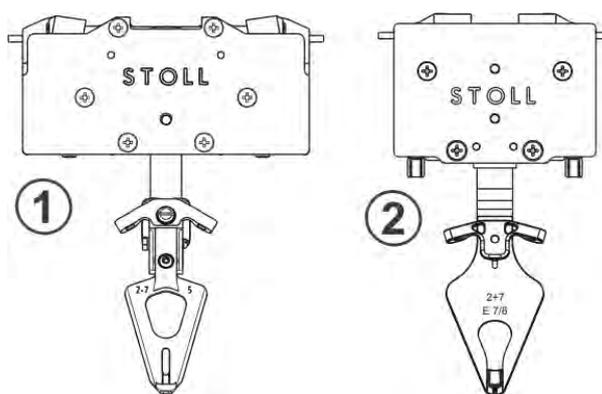
## 2.2.5 嵌花导纱器 \*

机器上可以安装嵌花导纱器来生产嵌花花型。



使用 21 把导纱器的嵌花花型

可根据机型选择使用 1 型还是 2 型嵌花导纱器。

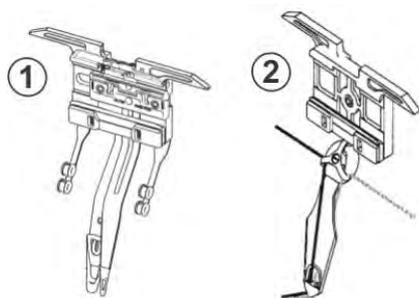


	嵌花导纱器	机器
1	1 型	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	类型 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

更多的信息：

■ 本说明书所使用的符号 [-> 15]

### 2.2.6 添纱导纱器 \*



添纱导纱器

- 1 双臂导纱器
- 2 双孔导纱器

所有针距, E 3、E 4 除外  
E 3, E 4

使用这种添纱导纱器可以编织颜色添纱和效果添纱。



颜色添纱花型

更多的信息：

- 添纱 - 几种不同方式 [-> 234]
- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 2.3 机头

### 2.3.1 传动、速度和动程



机头

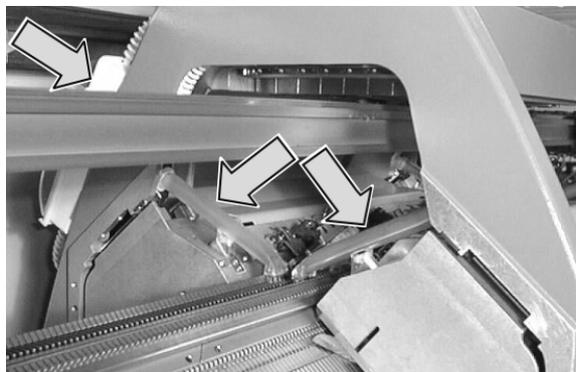
机头由驱动马达通过一条齿形皮带来带动。速度可通过编程进行任意设定，因而可根据纱线材料、花型和工作阶段进行调整以适应各种情况。

限位开关控制机头的动程。如果机头动程过大，限位开关将使编织机停止运行。

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

### 2.3.2 吸尘装置和清洁横列

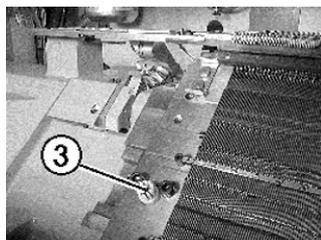
吸尘



吸尘装置和集尘盒

吸尘装置将纱线毛屑从针床上部区域清除。毛屑收集在一个集尘盒里。

清洁横列



用于清洁选针系统的毛刷

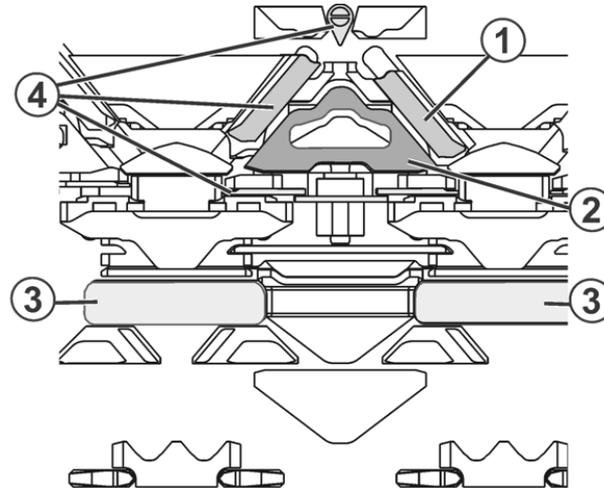
在编织完可编程控制行数的编织横列之后，机头执行一个长动程的清洁横列，动程覆盖整个针床长度，在这个过程中针床里的毛屑将被清除。毛刷(3)安装在针床外侧，在机头执行清洁横列时清洁选针系统。

更多的信息：

- 附属装置的开启和关闭 \* [-> 175]

## 2.4 编织系统

### 2.4.1 走针轨道和设计



编织系统

- |        |         |
|--------|---------|
| 1 成圈三角 | 3 选针系统  |
| 2 起针三角 | 4 可移动三角 |

每个编织系统都可以毫无限制地采用三种编织技术来进行编织。

每枚织针均可以在七个位置上进行控制：

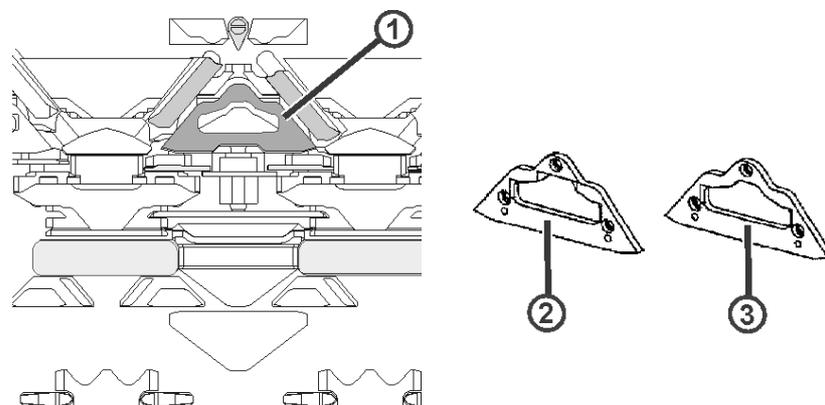
- 线圈
- 集圈
- 不工作
- 移圈
- 接圈
- 分针 - 成圈 / 翻针
- 分针 - 沉圈 / 接圈

这样，在线圈的形成过程中将出现以下几种可能的情况：

- 线圈
- 集圈
- 不工作
- 把线圈和集圈从前针床移到后针床，或反过来从后针床移到前针床，在两个机头方向上同时进行。

选针系统仅选择进行编织、集圈、翻针或分针的织针。所有其他织针不被选择，不工作。

## 2.4.2 起针三角



起针三角

- 1 起针三角的位置
- 2 移圈起针三角
- 3 分针线圈的起针三角

有两种不同的起针三角分别用于翻针和分针。用于翻针的起针三角 (2) 已在编织机出厂时安装好。用于分针的起针三角 (3) 放在备件箱中。

---

**i** 分针三角 (3) 也可以用于普通翻针花型。对于极其易断的纱线，应使用翻针起针三角 (2)，以保证在翻针过程中不断纱不漏针。

---

**i** 用于分针 - 线圈的起针三角 (3) 不能用在辅助针床上和后针床上。

---

### 2.4.3 沉降功能

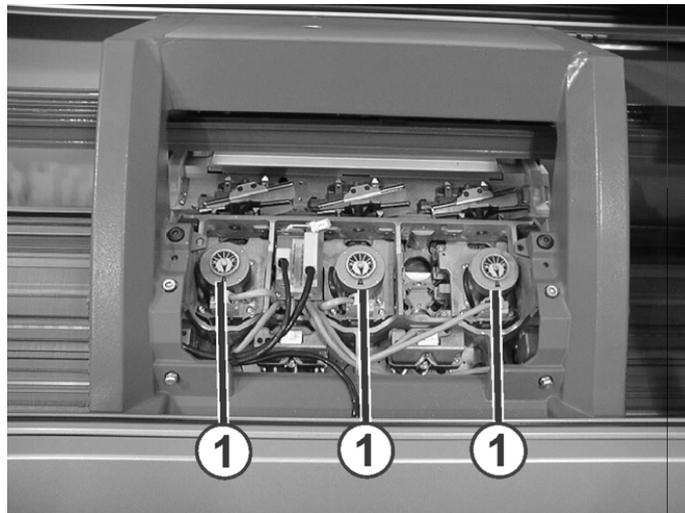
沉降片在成圈织针上升时握持织物。沉降片是由马达控制的。



沉降片（左：关闭，右：打开）

沉降片的关闭位置可以由编织程序进行调节。

### 2.4.4 调节线圈密度的密度马达



调节线圈密度的密度马达

每个编织系统都有一个调节线圈张力的的密度马达（1）。密度马达由编织程序来控制。

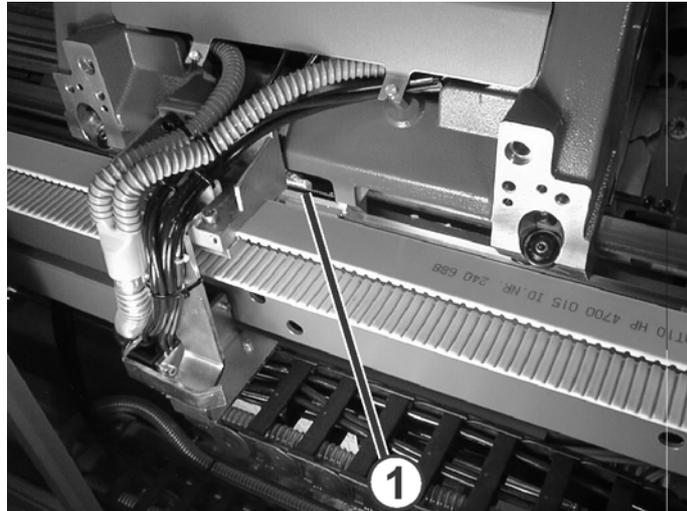
线圈密度可以为以下区域单独加以调节

- 织物上不同的区域尤其是不同负荷的区域，如收针边或不同花型设计
- 各个成圈三角
- 不同的纱线（纱线细度修正）

在编织过程中，还可以在触摸屏上进行更改。

## 2.5 控制装置

### 2.5.1 脉冲发生器



脉冲发生器

脉冲发生器（1）对前后机头导轨脉冲发生器轨道上的凹槽和槽壁进行扫描。识别机头位置并确定选针系统对选针片进行选择的时间。

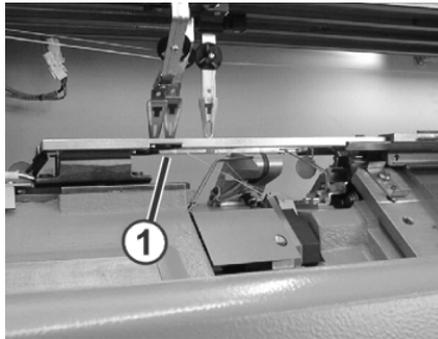
取决于不同的针距，机器有前后脉冲发生器轨道。

机器针距	脉冲发生器导轨
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)	位于前面和后面
E 8 E 7 (E 3, 5.2) E 5 (E 2, 5.2) E 4 E 3.5 E 3	后

#### 2.5.2 阻力自停

当驱动马达的功耗与存储值不同时，编织机将停机。造成高功耗的原因可能是织针滑动困难等。

#### 2.5.3 振动自停

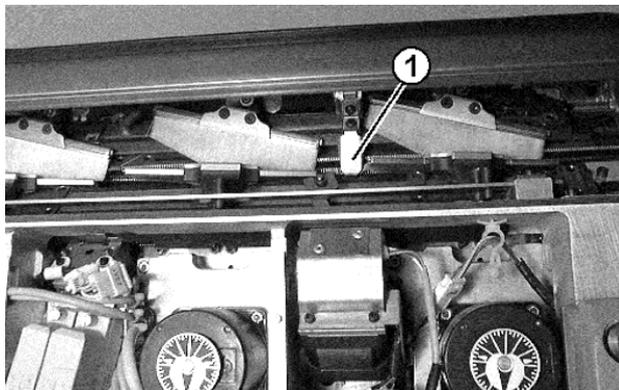


辅助针床的振动自停

如果针床或辅助针床遭受撞击，例如出现断针，压电式振动自停装置将使编织机停止运行。压电式振动自停装置位于针床下面。在辅助针床上，压电振动自停装置 (1) 位于连接部位的下面。

#### 2.5.4 探针器

探针器 (1) 检查织物在织针区域中的高度。



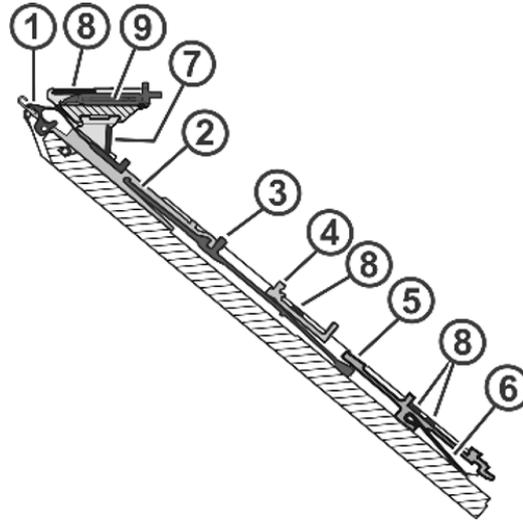
探针器

如果织针出现损坏（如针舌断裂），织物就可能无法向下牵拉而堆积在织针区域中。这时机器将会自动停止运行以防止更大损坏的发生。

## 2.6 针床

### 2.6.1 结构

后针床可以通过横移装置侧向横移。



针床（示意图）

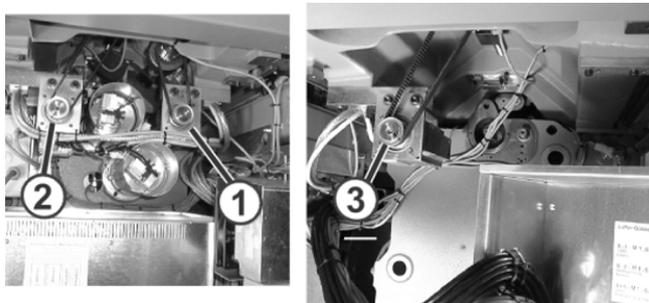
- |       |         |
|-------|---------|
| 1 沉降片 | 6 选针片弹簧 |
| 2 织针  | 7 织针压条  |
| 3 挺针片 | 8 压条    |
| 4 中间片 | 9 翻针件   |
| 5 选针片 |         |

位置（2）到（6）的可移动部件由几个压条固定在针床上。要更换部件，必须将相应的压条拉到一侧。这需要用到拉杆。拉杆放在备件箱中。

## 2.6 针床

## 2.6.2 横移装置 (CMS530T)

前针床用螺丝紧固在针床支撑座上。后针床可以在横移装置的带动下相对于前针床进行横向移动。辅助针床也可以进行横移。



横移马达

1 后针床

2 右辅助针床

3 左辅助针床

横移马达位于针床支架下方。马达带动后针床或左右辅助针床向侧边横移。横移马达由编织程序控制。横移运动可以无限制地编程。

更多的信息：

■ 辅助针床 [-> 43]

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

机号	后针床的最大横移动程	辅助针床的最大横移动程
E14	56 针	28 针
E12	48 针	24 针
E10	40 针	20 针
E8	32 针	16 针
E7	28 针	14 针
E5	20 针	10 针

最大横移动程与机器针距有关。

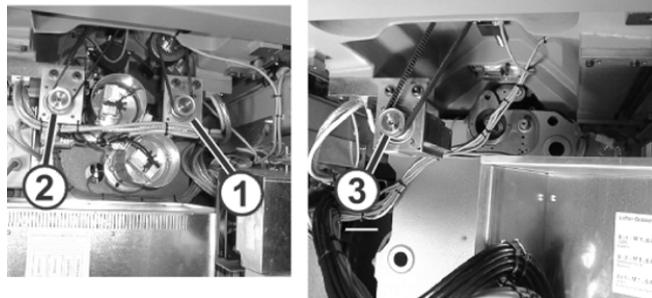
**随针床移动** 在翻针的过程中，后针床横移直至前后针床的织针几乎彼此接触。然后织针插入对面针床的移圈簧片中。

**超量横移** 超量横移机构可以给要转移的线圈施加预张力使这些线圈稍稍变大。然后针床恢复到程序中设定的横移位置。好处是，即使在机头高速运行的情况下，线圈也能非常可靠安全地转移。超量横移可以在编织程序中进行调节。

**慢速横移** 为保护纱线，针床可以以非常低的速度横移。机头在折返点等待直到针床横移完毕。

### 2.6.3 横移装置 (CMS 730T)

前针床用螺丝紧固在针床支撑座上。后针床可以在横移装置的带动下相对于前针床进行横向移动。辅助针床也可以进行横移。



横移马达

机器右侧

机器左侧

1 后针床

3 后辅助针床

2 前辅助针床

横移马达位于针床支架下方。马达带动后针床或前后辅助针床向侧边横移。横移马达由编织程序控制。横移运动可以无限制地编程。

更多的信息：

■ 辅助针床 [-> 43]

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

机号	后针床的最大横移动程	辅助针床的最大横移动程
E14 (E7.2)	56 针	28 针
E12 (E6.2)	48 针	24 针
E10	40 针	20 针
E8	32 针	16 针
E7	28 针	14 针
E5	20 针	10 针

最大横移动程与机器针距有关。

**随针床移动** 在翻针的过程中，后针床横移直至前后针床的织针几乎彼此接触。然后织针插入对面针床的移圈簧片中。

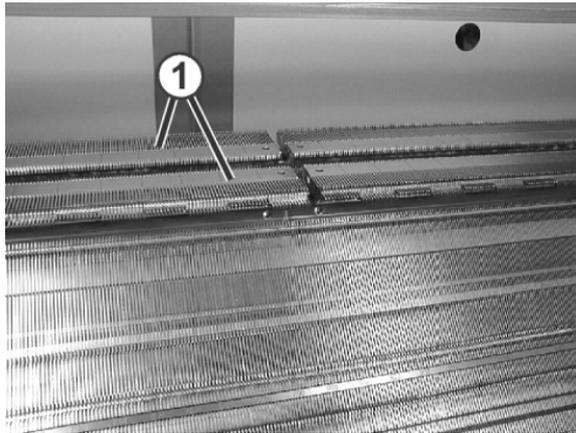
**超量横移** 超量横移机构可以给要转移的线圈施加预张力使这些线圈稍稍变大。然后针床恢复到程序中设定的横移位置。好处是，即使在机头高速运行的情况下，线圈也能非常可靠安全地转移。超量横移可以在编织程序中进行调节。

## 2.7 辅助针床

**慢速横移** 为保护纱线，针床可以以非常低的速度横移。机头在折返点等待直到针床横移完毕。

## 2.7 辅助针床

CMS 530 T CMS 530 T 的辅助针床从中间一分为二。



分开的辅助针床

前后辅助针床 (1) 的左侧彼此永久地连接在一起，右侧也一样。每侧都可以独立对另一侧进行补偿。

这具有以下优点：

- 进行方向相反的收针例如 V 领时，收针效率提高。
- 收针时减少了机头动程数量，尤其是在做双面平针结构时。



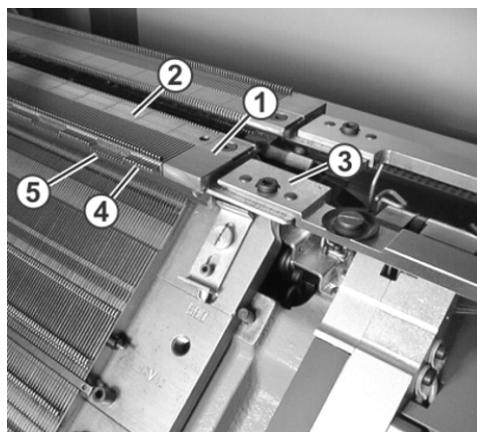
如果辅助针床长时间没有使用，翻针件有可能脏污。为此，在开始生产之前要检查翻针件是否能活动自如。

- ➔ 如果翻针件运动不顺畅，要彻底清洁辅助针床，。

更多的信息：

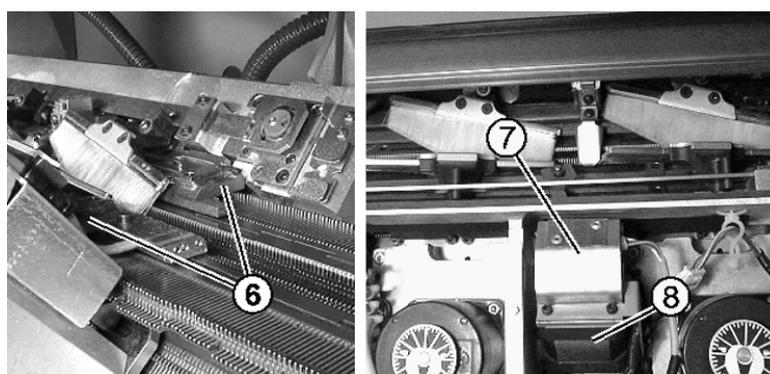
- 彻底清洁辅助针床 [-> 343]

### 2.7.1 辅助三角座



辅助针床

- |          |          |
|----------|----------|
| 1 辅助针床   | 4 翻针件上片踵 |
| 2 压条     | 5 翻针件下片踵 |
| 3 连接辅助针床 |          |

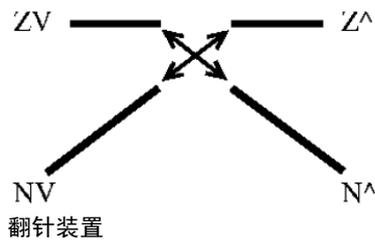


辅助三角座

辅助针床的翻针件 (1) 是由选择块 (7) 进行选择的, 随辅助三角 (6) 运动。在机头折返点辅助三角由辅助三角马达 (8) 切换。

2.7 辅助针床

2.7.2 辅助针床翻针装置

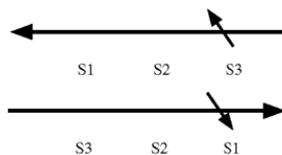


翻针装置	从	到
1	后针床 (N <sup>^</sup> )	前辅助针床 (ZV)
2	前辅助针床 (ZV)	后针床 (N <sup>^</sup> )
3	前针床 (NV)	后辅助针床 (Z <sup>^</sup> )
4	后辅助针床 (Z <sup>^</sup> )	前针床 (NV)

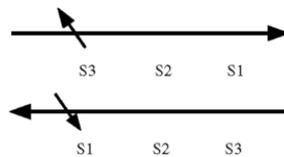
辅助针床翻针装置

利用辅助针床进行的翻针过程始终包括两个连续的动程：

- 第一个动程：最后一个系统 (S3)，从针床翻针到辅助针床
- 第二个动程：第一个系统 (S1)，从辅助针床翻针到针床



翻针过程上：第一个向左动程；底部：第二个动程向右



翻针过程上：第二个动程向右；底部：第二个动程向左

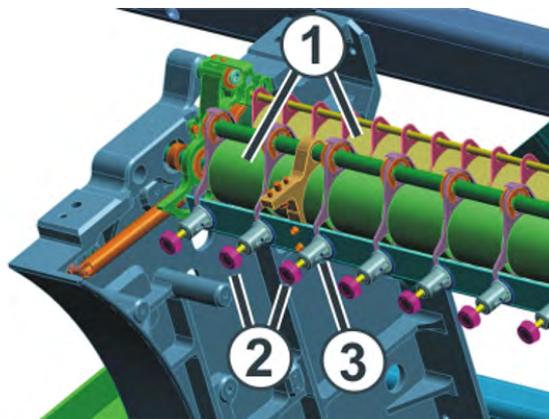
## 2.8 织物牵拉

织物牵拉系统包括三部分：

- 主牵拉
- 辅助牵拉
- 牵拉梳

每个组件都由单独的马达来带动。可以根据编织情况调整马达的运动以适应不同需要。

### 2.8.1 主牵拉



主牵拉

- 1 牵拉辊
- 2 压花螺丝
- 3 拉伸

马达带动牵拉辊（1）旋转。牵拉辊将编织完的织物引入集布斗。这样可以保护织物不被弄脏。

牵拉力 牵拉力由以下几部分组成：

- 机头在折返点时的预张力
- 编织过程中的牵拉力

这两部分张力值是相互独立设置的。最适宜的牵拉值与工作宽度、纱线材料和花型有关。

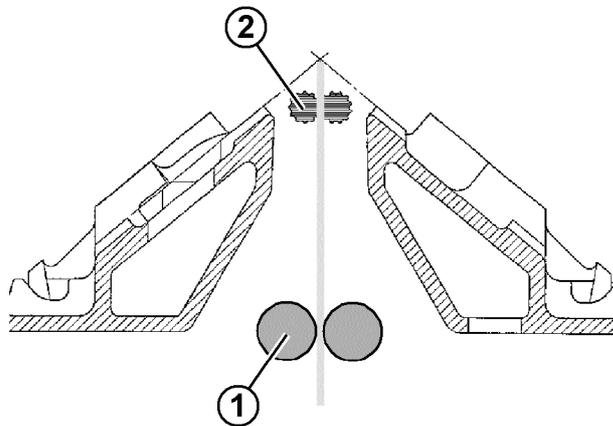
牵拉辊（1）的接触压力可以通过压花螺丝（2）来单独调节。所做的调节对两个牵拉辊都起作用。调节钮（3）使牵拉辊的调节变得简单容易。

## 2.8 织物牵拉

牵拉辊的过早磨损 以下因素会使牵拉辊（1）的胶皮过早磨损：

- 织物牵拉值太高（牵拉辊打滑）
- 接触压力过高
- 对橡胶有害的纱线，例如具有磨蚀性的粗糙的纱线，或者纱线有油或油脂
- 紫外线辐射
- 对橡胶有害的清洁剂，例如乙醚或燃料 建议：使用清洁用汽油进行清洁

## 2.8.2 辅助牵拉



辅助牵拉

- 1 主牵拉
- 2 辅助牵拉

辅助牵拉直接从针床下面夹取织物。

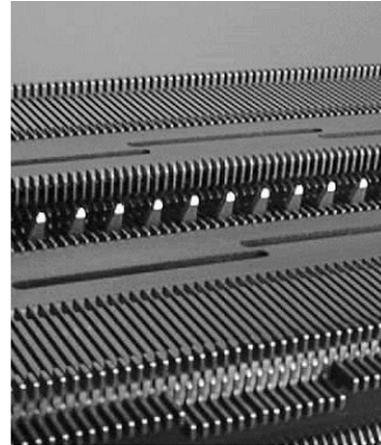
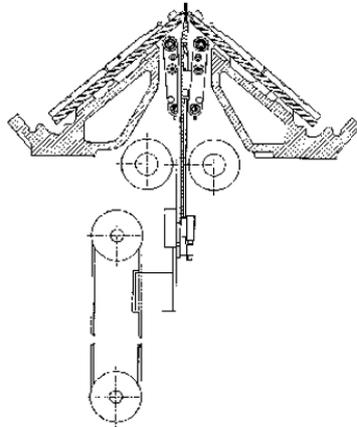
辅助牵拉可以帮助：

- 形成线圈
- 调节织物的牵拉力满足特殊织物编织需要
- 收针或放针

如果只用主牵拉辊牵拉织物，那么两个辅助牵拉辊处于开启状态。

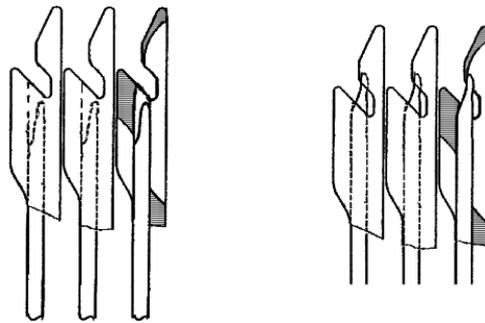
牵拉力和牵拉速度可以编程控制。

### 2.8.3 牵拉梳



牵拉梳

使用牵拉梳，可以自动起头编织并在织完后刷片。



牵拉梳钩子以及滑片（左侧为开启状态，右侧为关闭状态）

开始编织新织物时先用弹力纱（牵拉梳纱）编织一段起头横列。主牵拉和辅助牵拉打开，牵拉梳向上移动。滑片移动打开牵拉梳钩子的凹槽。

牵拉梳纱自动垫入到凹槽里，滑片移动再次将凹槽关闭。

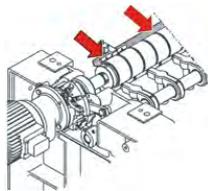
两个线圈行之后，分离纱垫入，编织机开始全成型织物的编织。牵拉梳按主牵拉的设置值向下牵拉织物。

一旦牵拉梳钩位于主牵拉之下，主牵拉辊将关闭，织物被转移到牵拉辊上。滑片移动打开牵拉梳钩子的凹槽。牵拉梳放开织物并移动到原始位置。

滑片可以在任意点打开牵拉梳钩子。因此，短的成型衣片例如领子或门襟只可能由牵拉梳来牵拉。编织时不必使用主牵拉和辅助牵拉。

### 2.8.4 控制装置（织物牵拉）

织物牵拉装置的以下参数被监控：

参数	控制
牵拉辊的速度	牵拉辊转速被连续测量。如果与上下限相差太大，编织机停止运行。限定值可以无限编程。
松弛纱线缠绕 (1) 	共有四个纱线转向杆（附件）防止纱线缠绕到牵拉辊上。
织物缠绕 (1) 	缠绕板防止织物缠绕在牵拉辊上。如果还是发生织物缠绕，那么编织机停止运行。
织物掉落 (1) 	四个织物传感器（附件）在针床和织物牵拉装置之间扫描织物。这几个传感器可以在整个针床宽度内移动。如果织物掉落，编织机将停止运行。

织物牵拉的控制装置

(1) 不适用于带有牵拉梳的机器

更多的信息：

■ 调节传感器 [-> 179]

## 2.9 显示和操作单元

### 2.9.1 主开关



主开关

主开关 (1) 位于机器前侧右控制箱上方。

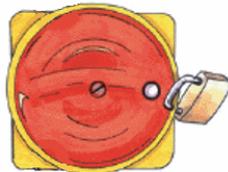
在位置“1—开”，主开关为开；在位置“0—关”，主开关为关。

**关机过程** 如果将主开关从“1”旋至“0”，编织机马上关闭。危险的移动将立即停止。但编织机数据不会丢失，借助于电池保存下来。此过程大约需要 60 秒。在此过程中，触摸屏将显示一系列信息。完成此过程后，触摸屏将变暗并发出声音信号。

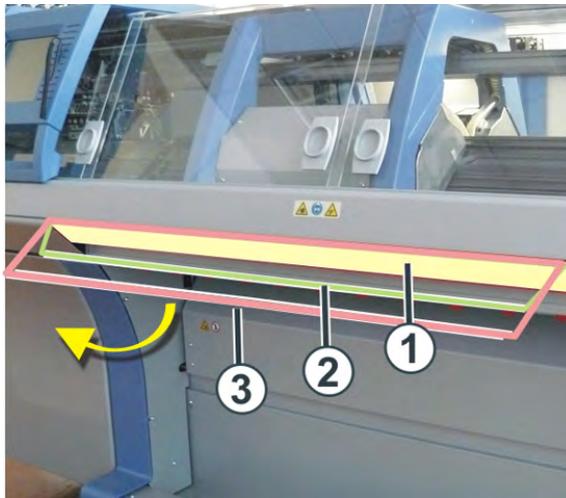
即使主开关关闭，至主开关的主电源仍带有极高电压的电流。在主开关上操作之前，必须断开主电源并且确保不会再次开启。

**紧急停车** 主开关也是紧急停车开关。

在维护和保养过程中，必须将主开关锁住。这可以防止无意地打开主开关。



## 2.9.2 操纵杆



操纵杆

- 1 机头停止
- 2 降低速度
- 3 正常速度

机头是由操纵杆来启动和停止的，也就是说编织过程是由操纵杆来开始和停止的。操纵杆可以移动到三个位置。

请注意位置 3：

1. 当保护罩关闭时，操纵杆由一个磁铁吸合（以正常速度工作）。

	<b>危险</b>
<p><b>断针部件危险！</b> 断针部件会对眼睛造成伤害！ ⇒ 请配戴防护镜。</p>	

2. 当保护罩开启时（例如在设置和检查时），操纵杆没有被磁铁吸合，必须用手将操纵杆上抬并保持在位置 3。如果操纵杆被放开，将立刻落到位置 1，机器停止运行（EN 11 111 的紧急停车开关）。保护罩开启时的最高机速是可以设定的。

更多的信息：

- 设置机器参数 [-> 182]

### 2.9.3 指示灯



指示灯

指示灯（1）显示编织机的运行状态。根据机型的不同，指示灯会安装在机器的左侧或者右侧。

颜色	编织机的状态
绿色	编织机正在工作
绿色（闪烁）	下压操纵杆而实现的停机
黄色	编织机停止工作， 编织过程中有故障发生
绿色，黄色	在关机进程中两个灯都亮。持续时间大约为 60 秒 - 从关闭主开关直到机器完全被关闭。
关	主开关为关

指示灯颜色

#### 2.9.4 输入装置



输入单元（右：CMS 502）

输入装置 (1) 用于与编织机控制系统进行通讯：

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

输入装置可以在整个针床宽度内移动。在 CMS 502 机器上，输入单元是固定安装的（类型 637 和 638：部件类型 001 或更高）。

通过点击触摸屏上的一个符号（按钮）可以执行这个功能。建议使用触笔 (2) 以避免弄脏或损坏触摸屏。

## 2.9.5 用户界面

用户界面的设计



用户界面的设计



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

用户界面显示当前操作状态的信息。通常分为三个区域：

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

### 2.9 显示和操作单元

用户界面的功能 可以在触摸屏上进行如下操作：

- 调出页面、菜单和输入界面
- 调出帮助信息
- 显示编织机的操作数据
- 访问编织机的功能
- 输入编织机的控制值
- 处理编织程序

这些功能可用以下按键和单元来调用：

- 功能键
- 输入单元

功能键 下面介绍两组功能键：

- 标准功能键，标准配置时显示
- 附加功能键，可以用切换键来调出

主菜单中的功能键



“主菜单”中的功能键

按键	功能	按键	功能
	导入 / 保存数据		牵拉梳
	进行编织程序的编辑		织物牵拉
	机头速度		相同 SEN 区域尺寸
	横移修正		线圈密度
	设置花型		导纱器
	Setup2 编辑器		切夹纱
	启动机器		服务
	停机		编织机设置
	可变监测		定制菜单
	循环计数器		顺序编织（参见编程手册）
	手工干预		ASCONE（特殊附件，见单独的使用说明书）

“主菜单”中的功能键

## 2.9 显示和操作单元

## 标准功能键

按键	功能
	返回“主菜单”
	返回上一页
	进入下一页
	调出帮助
	返回至先前的帮助页
	最后的信息和参考的显示列表
	确认
	调出用于输入直接命令的命令行和输入窗口
	定制菜单：将已编织织物的计数器重置为“0”
	切换到 100% 编程机速
	切换到 75% 编程机速
	切换到状态行
	切换到选择 / 输入键
	确认信息
	切换到“附加功能键”

## 标准功能键

**附加功能键** 附加功能键可以从任何包含“附加功能键”键的窗口中调出。

在相关章节里将会介绍这些附加功能键。

以下附加功能键在所有窗口中都会显示：

按键	功能
	调出输入窗口直接输入 Sintral 命令。此操作可以在菜单或窗口中进行，即您无需退出菜单或调出“直接命令”窗口。
	进行编织程序的编辑
	切换到标准功能键

所有窗口中的附加功能键

## 2.9 显示和操作单元

输入单元 以下部分将介绍三组输入键：

- 标准输入单元，点击输入区时会显示出来
- 选择单元，点击选择区域时会显示出来
- 虚拟键盘，可以在需要进行输入时调出

## 标准输入单元

单元	功能
	当前数值上减小一个单位
	当前数值上增加一个单位
	撤销更改，重新显示上一次保存的数值
	撤销更改，重新显示上一个数值
	确认输入，保存更改，结束设置过程
	删除光标左侧的字符
	将光标定位在当前行的开头
	将光标定位在当前行的结尾

标准输入单元

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

开关及调节尺

选择键

单元	功能
	展开选择区域
	关闭选择区域
	移动光标：向上移动一行
	移动光标：向下移动一行
	移动光标：左移一个字符
	移动光标：右移一个字符
	移动光标：到选项区域的第一个输入
	移动光标：到选项区的最后一个输入

选择键

## 2.9 显示和操作单元

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

虚拟键盘包括三个转换键：

- SHIFT 键
- CPS LCK 键
- CTRL 键

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

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

转换键



## 3 用编织机进行生产

本章节包括以下内容：

- 生产和换班的准备工作 [-> 63]
- 穿纱 [-> 73]
- 生产 [-> 80]
- 使用编织定单（定制菜单）进行生产 [-> 96]
- 解除织物故障 [-> 101]
- 出现故障后启动机器 [-> 106]

### 3.1 生产和换班的准备工作

本章节包括以下内容：

- 导入文件、资料库和花型文件夹 [-> 64]
- 输入衣片数或行数 [-> 69]
- 设置自动关机 [-> 70]
- 设置触摸屏 [-> 71]

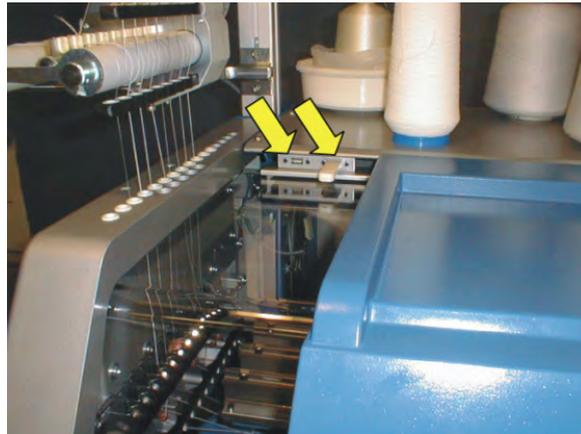
### 3.1.1 导入文件、资料库和花型文件夹

文件 (Sintral、Jacquard、Setup)、资料库 (Auto-Sintral) 和花型文件夹可以从以下来源 (数据载体) 导入：

- 移动数据载体 (USB 接口)  
例如：U 盘、磁盘驱动器、CD 驱动器、DVD 驱动器、外接硬盘。
- 编织机上的计算机的硬盘
- 在线
- 网络盘

	<b>注意</b>
<p><b>电脑病毒！</b> 数据丢失或生产损失。电脑病毒会通过 USB 端口或网络随着未经扫描的数据进入机器。 ⇒ 只允许没有病毒的数据进入编织机。</p>	

U 盘插口位于机器顶盖上的左边。



USB 插口

## 3.1 生产和换班的准备工作

总是在读入之前设置这些选项：



按键	功能
	删除之前的花型
	删除所有导纱器位置
	花型被导入之后，系统自动执行“从程序行 1 开始程序”功能。这就意味着，不必走“弯路”，在“启动机器”窗口用“从程序行 1 开始程序”按键来开始编织程序。

**i**

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

导入编织程序：

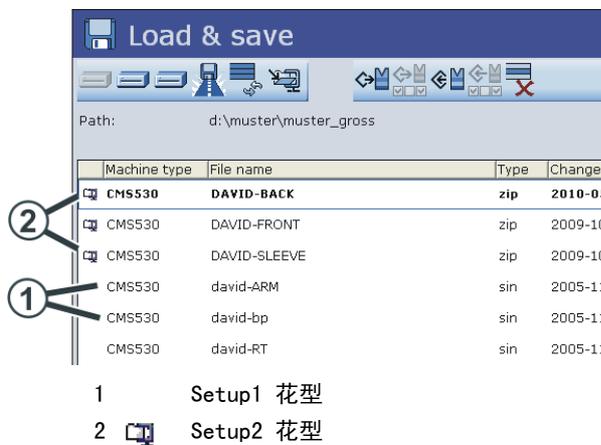
1. 从“主菜单”调出“导入和保存”窗口。
2. 用一个“直接花型文件夹选择”按钮设置所需路径。
3. 使用 PAT/SIN/JAC/SET/LIB 键选择要列出当前机器的整个花型 (PAT) 还是单独的文件类型。
4. 选择文件时，点击文件列表中的文件。
5. 按“导入”键。
6. 对接下来的提示，点击“1”确认。

- 或 -

- ➔ 点“0”键取消。
- 7. 调出“主菜单”。

	<b>注意</b>
<p>如果 SINTRAL 编辑器窗口打开： 导入的编织程序包含错误。 ⇒ 纠正错误</p>	

Setup1 或 Setup2 您可以快速识别出一个花型是带 Setup1 还是 Setup2 数据。



Machine type	File name	Type	Changed
 CMS530	DAVID-BACK	zip	2010-05
 CMS530	DAVID-FRONT	zip	2009-10
 CMS530	DAVID-SLEEVE	zip	2009-10
 CMS530	david-ARM	sin	2005-11
 CMS530	david-bp	sin	2005-11
 CMS530	david-RT	sin	2005-11

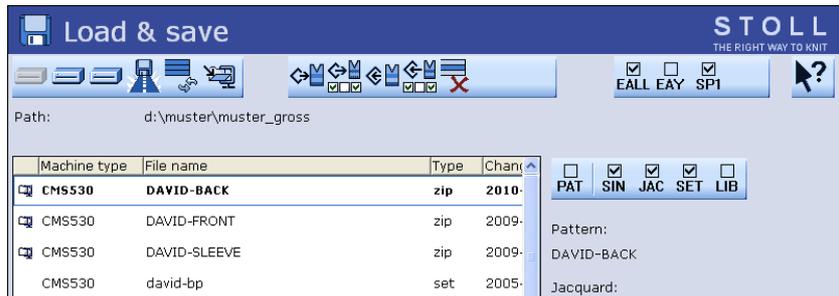
1      Setup1 花型

2      Setup2 花型

Setup2 花型保存为压缩文件 (zip 文件)。压缩文件夹图标显示在花型前。

3.1 生产和换班的准备工作

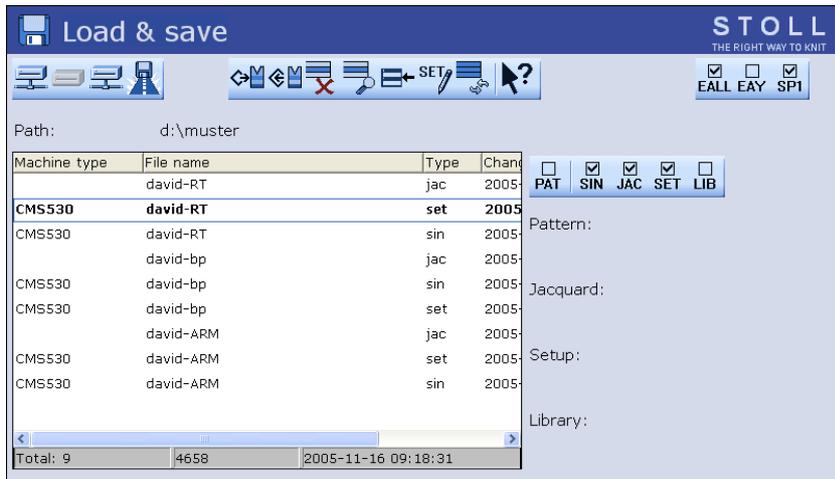
导入数据 (Setup2)



按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	调花型
	导入花型及所选择的 Setup 数据
	显示 Zip 文件内容
	关闭 zip 文件
	调出“主菜单”

用于导入编织程序的按键

导入数据 (Setup1)



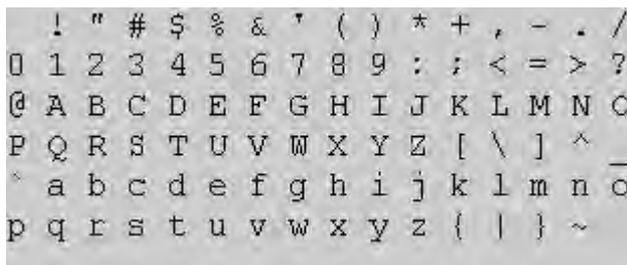
“导入并保存”窗口

按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	调花型
	调出“主菜单”

用于导入编织程序的按键

“无效字符”错误信息  
(Setup1、Setup2)

检查编织程序有无特殊字符或外语字符。只可以使用 ASCII 字符集中的字符。



ASCII 字符集

更多的信息：

- 选择当前文件夹 [-> 265]
- 文件、资料库和文件夹的操作 [-> 253]
- 跳到功能和错误列表中的帮助 [-> 276]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- KnitLAN 连接 [-> 277]

## 3.1 生产和换班的准备工作

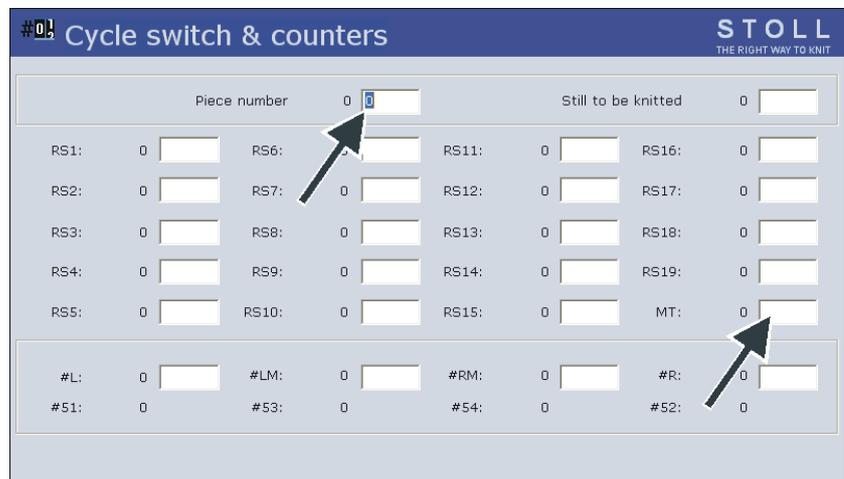
## 3.1.2 输入衣片数或行数

按键	功能
	调出“循环计数器和计数器”窗口。
	调出“主菜单”

输入衣片数或行数的按键

输入衣片数或行数：

1. 从“主菜单”中调出“循环计数器和计数器”窗口。



“循环计数器和计数器”窗口

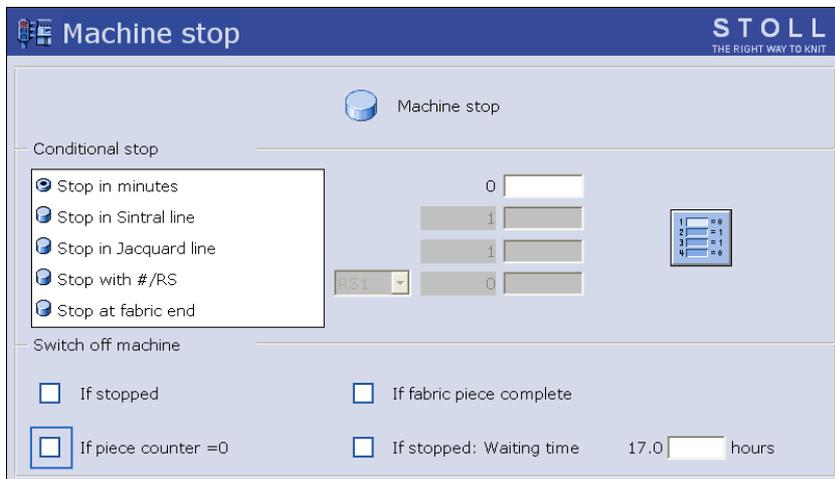
2. 如果生产衣片，输入“衣片数”。

- 或 -

- ➡ 如果生产匹布，通过“MT”计数器设定最大行数来定义织物的长度。
3. 调出“主菜单”。

### 3.1.3 设置自动关机

自动关机时，主开关从“1”旋到“0”。



“ 停机 ” 窗口

进入 “ 关机 ” 区域	机器自动关机
“ 如果停止 ”	每次停机
“ 当衣片计数器 =0 时 ”	完成设定衣片数之后
“ 如果织片完成 ”	编织完当前织片后
“ 如果停机：等待时间 ”	如果机器停止运行，在设定时间结束的时候主开关将会自动关闭（以小时为单位）

在 “ 停机 ” 窗口中进行自动停机设置

按键	功能
	调出 “ 停机 ” 窗口
	调出 “ 主菜单 ”

用于设置自动关机的按键

设置自动关机：

1. 从 “ 主菜单 ” 中调出 “ 停机 ” 窗口。
2. 在 “ 关机 ” 区域内将开关设为 “ 0 ” 或 “ 1 ”。
3. 调出 “ 主菜单 ”。

当主开关关闭后，织物仍在织物牵拉装置中保持张紧状态。如果是比较精细的织物，这一点有可能导致织物比较明显的伸长。要防止出现这种情况，可以松开织物牵拉。

更多的信息：

- 设置机器参数 [-> 182]

## 3.1 生产和换班的准备工作

## 3.1.4 设置触摸屏

## 触摸屏的校准

身高不同的人在同一台编织机上工作时要进行触摸屏校准，这点非常重要。身高不同的人具有不同的观测角度，按键的位置也会有所不同。所以在开始接班时都要对触摸屏进行校准，这样才能做到按键正确。

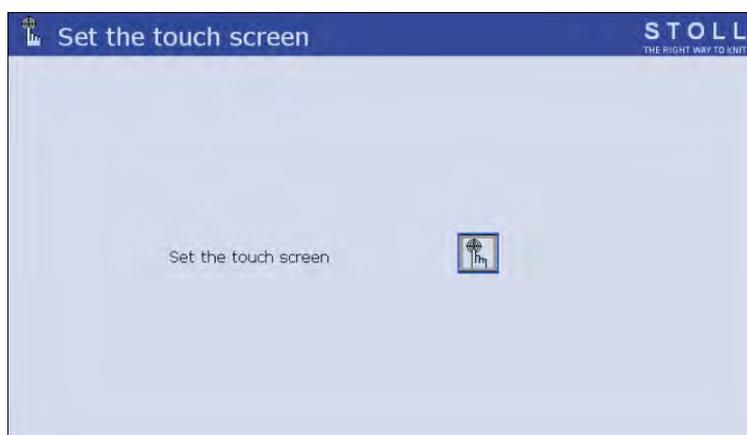
按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“设置触摸屏”窗口。
	“校准”按键
	调出“主菜单”

用于校准触摸屏的按键

## 校准触摸屏

	<b>注意</b>
	<p><b>触摸屏的不正确调节！</b></p> <p>永久性的不正确调节：若您不正确地设置了触摸屏，则无法使用屏幕上的键。只能用键盘来重新调节程序（Stoll 帮助热线）。</p> <p>⇒ 校准时，只能在触摸屏上校准标靶内点击！</p>

1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
  2. 从“维修”菜单中调出“设置触摸屏”窗口。
- ⇒ “设置触摸屏”窗口出现。



“设置触摸屏”窗口

3. 点击“校准”按键。

⇒ 出现设置窗口。校准标靶位于左上角。



带有校准标靶的设置窗口

4. 准确地点击校准标靶。

⇒ 右下角出现第二个校准标靶。

5. 准确地点击校准标靶。

⇒ 右上角出现第三个校准标靶。

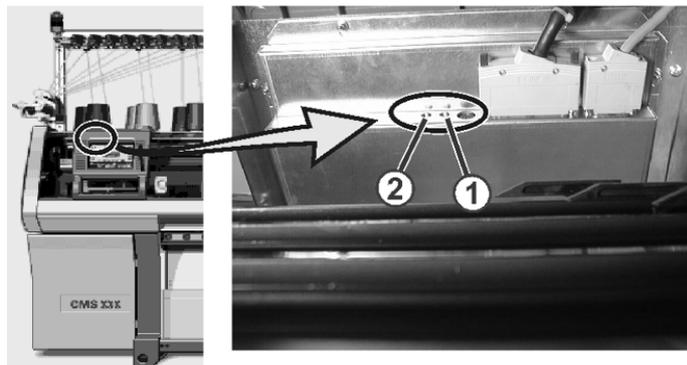
6. 准确地点击校准标靶。

⇒ 出现一个消息框。由于没有鼠标光标，消息框中的请求不重要。

7. 按“是”键。

8. 调出“主菜单”。

设置屏幕亮度 用于调节亮度的两个按钮位于输入装置的后面。



设置屏幕亮度

用 (1) 按钮可以将屏幕调亮，用 (2) 按钮可以将屏幕调暗。

## 3.2 穿纱

## 3.2 穿纱

编织机上可以按不同的路径进行穿纱。理想的穿纱路径取决于所用的纱线和花型。

更多的信息：

- 纱线路径 [-> 23]

## 3.2.1 调出导纱器排列

按键	功能
	调出“启动机器”窗口
	调出“主菜单”
	调出“导纱器”窗口。

用于调出导纱器分配的按键

调出导纱器排列：

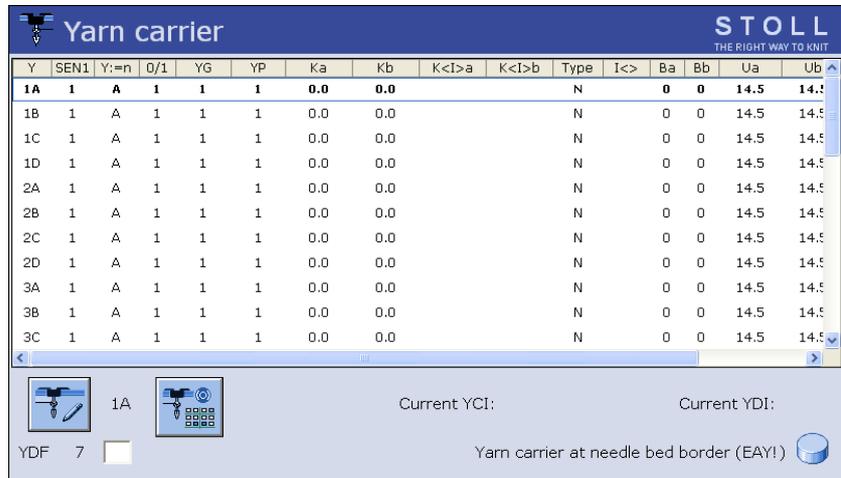
1. 从“主菜单”中调出“启动机器”窗口。



“启动机器”窗口

2. 点“从程序行 1 开始程序”按键。  
⇒ 计算机在编织程序中搜寻需要使用哪个导纱器。
3. 调出“主菜单”。

4. 调出“导纱器”窗口。



“导纱器”窗口中的导纱器排列

5. 调出“主菜单”。

### 3.2.2 放置纱筒

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

- 将纱筒放置到编织机上或附加纱筒托板上。

### 3.2.3 导纱环处的穿纱

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

3.2 穿纱

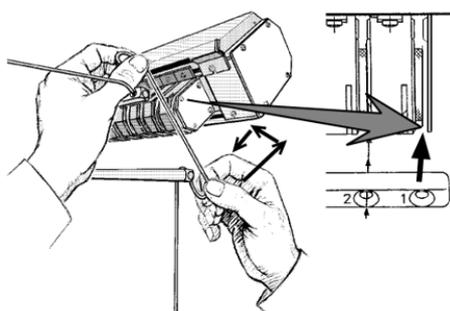
3.2.4 纱线控制装置的穿纱



纱线控制装置的穿纱路径

1. 将断纱控制杆置于工作位置。  
将断纱控制稍稍向左拉动直至其不被止动凸轮卡住。
2. 按图示将每根纱线穿过纱线控制装置。

3.2.5 纱线长度测量装置的穿纱



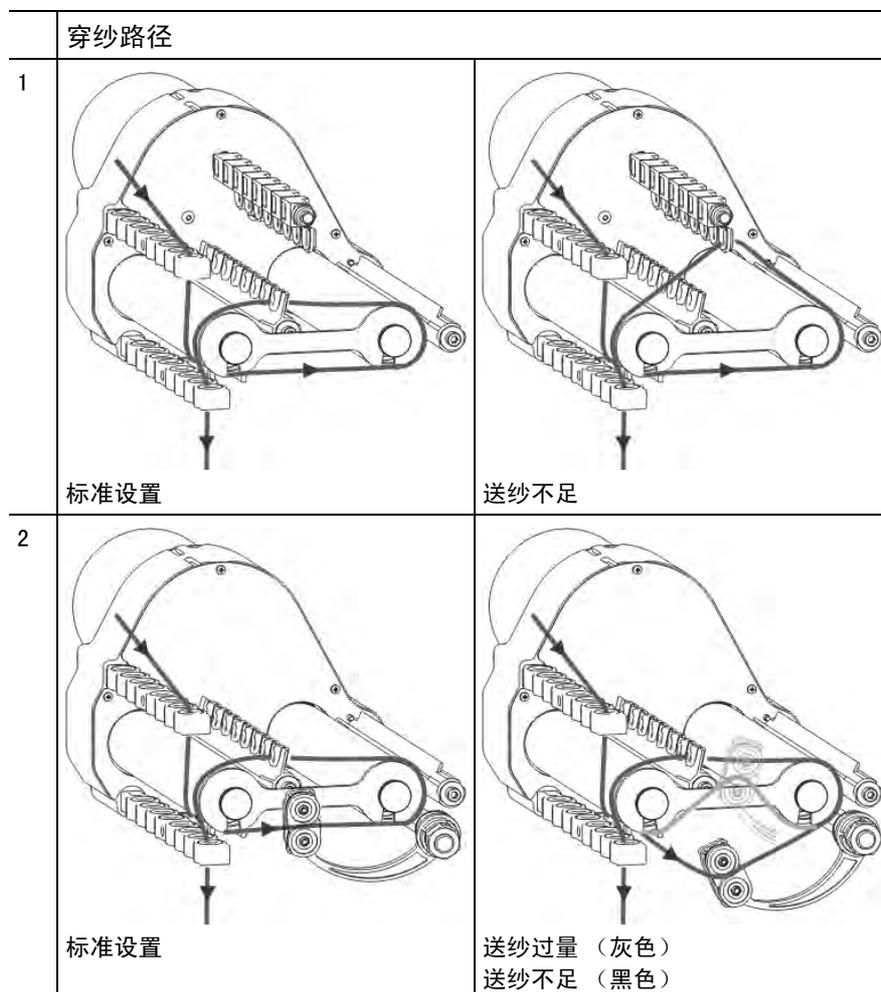
纱线长度测量装置的穿纱路径

- 双手握持纱线向上压入穿纱间隙并将纱线绕在测纱轮上。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

### 3.2.6 摩擦送纱器的穿纱



更多的信息：

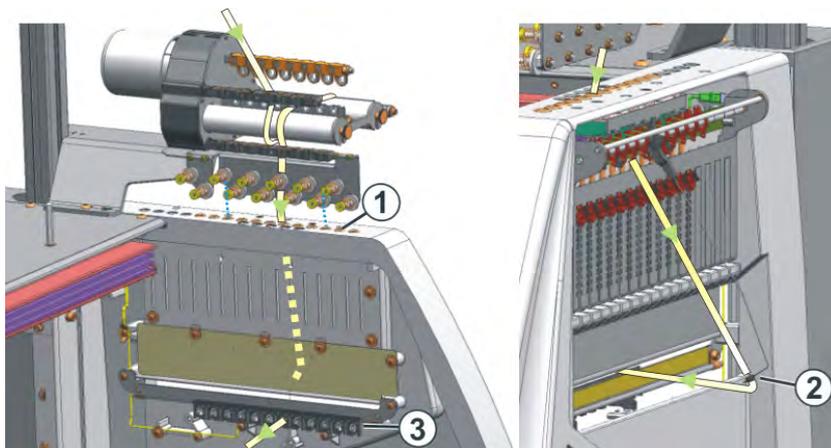
- 调节摩擦式送纱器的送纱量 [-> 132]

## 3.2 穿纱

## 3.2.7 侧面安全门的穿纱

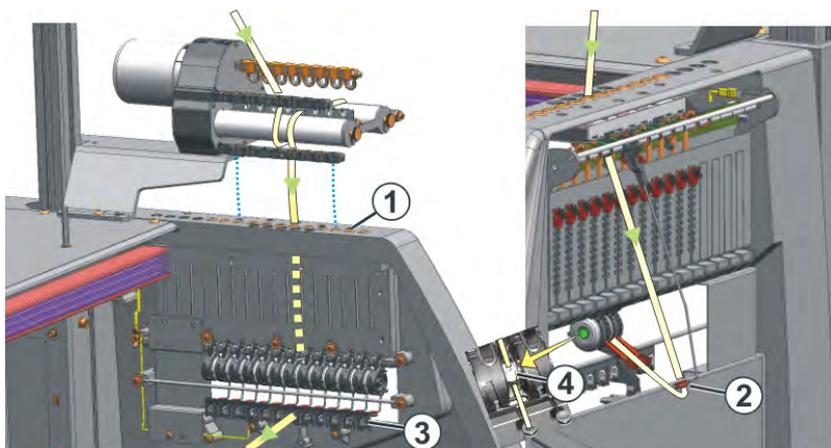
取决于不同的针距和部件类型，有几种不同的形式。

## 1 型



经由侧安全门的穿纱路径

## 2 型



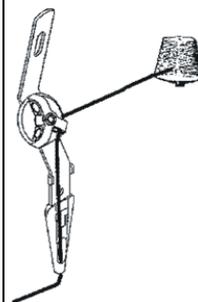
经由侧安全门的穿纱路径

**i** 确保纱线垂直穿过侧安全门。

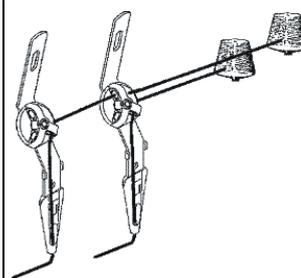
1. 将纱线张力器置于静止位置（固定住）。这样积极式纱夹处于打开状态。
2. 将纱线穿过侧面安全门的一个穿纱孔（1）。  
当纱线从摩擦喂纱轮穿过时使用穿纱孔 3 到 10。这样积极式纱夹的夹纱位置正好位于其下。  
对于不用送纱器的纱线使用穿纱孔 1 到 2 或从 11 号穿纱孔开始穿纱。
3. 将纱线垂直穿过侧面张力器的穿纱孔（2）。为了更快准确定位纱线，侧安全门上附有垂直凹槽作为穿纱参考。
4. 将纱线从转向杆（3）引向导纱器。
5. 将侧面张力器置于工作位置。
6. 类型 2：将纱线拉入永久制动器的开口穿纱孔（4）。

### 3.2.8 将纱线穿入导纱器

将纱线穿过导纱器上相对较近的导纱孔。

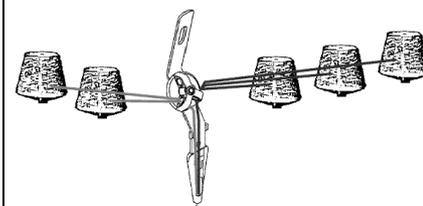
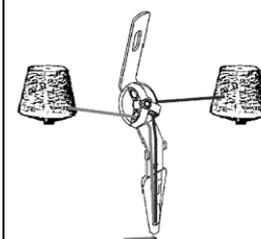


如果一个导轨上同时使用几把导纱器并且纱线从同一侧穿入时。



如果一个导纱器使用多个纱筒时。

- 从左右两侧穿纱。
- 注意要使左右两侧使用的纱线根数尽可能相同。

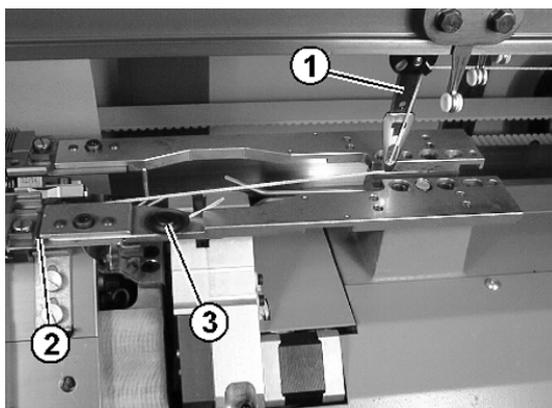


## 3.2 穿纱

## 3.2.9 切夹纱装置的穿纱

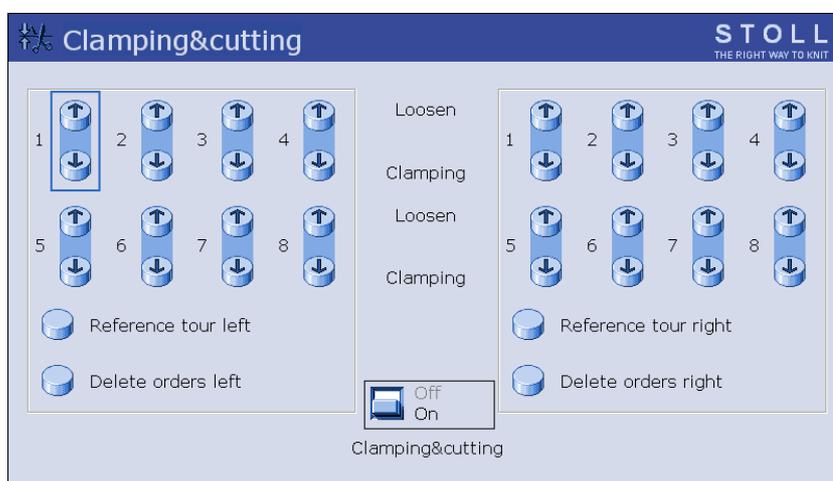
按键	功能
	调出“切夹纱”窗口

用于切夹纱装置穿纱的按键



穿纱

1. 将纱线从导纱器 (1) 放入穿纱凹口 (2) 中。
2. 将纱线一直拉至纱夹板 (3) 之下。
3. 调出“切夹纱”窗口。



“切夹纱”窗口

4. 按下“夹纱”行中对应切夹纱点的按键。  
纱线穿入切夹纱装置中并保持在位置上。
5. 对于每根纱线分别重复以上穿纱步骤。

更多的信息：

- 自动交错排列导纱器和夹纱 [-> 127]

### 3.3 生产

本章节包括以下内容：

- 开启编织机 [-> 80]
- 调出报告和班产计数器 [-> 83]
- 停止机器 [-> 88]
- 监控运行时间 [-> 90]
- 计量运行时间 [-> 94]

#### 3.3.1 开启编织机

按键	功能
	调出“启动机器”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“可变监测”菜单

用于开启编织机的按键

▷ 花型已经导入。

1. 从“主菜单”中调出“启动机器”窗口。



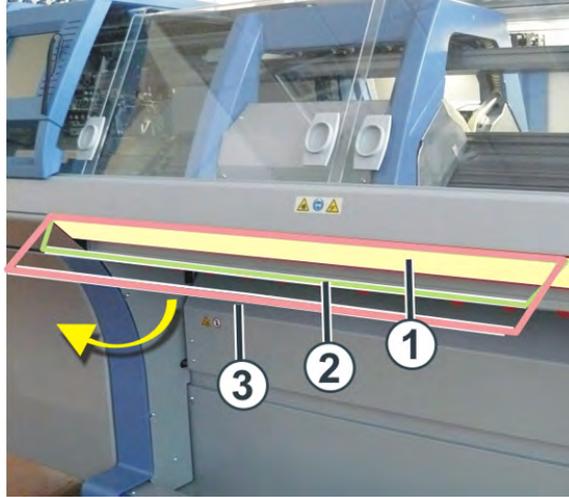
“启动机器”窗口

2. 在“开始”区域，点“从第1行开始程序”按键。
3. 调出“附加功能键”。
4. 调出“可变监测”窗口。

⇒ 生产过程中的编织机数据和程序执行过程将在“可更改监测”窗口显示出来。

3.3 生产

5. 上抬操纵杆启动机器。



操纵杆

- 1 机头停止
- 2 降低速度
- 3 正常速度

花型更改 - 应用模型计数器



这个功能仅用于下列机器：

- ⇒ 没有牵拉梳的机器
- ⇒ 机器有牵拉梳但是不使用牵拉梳

机器自动比较模型计数器（旧 - 新），根据花型的改变来调整编织宽度（放针或收针）。因此需要用到之前花型的模型计数器值。



您可以手动输入之前花型的数值或直接按“应用模型计数器”键来应用计数器值。

条件是，花型必须是在 M1plus 上创建的全成型编织程序。



对于基本花型（无模型花型）也可以使用这个实用的功能（见本章节末尾处的提示）。

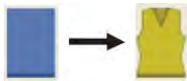
按键	功能
	调出“启动机器”窗口
	调出“附加功能键”
	“应用模型计数器”按键

应用模型计数器的按键

应用模型计数器:

1. 从“主菜单”中调出“启动机器”窗口。
2. 点“附加功能键”。
3. 点“应用模型计数器”按键  
点击“YES”确认随后出现的提示。  
⇒ 模型计数器的数值应用到新花型中。
4. 点击“从第1行开始程序”按键。

将一个基本花型转换为一个  
模型花型



### 小技巧 - 效果显著

使用一个小技巧可以在 M1plus 上轻松将一个基本花型转换为一个全成型花型。

将一个基本花型转换为一个模型花型:

- ⇒ 在 M1plus 上打开基本花型。  
(花型尚未进行工艺处理。)
- ⇒ 选择“模型”菜单中的“生成纯模型”功能。  
→ 一个空的大小为花型尺寸的长方形模型将被打开。
- ⇒ 执行工艺处理
- ⇒ 基本花型被自动转换为一个全成型花型，相应的设置被输入到编织程序中 (PF0、“全成型过渡”功能，这个功能包括刷布和放针至新编织宽度)。

更多的信息:

- 配置监测控制 [-> 150]

## 3.3 生产

## 3.3.2 调出报告和班产计数器

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

报告 操作数据的各个类型 (1) 在左侧列出。左侧表格 (2) 显示装好系统软件之后所有发生的数据的连续列表。该表中的数据不能删除。右侧表格 (3) 中的数据可以用“Report0” 按键删除。

可以列出一定时间内的生产数据。特定时间可以是一个班，一天或一周。

15.11.2005 14		david-ARM				Report0			
	F	%	H	M	F	%	H	M	
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	

“报告”窗口

标签	所示数据
“F”	故障信息号码或机器自停信号号码
“%”, “H”, “M”	百分比, 小时, 分钟
“SIN”	控制装置的工作时间 (SINTRAL)
“RUN”	生产期
“V=V”	使用操纵杆停机
“/-\”	纱线控制装置、喂纱装置自停
“000”	衣片计数器自停
“>!”	机头阻力自停
“-/)”	探针自停
“%”	牵拉装置自停
“PR”	程序停止
“MS~”	停机 (停机的其他原因)
“->/”	振动自停
“V[]”	横移故障自停
“#<>”	行程总数
“#ML”	减速动程数
“ST”	生产的衣片数

“报告”窗口中的数据

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“统计”菜单
	调出“报告”窗口
	保存报告
	调出“主菜单”

用于调出报告的按键

调出或保存报告：

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

- 或 -

➔ 要保存操作数据，请点击“保存报告”按键。

⇒ 数据将被保存在已选的数据载体上。数据将被保存在“复制维修数据”窗口里设定的数据载体中。

文件名：STOLL 机器号码和文件名扩展“.rep”（例如“5320081234.rep”）。

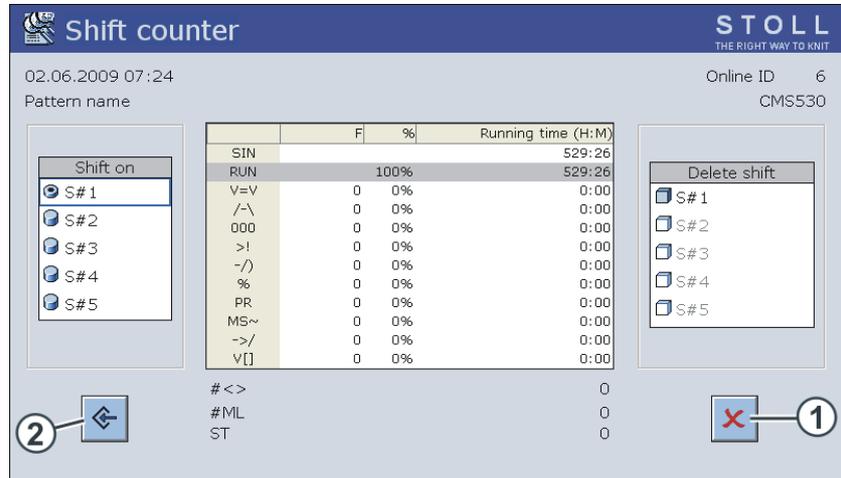
5. 调出“主菜单”。

更多的信息：

- 复制维修数据 [-> 187]

## 3.3 生产

班产量计数器 总共有五个班产量计数器。每次轮班都会产生一个完整的报告。表和报告具有相同的结构。列“F”显示每班中的自停数。



“班产量计数器”窗口

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“统计”菜单
	调出“班产量计数器”窗口
	调出“主菜单”

用于调出班产量计数器的按键

调出或保存班产计数器：

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

- 或 -

- 要删除所有班产计数器，点击（1）键。

6. 要保存班产数据，点击（2）按键。

⇒ 数据将被保存在已选的数据载体上。数据将被保存在“复制维修数据”窗口里设定的数据载体中。

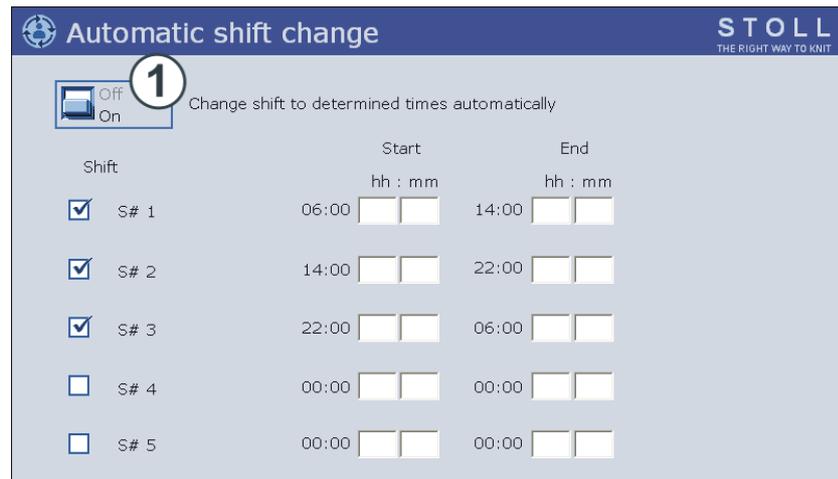
文件名：STOLL 机器号码和文件扩展名“.sft”（例如“56600101234\_31\_10\_08\_1105.sft”）。

7. 调出“主菜单”。

更多的信息：

■ 复制维修数据 [-> 187]

自动切换更换 只要输入了每次切换的起始时间和结束时间，自动切换更换将在输入的时间后执行。



按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“统计”菜单
	调出“班产量计数器”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“自动换班”窗口
	确认输入
	调出“主菜单”

用于设置自动换班的按键

设置自动换班：

1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
2. 调出“统计”菜单
3. 调出“班产量计数器”窗口。
4. 调出“附加功能键”。

#### 3.3 生产

5. 调出“自动换班”窗口。
6. 关闭开关 (1)，这样在输入过程中就不会执行检查，不会出现错误信息。
7. 设置时间。  
点击相应区域并用滑动条设置所希望的时间。
8. 激活所需班次的复选框。
9. 设置所有班次的时间；重复执行步骤 7 到 8。
10. 然后确认输入。
11. 打开开关 (1)。  
⇒ 输入条目被自动检查。
12. 调出“主菜单”。



- ⇒ 切换时间可能不重复。
- ⇒ 时间总计是 24 小时。  
如果实际的运行时间少于 24 小时，则会有一个覆盖剩余时间的附加切换待定。
- ⇒ 如果必要，在编织机上设置时间和时区，见页 [426]。

更多的信息：

- 复制维修数据 [-> 187]

### 3.3.3 停止机器

可以用下列方法使编织机停止运行：

- 下压操纵杆
- 触动自停装置，如打开安全罩
- 将机器从主开关上断开
- 在“停机”窗口中选择停机

按键	功能
	调出“主菜单”
	调出“停机”窗口
	将条件重新设置为标准值（复位）
	结束设置过程并保存更改

用于停机的按键

在“停机”窗口选择停机：

1. 从“主菜单”中调出“停机”窗口。



“停机”窗口

2. 如果希望在下一个机头折返点停止机器，请点击“停机”按键。

## 3.3 生产

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

几分钟内停止	几分钟内继续操作
在指定 Sintral 行停机	达到设定的 sintral 行时
在提花行停下	达到设置的提花行时
在 #/RS 停下	当计数器或循环计数器达到设定的值时
在衣片结束处停止	当衣片编织完毕时

4. 为该条件输入相应的值 确认设置



如果激活了有条件停机，在状态行中将会出现停车符号。

### 3.3.4 监控运行时间

**i** 为了显示窗口“运行时间控制”必须在窗口“编织报告配置”中将其激活。(Boot0kc -->Restart and Configuration --> 编织报告配置 --> 附加功能键)

顺序表、顺序或定制菜单以及它们各个组成部分或单个花型的运行时间被记录和显示在“运行时间控制”窗口中。

这给命令 **MIN**, **MINSEQ** 和 **MINSEQEL** 提供了大量的编织过程数据：

- 显示花型的运行时间（顺序，顺序单元，顺序）。  
当前、上次、最小、最大和平均的运行时间分别显示。
- 显示预计的花型剩余运行时间（顺序、顺序单元、定单）。
- 显示已经编织衣片数和要编织衣片数。
- 显示运行时间包括或不包括载入和待机时间。

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调出“统计”窗口
	调出“运行时间控制”窗口
	调出“顺序运行时间数据”窗口或“花型运行时间”窗口
	调出“运行时间数据管理”窗口
	返回上个窗口
	调出“主菜单”

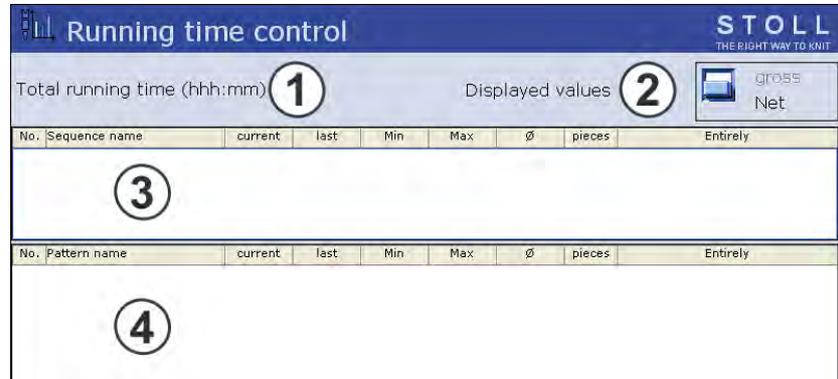
“运行时间控制”窗口中的按键

打开“运行时间控制”窗口

1. 在“主菜单”中调出“维修”窗口。
2. 在“维修”窗口中调出“运行时间控制”窗口。

3.3 生产

该“运行时间控制”窗口也可以通过“顺序菜单”或“顺序列表”窗口的辅助功能键调出。

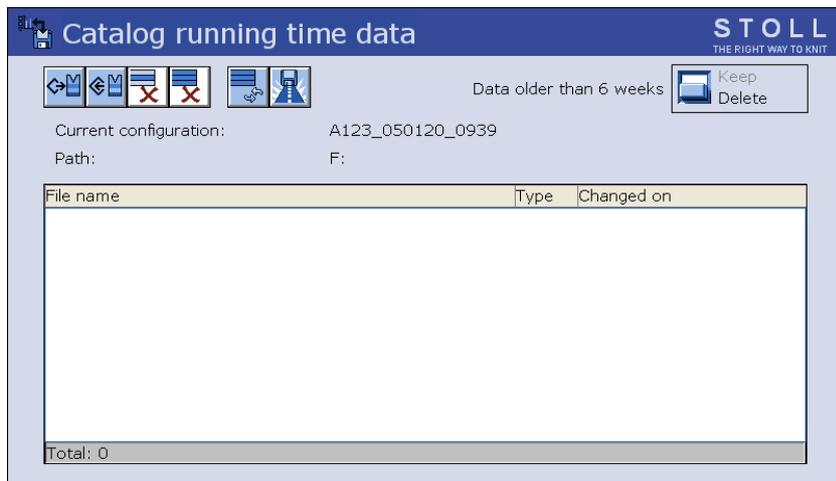


“运行时间控制”窗口

区域 / 按键	含义	
1	总的运行时间	显示预计总运行时间
2	粗略的	显示总的生产时间包括导入时间、待机时间以及人工干预时间。
	净重	显示机器纯运行时间从 <b>SP</b> （开始程序）到 <b>衣片完成</b> 。
3/4	No.	当前数字
	顺序 / 顺序单元名称	花型或顺序名称
	当前的	上次运行时间
	上一次	上个编织板块的运行时间
	最小	最小运行时间
	最大	最大运行时间
	?	平均运行时间
	衣片	已经编织的衣片数
	总计	计划编织的衣片数

“运行时间控制”窗口中各部分的含义。

“运行时间数据管理”窗口的功能介绍



“运行时间数据管理”窗口

按键	含义
	“导入”所选文件和相应数据
	“保存”选中的文件在当前的文件夹中
	“删除文件”可删除被选中的文件
	删除所有文件
	“更新”：重新确定当前文件夹的内容
	“选择当前文件夹”：选择当前存储文件夹的对话框
历史超过 6 周的数据	删除（被默认激活） 当数据保存超过 6 周后，数据被自动删除。这样可以节省存储空间。 保留：不删除文件

“运行时间数据管理”窗口中的按键

1. 在“主菜单”中调出“维修”窗口。
2. 在“维修”窗口中调出“运行时间控制”窗口。
3. 调出“附加功能键”。
4. 调出“运行时间数据管理”窗口。
5. 点“当前文件夹选择”键选择想要的路径。
6. 选择文件。

## 3.3 生产

7. 选择操作（导入、保存、删除）。
8. 如果出现附加提示，点击“1”键确认。

- 或 -

- ➔ 点“0”取消。

#### 剩余运行时间的显示

显示预计的花型剩余运行时间（净时间）（顺序、顺序单元、定单）。根据在“运行时间控制”窗口中所选文件的不同，窗口的标题也会相应变化。

- 对于一个顺序文件，窗口标题为“顺序运行时间数据”。
- 对于一个花型或者顺序单元，窗口标题为“花型运行时间数据”。

“顺序运行时间数据”（“花型运行时间数据”）窗口

条目	含义
姓名	顺序、顺序单元或者花型的名称
剩余运行时间	剩余运行时间的显示 (平均的净剩余运行时间 x 仍需编织的织片数 = 剩余运行时间)。 格式: 分钟, 秒
结束时间	显示结束时间。格式: 日期, 时间 只在从头至尾运行完毕时出现
运行时间 片数	显示最短和最长的运行时间以计算预计剩余运行时间。

“顺序运行时间数据”窗口或“花型运行时间数据”窗口中的数据

1. 在“主菜单”中调出“维修”窗口。
  2. 在“维修”窗口中调出“运行时间控制”窗口。
  3. 选择顺序，顺序单元或花型。
  4. 调出“附加功能键”。
  5. 调出“顺序运行时间数据”窗口或“花型运行时间数据”窗口
- ⇒ “顺序运行时间数据”或“花型运行时间数据”窗口及相关数据显示出来。
6. 用“返回上个窗口”键关闭窗口。

更多的信息：

- 重新启动并配置机器（Restart and Configuration）[-> 455]

### 3.3.5 计量运行时间

**i** 为了显示窗口“运行时间控制”必须在窗口“编织报告配置”中将其激活。(Boot0kc -->Restart and Configuration --> 编织报告配置 --> 附加功能键)

手动计量运行时间可以在“运行时间计量”窗口里进行(秒表功能)。功能开始、停止和备份用辅助功能键删除。



“运行时间测量”窗口

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

“运行时间测量”窗口键

#### 3.3 生产

停止运行时间：

▷ 要导入一个花型 (1)。

1. 如有必要，用“复位”将显示重置为 0。

2. 点击“开始”。

⇒ 在“运行时间”(2)区域里，自“开始”键激活之后过去的时间会以小时：分钟．秒的格式显示出来。

3. 开始编织过程。

4. 编织过程结束后，点“停止”。

⇒ 停止时间显示在“运行时间”(2)区域。

更多的信息：

■ 重新启动并配置机器 (Restart and Configuration) [-> 455]

### 3.4 使用编织定单（定制菜单）进行生产

本章节包括以下内容：

- 创建和管理定制菜单 [-> 96]
- 设置或更改定制菜单的计数器 [-> 98]
- 保存 / 导入定制菜单 [-> 99]

#### 3.4.1 创建和管理定制菜单

使用定单，列表中某一项（编织程序）的各种尺寸将会被收集到一起，并逐一处理。对于每个缩放码都规定了衣片与循环计数器的数量。

一个编织定单（行）被处理，直到“ST1”和“ST2”两列的数值一致为止。机器自动切换到下一个尺码，编织设定数量的衣片。编织将从上到下逐行进行。

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

“定制菜单”窗口

列	所示数据
1	当前的次序号
2	定单的名称（例如
3 (“ST1”)	生产的的衣片数
4 (“ST2”)	已经编织的衣片数
5 至 11	循环计数器和计数器
12 (“#51”)	左边缘
13 (“#52”)	右边缘

“定制菜单”窗口中的数据

## 3.4 使用编织定单（定制菜单）进行生产

按键	功能
	调出“定制菜单”窗口
	确认输入
	调出“附加功能键”
	将列“ST2”（已编织的衣片的计数器）的数值重置为“0”。
	删除定制菜单中的所有信息
	“复制行”的内容
	“插入行”的内容
	“激活编织定单”

用于处理“定制菜单”的按键

处理定制菜单：

1. 从“主菜单”中调出“定制菜单”窗口。

2. 点击要编辑的行。

⇒ 此行出现在窗口底部。

3. 点击所选行的区域并输入所需的值和名称。

- 或 -

➔ 调出“辅助功能键”，复制某一行的内容再将其插入所需位置。

⇒ 如果一个定制菜单处于活动状态，状态行中将出现“定单”。



活动编织定单的状态行



定单中未编织的衣片可以在随后通过更改“ST2”进行编织。执行最后一个顺序时将会进行检查，以确定是否还有需要编织的部分。完成所有定单后编织机停止运行。

### 3.4.2 设置或更改定制菜单的计数器

在 Sintral 程序中，不同衣片或不同尺寸的编织可以通过计数器用程序来控制。

按键	功能
	调出“定制菜单”窗口
	结束设置过程并保存更改

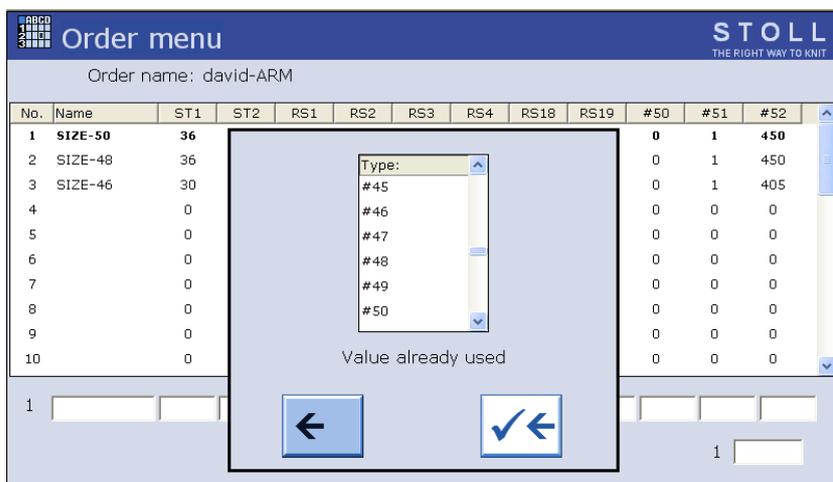
用于设置计数器的按键

使用另一个循环计数器或计数器：



不要使用计数器“#1”至“#39”，因为它们在启动时已设为“0”！

1. 从“主菜单”中调出“定制菜单”窗口。  
⇒ 此时将出现“定制菜单”窗口。
2. 在表头点击所需列（循环开关或计数器）。  
⇒ 出现设置窗口。



更改循环计数器和计数器的设置窗口

3. 分配循环计数器或计数器。
4. 然后确认输入。
5. 再次出现“定制菜单”。



开始执行定制菜单时从机器复制循环计数器数值和计数器值。如果在编织过程中修改了这些值，则在开始编织下一个衣片时生效。

## 3.4 使用编织定单（定制菜单）进行生产

## 3.4.3 保存 / 导入定制菜单

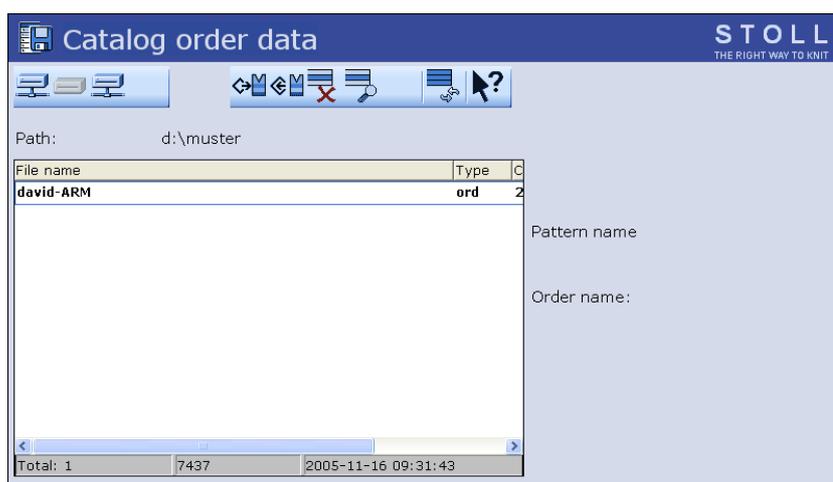
定制菜单中的信息可以在“管理定单数据”窗口里保存、导入和删除。

按键	功能
	调出“定制菜单”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“定单数据管理”窗口

“定单数据管理”窗口的按键

使用“定单数据管理”的功能说明：

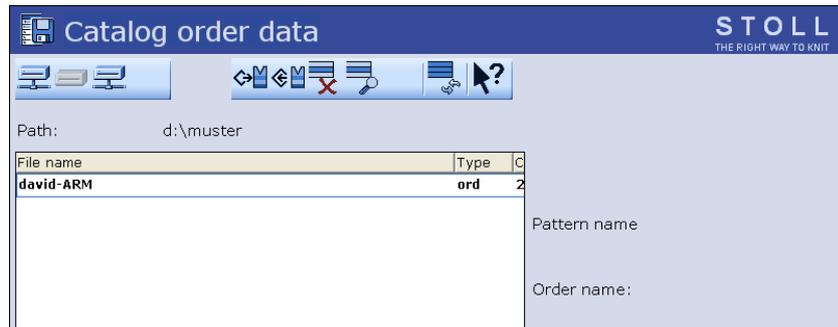
1. 从“主菜单”中调出“定制菜单”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“定单数据管理”窗口。



“定单数据管理”窗口

4. 用一个“直接花型文件夹选择”按键设置所需路径。
5. 选择文件。
6. 选择操作。
7. 如果出现附加提示，点击“1”键确认。  
- 或 -
- ➔ 点“0”键取消。
8. 调出“主菜单”。

“定单数据管理”窗口中的操作



“定单数据管理”窗口

按键	功能
 	“直接文件夹选择”： 预先定义的文件夹选择
 	“导入”选定文件和相对应的花型元素
	将所选花型元素“保存”在当前文件夹
	“删除选中的文件”
	“显示所选文件”
	“更新”：更新文件夹内容
	调出下一个按下的按键的“直接帮助”。

“定单数据管理”窗口中的按键

更多的信息：

- 选择当前文件夹 [-> 265]
- 在花型编辑器中显示文件 [-> 258]

## 3.5 解除织物故障

如果需要将织物提前结束，在“启动机器”窗口中有两种选择。

按键	功能
	调出“附加功能键”
	中断当前的编织循环并开始编织程序中的其它循环。
	如果满足以下条件，则机器自动开始编织新衣片： 横移装置位于原始位置 导纱器处于起始位置 机头方向满足重新开始编织的要求。 只要这些条件没有达到，循环只会被编织一次。

用于中断衣片编织的按键

本章节包括以下内容：

- 脱布后重新起头编织 [-> 102]
- 导纱器的穿纱 [-> 104]
- 清除缠在织物牵拉装置上的织物 [-> 105]

### 3.5.1 脱布后重新起头编织

按键	功能
	调出“启动机器”窗口
	确认输入

用于脱布后重新起头编织的按键

对于没有牵拉梳的机器

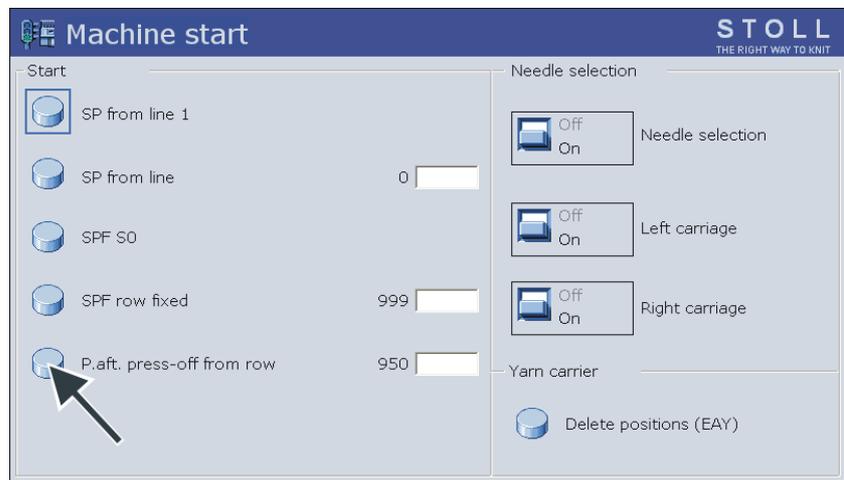
刷片后，线圈脱掉，因此将无法再进行编织。要想继续，我们推荐调用“脱布后重新起头编织”功能。该功能可以帮助在没有织物时开始编织。

通常，每个编织程序包含“脱布后重新起头”功能。对于老编织程序，这个功能从第 950 行开始，对于花型工作站 M1，这个功能是由“#90”激活的。

机器可以识别花型是哪种花型工作站创建的。M1 做出的编织程序的第一行包含 ID “<M1>”。 “开启机器”窗口中的“刷布后起头编织”程序点也自动得到调整。

老编织程序的“脱布后起头编织”功能（例如。SIRIX）

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



“启动机器”窗口

4. 上抬操纵杆启动机器。

	<b>注意</b>
	<p>如果脱布后重新起头编织时发现坏针：</p> <p>⇒ 停止“脱布后起头编织”，换掉坏针。</p>

5. 当织物长度足以放入主牵拉辊中时，下压操纵杆停机。
6. 打开主牵拉辊，将织物放入然后合上牵拉辊。

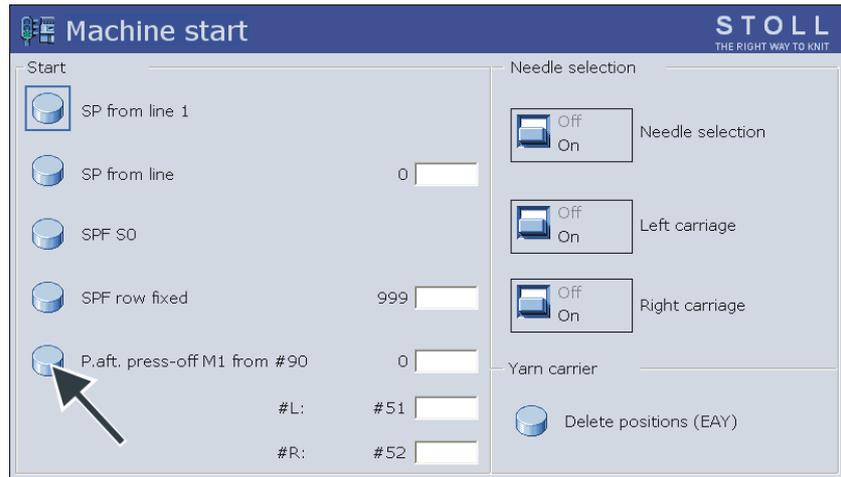
## 3.5 解除织物故障

7. 要开始编织程序，点“从第 1 行开始程序”按键。
8. 上抬操纵杆启动机器。

M1 花型的“脱布后起头编织”功能

要求：

- 编织程序在 M1 上生成。
- 花型生成时，“脱布后起头编织”程序项被激活。



“启动机器”窗口

设置	功能
#90=0	禁用“脱布后重新起头”功能
#90=1	启用“脱布后重新起头”功能。根据机号的不同，将编织特定行数（机号 x 4）。机号为 E10 的机器，编织行总数为 40。
#90=n	如果认为这样计算出来的编织行太多，可以将“#90”设置为其他数值。两个编织行，类似于“脱布后重新起头”功能，将重复编织“#90”中设定的次数。示例：#90=15. 总计要编织 30 (2 x 15) 行。
#L, #R	设置用于“脱布后重新起头”功能的织物宽度。标准设置：开始宽度 (#L=#51, #R=#52)

1. 如果出现断纱，重新穿纱。
2. 调出“启动机器”窗口。
3. 调出“脱布后重新起头”功能。为此，点击“M1 脱布后重新起头”按键。
4. 点击输入区域。输入数值并确认。
5. 上抬操纵杆启动机器。

	<b>注意</b>
<p>如果脱布后重新起头编织时发现坏针： ⇒ 停止“脱布后起头编织”，换掉坏针。</p>	

6. 编织完设定的编织行数后，机器自动停止。  
⇒ 出现“将织物放入织物牵拉装置”信息。

7. 织物足够长时，可以将其放入主牵拉装置，打开主牵拉辊，将织物放入然后合上牵拉辊。
8. 如果织物仍不能放入主牵拉装置，重复第 2 点至第 8 点。
9. 上抬操纵杆启动机器。编织程序自动开始执行。

更多的信息：

- 穿纱 [-> 73]

### 3.5.2 导纱器的穿纱

按键	功能
	调出“手动干预”窗口
	调出“启动机器”窗口

用于导纱器穿纱的按键

1. 调出“手动干预”窗口。
2. 点“升起导纱器销子”按键
3. 记下导纱器位置，把机头下的导纱器推出并穿纱。
4. 再次将导纱器推回到原来位置。
5. 点“落下导纱器销子”按键。
6. 稍稍上抬操纵杆使机头慢速运动。
7. 在慢速编织时，要保证纱线喂入织针针钩内。
8. 上抬操纵杆启动机器继续编织。

- 或 -

- ➔ 如果织物出现破损，则调出“开启机器”窗口并点“从1行开始运行程序”按键重新开始编织。

## 3.5 解除织物故障

## 3.5.3 清除缠在织物牵拉装置上的织物

按键	功能
	调出“牵拉”窗口

用于清除缠在织物牵拉装置上的织物的按键

缠在主牵拉辊中的织物

1. 要清除缠绕的织物，调出“织物牵拉”窗口。



“牵拉”窗口

2. 点击“主牵拉 打开”键 (1)。
3. 轻轻地将织物拉下来并把绕在牵拉辊上的松弛纱线和残留织物清除干净  
- 或 -
- 点击“主牵拉倒转”键 (2) 直到缠绕的织物可以卸下为止。
4. 点击“主牵拉辊关闭”按键关闭主牵拉辊。
5. 上抬操纵杆启动机器继续编织。

缠在辅助牵拉辊中的织物

1. 要清除缠绕的织物，调出“织物牵拉”窗口。
2. 卸下针床或将其立起到某个角度。
3. 点击“打开辅助牵拉”按键 (3)。
4. 按“辅助牵拉反转”键直到可以将缠绕的织物清除掉。
5. 把绕在牵拉辊上的松弛纱线和残留织物清除干净。
6. 要合上辅助牵拉辊，点击“关闭辅助牵拉辊”按键。
7. 将针床螺丝拧紧螺丝。
8. 上抬操纵杆启动机器继续编织。

更多的信息：

- 卸下针床或以一定角度立起针床 [-> 372]

### 3.6 出现故障后启动机器

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

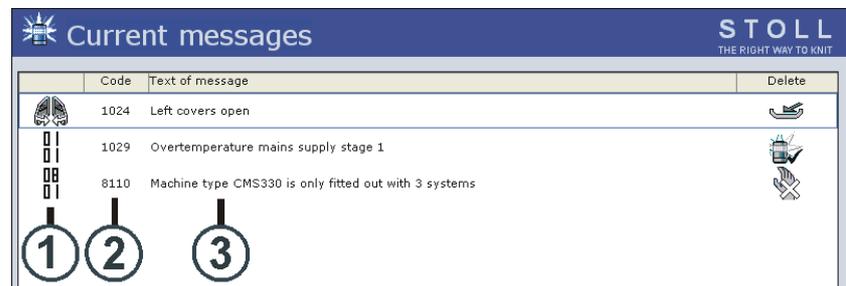
按键	功能
	“有关解决故障的信息” 大小标记交替出现
	确认错误信息

用于出现故障后启动机器的按键

出现故障后启动机器：

1. 要获得详细故障信息，点击图片。

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



“当前信息”窗口。

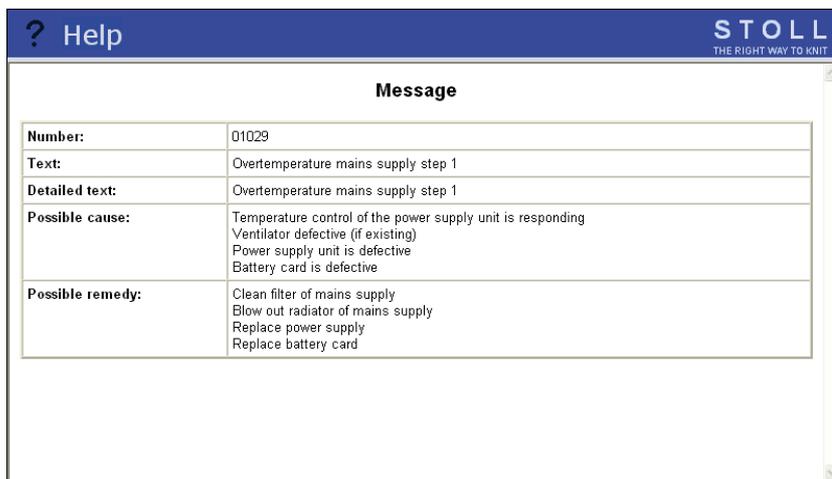
- |        |        |
|--------|--------|
| 1 图示   | 3 信息文本 |
| 2 错误代码 |        |

## 3.6 出现故障后启动机器

2. 点击屏幕下部中央的功能键来改变设置以解除故障。

- 或 -

► 如果需要了解进一步的信息，请点击错误信息并点“解决故障信息”键。可能的故障原因和解决方法会显示出来。



关于错误信息的更多信息

3. 排除故障。
4. 确认故障信息。
5. 上抬操纵杆启动机器继续编织。

### 3.6.1 信息和提示历史记录

**历史信息记录** 如果出现错误信息，则信息不仅显示在“当前信息”窗口中，还将写入到附加记忆区中。各天的错误信息将保存到此记忆区中。

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

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

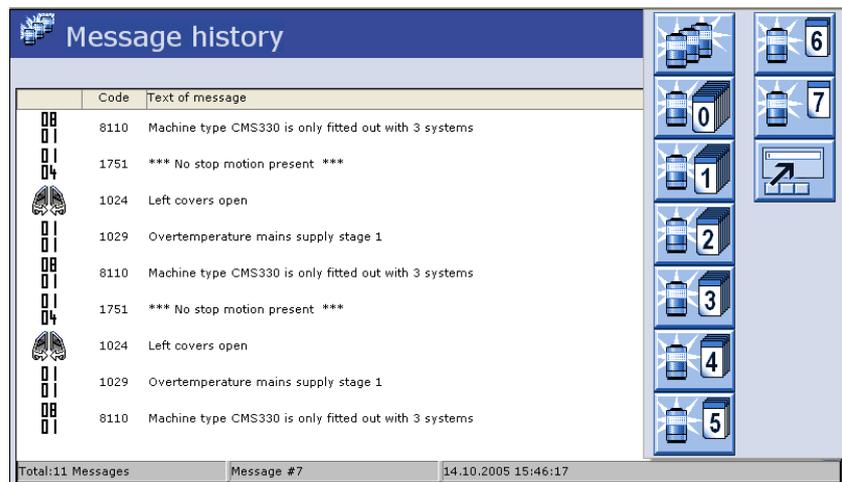
按键	功能
	调出“信息”窗口
	调出“附加功能键”
	调出信息历史记录:
	用于调出每日信息历史记录的按键（用于过去某天的信息历史记录的按键将显示在图片中）

用于调出错误信息历史记录的按键

调出信息历史记录:

1. 调出“信息”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出信息历史记录:
4. 调出“附加功能键”。

⇒ 出现一个信息历史记录按键列表。



信息历史记录列表

5. 调出所需要的每日信息历史记录。。

## 3.6 出现故障后启动机器

**提示记录** 系统还保存错误信息的提示。与信息历史记录相同，由于有七个每日记忆区，因此可以保存最近7天的提示信息。您还可以借此来创建一个概览，用于查看过去几天之内出现的提示。

按键	功能
	调出“信息”窗口
	调出“附加功能键”
	显示提示历史记录
	用于调出每日提示历史记录的按键（用于过去某天的提示历史记录的按键将显示在图片中）

用于显示提示历史记录的按键

显示提示历史记录：

1. 调出“信息”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 显示提示历史记录。
4. 调出“附加功能键”。
  - ⇒ 出现一个提示历史记录按键的列表。
5. 调出所需要的每日信息历史记录。。

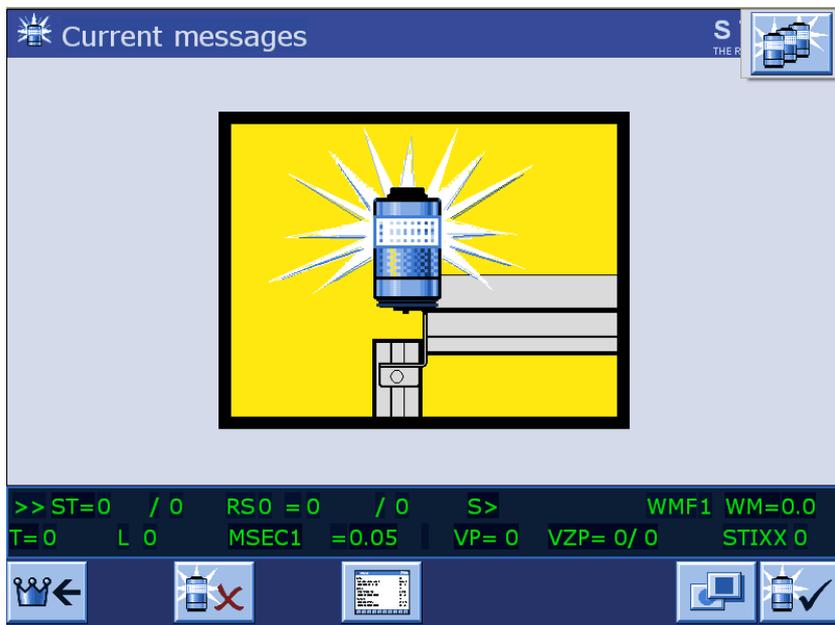
### 3.6.2 隐去错误信息

例如，如果对编织程序做出了一个更改，出现了一个错误信息，则编织程序或其他窗口将被当前错误信息所覆盖。这可能会干扰您的工作。要防止出现这种情况，可以隐去错误信息。只隐去触摸屏上的显示，而不是取消编织机的自停。

按键	功能
	调出“附加功能键”
	隐去错误信息（“激活设置操作”）
	返回上个窗口
	“激活设置操作”标志
	重新显示错误信息（“禁用设置操作”）

用于隐去错误信息的按键

- 隐去错误信息 1. 如果显示错误信息，调出“附加功能键”按键。



隐去错误信息

2. 按“隐去错误信息”按键。  
 ⇨ “设置操作”信息出现。错误信息被隐去直到该设置被改变回来。系统将自动切换回上一窗口，而您此时亦可继续工作。

#### 3.6 出现故障后启动机器

3. 作为错误信息被隐去的提示，“激活设置操作”图标将显示在每一窗口的右上角。
4. 可以浏览当前活动的错误信息和隐去的错误信息。为此点击“激活设置操作”图标。

##### 再次显示隐去的错误信息

1. 点击“激活设置操作”标志。
2. 调出“附加功能键”。
3. 点击“再次显示错误信息”按键。

##### 自动显示

如果没有更多的自停，则设置模式自动被撤销。



## 4 调节编织机

本章节包括以下内容：

- 基本设置 [-> 113]
- 高级调整 [-> 174]
- 文件的操作 [-> 243]
- Sintral 编辑器操作 [-> 270]
- KnitLAN 连接 [-> 277]
- 定义用户配置文件 [-> 280]

### 4.1 基本设置

本章介绍调节指令和以下方面的其他信息：

- 调节机速 [-> 114]
- 设置线圈密度 [-> 117]
- 调节导纱器 [-> 120]
- 交错排列导纱器 [-> 124]
- 调节纱线张力 [-> 129]
- 调节摩擦式送纱器的送纱量 [-> 132]
- 调节储纱器 MSF 3 \* [-> 134]
- 调节编织区 [-> 135]
- 调节牵拉 [-> 136]
- 处理织物牵拉菜单 [-> 139]
- 设置循环计数器和片数 [-> 142]
- 调节模型计数器 [-> 143]
- 设置计数器 [-> 145]
- 开启和关闭照明 [-> 146]
- 设置打开夹纱装置值 [-> 147]
- 配置符号栏 [-> 148]
- 配置监测控制 [-> 150]
- 设置花型 [-> 154]
- 横移修正 (CMS 530 T) [-> 162]
- 横移修正 (CMS 730 T) [-> 168]

### 4.1.1 调节机速

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

按键	功能
	调出“机速”窗口
	确认输入
	调出“主菜单”

用于输入机速的按键

调节机速：

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

更多的信息：

- 设置机器参数 [-> 182]

## 4.1 基本设置

## 机速 (Setup2)

Name	Value	Comment
MSEC	0.70	
MSEC0	0.00	Standard-S0
MSEC1	0.00	Standard-Umhängen
MSEC1	0.70	
MSECC	0.30	

Name	Value	Number of Rows	Comment
MSECK	0.00	1	

Name	Value	Comment
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	0.70	Stricken3
MSEC4	1.00	Stricken6
MSEC7	0.05	
MSEC8	0.05	

## “机速”窗口

	解释	取值范围 (米 / 秒)
MSECK	遇小结头慢速编织 m 行的机头速度, 标准: 1 行	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
MSEC	速度 (正常速度)	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
MSEC0	空行的速度 (S0)	最小值: .05 最大值: 1.40 步宽: .05
MSEC1	翻针行的机头速度	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
MSEC1	嵌花导纱器的速度	最小值: .05 最大值: 1.00 步宽: .05
MSECC	当导纱器被带入或带出夹纱装置, 机头位于针床外时的速度。	最小值: .05 最大值: .50 步宽: .05
MSEC2-20	用于翻针行的机头速度	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
注释	注释	ASCII 字符

车速 (Setup1)

“车速”窗口

输入区域	含义	输入值
“普通编织速度 MSEC”	普通导纱器车速	0.05 至 1.20 米 / 秒 步宽: .05
“嵌花编织速度 MSEC I”	嵌花导纱器的车速	0.05 至 1.00 米 / 秒 步宽: .05
“可选择结头编织速度 MSEC K”	遇小结头时的车速	0.05 至 1.20 米 / 秒 步宽: .05
“行”	遇小结头后慢速编织的行数	1 至 12 行 步宽: 1
“MSEC C”	当导纱器被带入或带出夹纱装置, 机头位于针床外时的速度。	0.05 至 0.50 米 / 秒 步宽: .05
“MSEC NPJ=n”	显示 NPJ 的机头速度	
“MSEC0=n”	空行 (“S0”) 时的间接车速 “n”	“n” = 0.05 至 1.40 米 / 秒 步宽: .05
“MSEC1=n”	翻针行的间接车速 “n”	“n” = 0.05 至 1.20 米 / 秒 步宽: .05
“MSEC2=n” 至 “MSEC9=n”	编织行的间接车速 “n”	“n” = 0.05 至 1.20 米 / 秒 步宽: .05

“车速”窗口中的输入区域

## 4.1 基本设置

## 4.1.2 设置线圈密度

线圈张力也就是线圈的大小，取决于成圈三角数值。线圈密度可以设置成一个绝对值，也可以设置为线圈长度。

按键	功能
	调出“线圈长度”窗口
	确认输入
	调出“主菜单”

用于设定线圈密度的按键

设置线圈长度：

1. 调出“线圈长度”窗口。
2. 使用 Setup1 时：将“NP 值/(毫米)”区域内的开关设置为“NP 值”或“(毫米)”。
3. 使用 Setup1 和 Setup2 时：  
点击要编辑的输入区域然后输入数值。
4. 然后确认输入。
5. 调出“主菜单”。

更多的信息：

- 线圈密度范围 [-> 463]
- 线圈长度 [-> 465]

线圈密度 (Setup2)

NP			
名称	数值	值 [mm]	注释
NPK	0.00	<input type="checkbox"/>	
名称	数值	值 [mm]	注释
NP1	9.00	<input type="checkbox"/>	Netz
NP2	10.00	<input type="checkbox"/>	Schlauchnetz
NP3	10.00	<input type="checkbox"/>	2x1/2x2-Rapport
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

	解释	数值范围
NPK	所有成圈三角校正	最小值: -2 最大值: 2 步宽: .05
NP1 - NP100	线圈三角位置 1 至 100	
值	NP 值形式或 mm 形式的线圈长度	
值 [毫米] <input type="checkbox"/>	NP 值形式的设置。	最小值: 6.5 最大值: 22.5 步宽: .05
值 [毫米] <input checked="" type="checkbox"/>	设置以毫米为单位。 设置每个线圈的纱线长度 (纱线长度控制 YLC)。	最小值: 2.20 最大值: 33.00 步宽: .01
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息：

- 线圈密度范围 [-> 463]
- 线圈长度 [-> 465]

## 4.1 基本设置

## 线圈密度 (Setup1)

Stitch length (NP 1-30) STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

NP1:	11.0	11.0	NP11:	12.5		NP21:	12.5		NPK:	0.0	
NP2:	11.5		NP12:	12.5		NP22:	12.5		NPR: <<	0.0 -	0.0
NP3:	12.0		NP13:	12.5		NP23:	12.5				
NP4:	12.5		NP14:	12.5		NP24:	12.5		NPR: >>	0.0 -	0.0
NP5:	13.0		NP15:	12.5		NP25:	12.5				
NP6:	12.5		NP16:	12.5		NP26:	12.5				
NP7:	12.5		NP17:	12.5		NP27:	12.5				
NP8:	12.5		NP18:	12.5		NP28:	12.5				
NP9:	12.5		NP19:	12.5		NP29:	12.5				
NP10:	12.5		NP20:	12.5		NP30:	12.5				

NP value [mm]  
NP1 in mms: 2.00

## “线圈长度”窗口

输入区域	含义
“NP#”	成圈三角的值 (NP1-NP 100)。步宽: .05。 用辅助功能键的帮助键调出 NP31-NP100。
“NPK”	所有压针三角位置的压针三角修正值 步宽: .05。
“NPR <<”	对于分机头操作: 从右侧机头到左侧机头的成圈三角修正值 (从前到后)。步宽: .05。机头方向向左
“NPR >>”	对于分机头操作: 从右侧机头到左侧机头的成圈三角修正值 (从前到后)。步宽: .05。机头方向向右
“NP 值”	设置线圈密度 NP 值
“(毫米)”	设置每个线圈的纱线长度

用于设置线圈密度的输入区域

更多的信息:

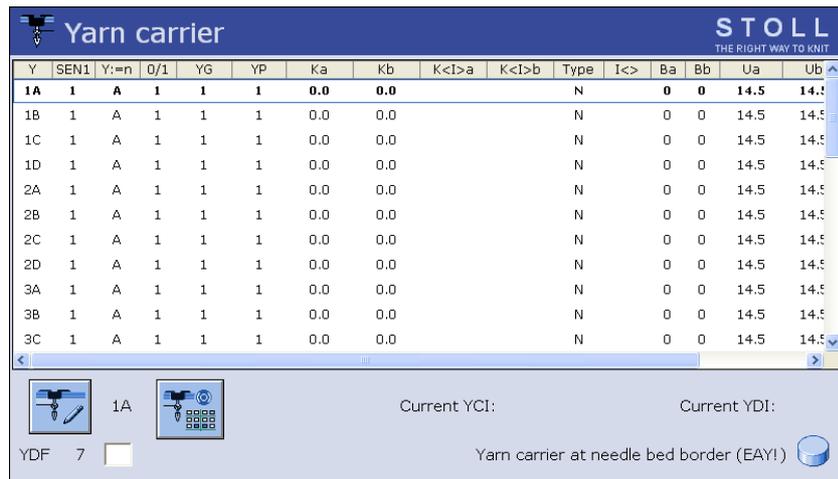
- 线圈密度范围 [-> 463]
- 线圈长度 [-> 465]

### 4.1.3 调节导纱器

调节导纱器

按键	功能
	调出“导纱器”窗口。
	调出“调节导纱器”窗口
	调出“附加功能键”
	调出所需的编织区
	确认输入

用于调节导纱器的按键



“导纱器”窗口

列	所示数据
Y	导纱器定义
SEN	导纱器工作的 SEN 区域定义
Y: =n	纱线类型定义
0/1	纱线类型开或关
YG	织针表示的导纱器基本位置。 . .
YP	针位表示的当前导纱器位置。 . .
Ka	如果导纱器位于织物范围内，导纱器不摆动时的导纱器修正值（左侧）。 数值范围： -120. . . 0. . . 120 . 步宽： 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
Kb	如果导纱器位于织物范围内，导纱器不摆动时的导纱器修正值（右侧）。 数值范围： -120. . . 0. . . 120 . 步宽： 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米

“导纱器”窗口中的数据

## 4.1 基本设置

列	所示数据
K<I>a	嵌花导纱器摆动时的修正值（左侧） 数值范围：-120...0...120 . 步宽：0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
K<I>b	嵌花导纱器摆动时的修正值（右侧） 数值范围：-120...0...120 . 步宽：0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
类型	导纱器类型的显示： 普通导纱器（N），添纱导纱器（P），双臂导纱器（PA），嵌花导纱器（I）
I<>	嵌花导纱器的摆动方向
Ba	显示导纱器制动值 a（左）
Bb	显示导纱器制动值 b（右）
Ua	调节开口宽度 a（左侧）（使用普通导纱器做添纱时）。
Ub	调节开口宽度 b（右侧）（使用普通导纱器做添纱时）。
MSEC	使用此导纱器时的机速（技术织物）
V	到第一个编织织针为止的边缘织针数（技术织物）
YDF	编织全成型时，从织物边缘开始的导纱器附加距离。 数值范围：1-20 针

“导纱器”窗口中的数据

调节导纱器：

1. 调出“导纱器”窗口。  
⇒ 在默认设置下导纱器显示在所有编织区域（SEN 区域）中。
2. 如果仅需显示特定 SEN 区域的导纱器，调出“附加功能键”并点击所需的 SEN 区域。
3. 点击要处理的一行（导纱器）。  
⇒ 窗口底部边缘出现导纱器编号，位于“调节导纱器”键右侧。
4. 点击“调节导纱器”键。
5. 点击要编辑的输入区域然后输入数值。
6. 然后确认输入。
7. 返回“导纱器”窗口。

更多的信息：

- 嵌花导纱器 - 调节停位点（基本设置、制动值）\* [-> 221]

调节导纱器 (Setup2)

YD / YDI		YC / YCI		Y:Ua-b / Y:Ncc					
Name	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Comment	
⌘ YCI6	Y-1A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		Take-down
	Y-2A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		Yarn carrier
	Y-3A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		Stitch length
	Y-6A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		

按键	功能
	确认输入
	返回“导纱器”窗口

用于调节导纱器的按键

	解释	数值范围
⌘ YC	直接的导纱器修正 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	
⌘ YCI	导纱器修正索引 YCI1 至 YCI20 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	
Y	1A 至 8D 导纱器的修正	
Ka	如果导纱器位于织物范围内，导纱器不摆动时的导纱器修正值（左侧）。	最小值： -120 最大值： 120 步宽： 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
Kb	如果导纱器位于织物范围内，导纱器不摆动时的导纱器修正值（右侧）。	最小值： -120 最大值： 120 步宽： 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
K<I>a	嵌花导纱器摆动时的修正值（左侧）	最小值： -120 最大值： 120 步宽： 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
K<I>b	嵌花导纱器摆动时的修正值（右侧）	最小值： -120 最大值： 120 步宽： 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米

4.1 基本设置

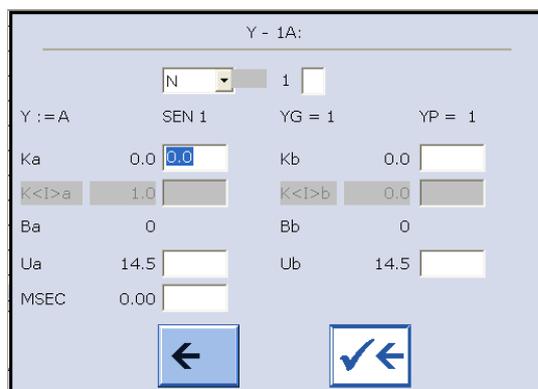
	解释	数值范围
MSEC	使用导纱器时的机头速度（工艺织物）。	
V	降低导纱器的机头速度（n）（n=0..3）。速度从机头折返点开始降低到 75%，直到达到导纱器的操作范围。最终可以在下列可能性中进行选择： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 1 = 加速到 100%</li> <li>▪ 2 = 制动减速到 50%，在 2 英寸的织物宽度上保持速度，然后加速到 100%</li> <li>▪ 3= 制动减速 50%，在 5 英寸的织物宽度上保持速度，加速至 100%</li> <li>▪ 0 = 取消特定导纱器的机头速度</li> </ul>	
注释	注释	ASCII 字符

**i** 更改开口宽度（Ua, Ub）  
为此点击 Y:Ua-b 键。

更多的信息：

- 嵌花导纱器 - 调节停位点（基本设置、制动值）\* [-> 221]

调节导纱器（Setup1）



“调节导纱器”窗口

按键	功能
	保存更改并结束设置过程
	不保存更改结束设置过程 返回“导纱器”窗口

更多的信息：

- 嵌花导纱器 - 调节停位点（基本设置、制动值）\* [-> 221]

#### 4.1.4 交错排列导纱器

在织物边缘交错排列导纱器。

按键	功能
	调出“导纱器”窗口。
	调出“附加功能键”
	调出“导纱器交错”窗口
	确认输入

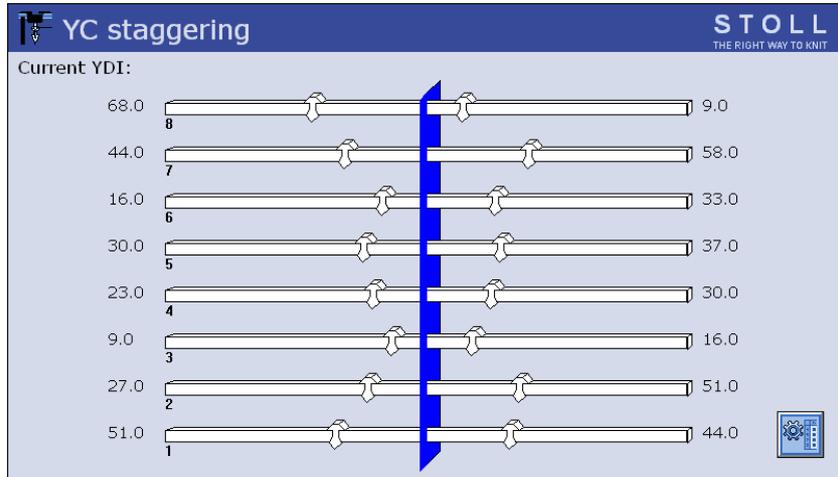
用于交错排列导纱器的按键

导纱器交错排列：

1. 调出“导纱器”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“导纱器交错排列”窗口
4. 点击要编辑的输入区域然后输入数值。
5. 然后确认输入。

4.1 基本设置

交错排列导纱器 (Setup2)



“导纱器交错排列”窗口

导纱器交错排列情形显示在窗口。如果要更改交错排列，调出 Setup2 编辑器。

YD / YDI		YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Nec		
Name	YD	Left	Right	Comment	
YD	YD8	32.0	32.0		Take-down
	YD7	27.0	18.0		Yarn carrier
	YD6	9.0	4.0		Stitch length
	YD5	15.0	22.0		Speed
	YD4	22.0	15.0		Cycle counter
	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		

	解释	数值范围
⌘ YD	导纱器和织物边缘间的距离 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	
YD1 : YD8	轨道 1 到 8 上的导纱器距离左织物边缘和右织物边缘的距离	最小值: 0 最大值: 160 步宽: 0.5=1/32 英寸=0.8 毫米
⌘ YDI	辅助的间接导纱器交错排列 (YDI1 至 YDI20) 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	最小值: 0 最大值: 160 步宽: 0.5=1/32 英寸=0.8 毫米
注释	注释	ASCII 字符

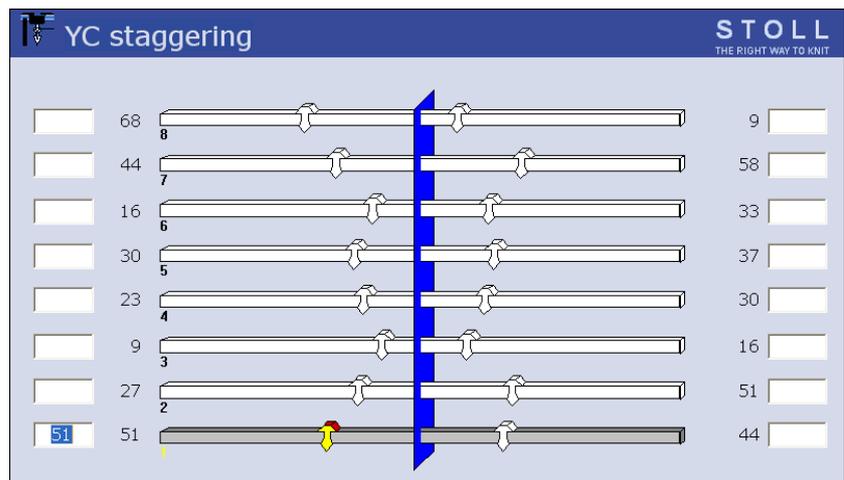
交错排列导纱器 (Setup2)

按键	功能
	调出 Setup2 编辑器
	确认输入
	返回“YC 交错排列”窗口

用于交错排列导纱器的按键

1. 在“YC 交错排列”窗口调出。Setup2 编辑器。
2. 点击要编辑的输入区域然后输入数值。
3. 然后确认输入。
4. 返回“YC 交错排列”窗口。

交错排列导纱器 (Setup1)



“导纱器交错排列”窗口

1. 点击导纱器旁的输入区域并且键入数值。  
数值范围：0-160. 步宽：0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
2. 然后确认输入。

4.1 基本设置

自动交错排列导纱器和夹纱 花型更改过程中，导纱器自动交错排列并且纱线被自动夹持。  
条件：编织程序中包含命令“SOY”。

按键	功能
	调出“切夹纱”窗口
	调出“启动机器”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“自动交错排列导纱器”按键

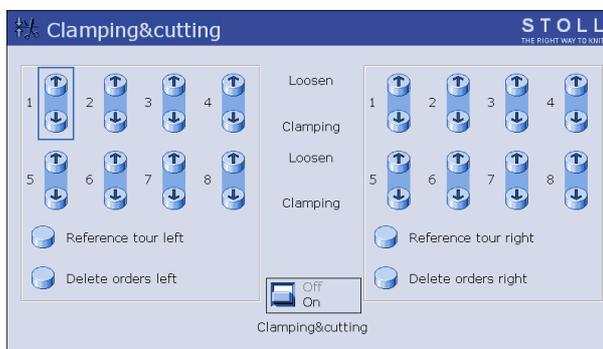
用于自动交错导纱器的按键

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



移动导纱器

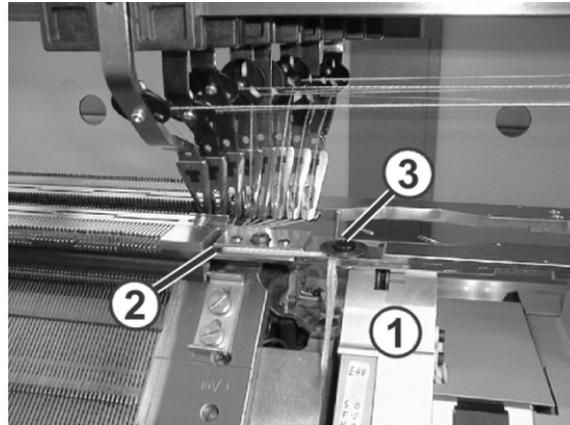
2. 如果纱线夹在切夹纱装置中，松开这些纱线。为此，调出“夹纱和切纱”窗口。



“切夹纱”窗口

3. 在“松开”行中按对应切夹纱点的按键。  
⇒ 纱线被松开。
4. 对所有被夹持的纱线重复该步骤。注意要清除残留的线头。

5. 确保所有导纱器位于切夹纱装置 (1) 之前。



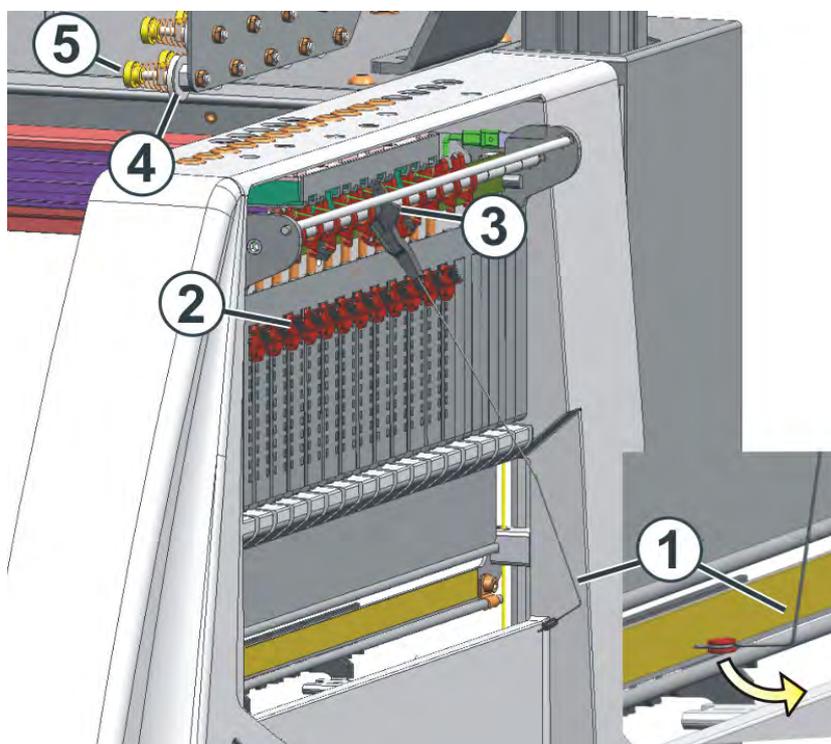
穿纱

6. 将导纱器所有纱线穿入穿纱槽 (2) 中。
7. 将纱线一直拉至纱夹板 (3) 之下。
8. 从“主菜单”中调出“启动机器”窗口。
9. 调出“附加功能键”。
10. 点击按钮“导纱器自动交错排列”。
11. 在“开始”区域，点“从第 1 行开始程序”按键。  
⇒ 计算机在编织程序中搜寻需要使用哪个导纱器。
12. 上抬操纵杆启动机器。  
⇒ 一旦带有命令“SOY”的语句处理完毕，所有导纱器按照导纱器原始位置自动交错排列和夹纱。

### 4.1.5 调节纱线张力

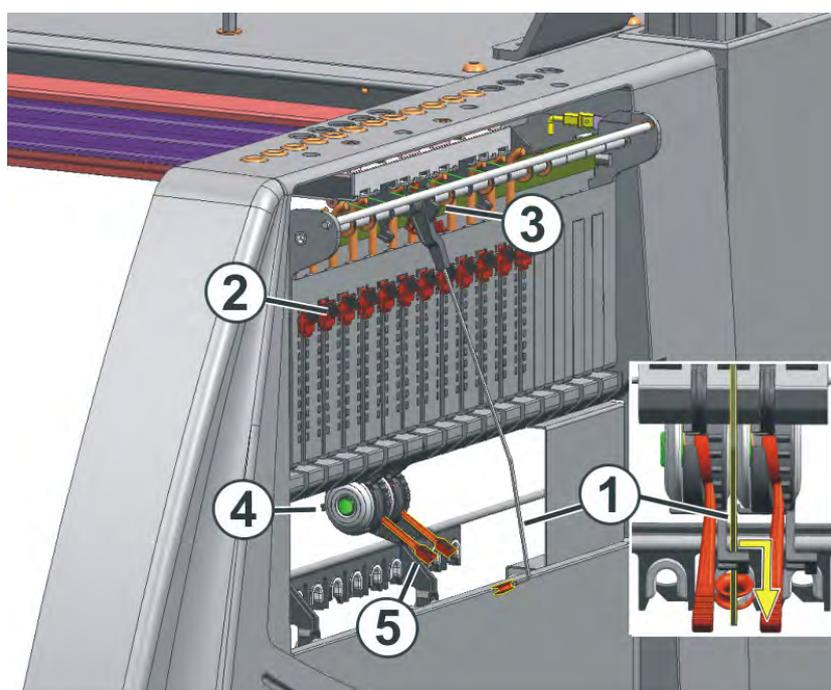
取决于不同的针距和部件类型，有几种不同的形式。

1 型



纱线张力的调节

2 型



纱线张力的调节

纱线张力按以下次序调整：

1. 侧面张力器：在调节钮 (2) 处调节回弹力。
2. 打开永久制动装置
3. 调节纱线控制装置
4. 调整永久制动装置
5. 侧面纱线张力器：在锁定片 (3) 处调节纱线张紧路径。

**i** 这个次序有助于找到纱线张力的最佳调整方式。根据纱线类型和纱线特性，有时可能需要进行多次调节才能最终达到理想状态。  
这些调整是机器在编织状态时最易执行的方式。  
确认所有单元上的制动和回弹力都设置为最低值。

- 调节回弹力
1. 将侧面纱线张力弹簧 (1) 从固定位置取出。
  2. 在调节钮 (2) 处进行调节，使侧面纱线张力弹簧具有足够的力量来握持纱线保持纱线处于张紧状态。
  3. 在机器编织时对所做设置进行检查和控制。  
注意纱线不能下垂而应被纱线张力器拉紧。

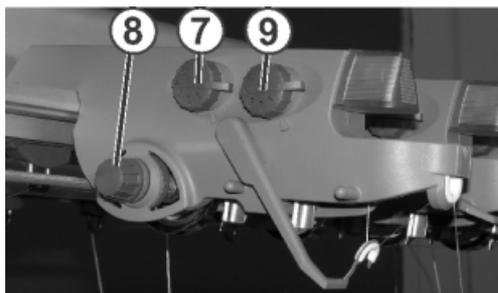
打开永久制动装置 ➡ 类型 1：将永久制动器 (4) 上的旋钮 (5) 放松到最大限度。

- 或 -

➡ 类型 2：将永久制动器 (4) 的旋柄 (5) 压到最低位置。

调节纱线控制装置

1. 纱线张力盘 (8) 应调节成这样的状态：张力不能太松导致断纱控制张力臂移动太大以至于触发自停脉冲。



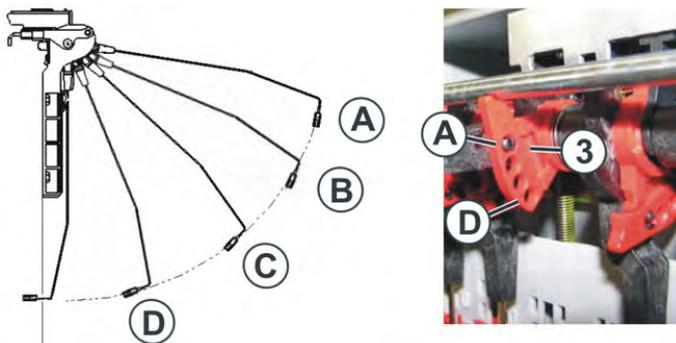
2. 根据纱线粗细和结头情况来调节大结头探测器 (7) 和小结头探测器 (9)，使探测器在遇到一定大小的结头时被触发而停机。

调整永久制动装置 ➡ 调节永久制动装置 (4)，使导纱装置到达左右停止位置时，纱线张力弹簧稍稍摆动 (大约 25 度)。  
如果在摩擦送纱器和永久制动器之间纱线下垂，那么要将纱线控制装置上的纱线制动器调紧一点，同时永久制动器调松一点。

## 4.1 基本设置

设置纱线张力器的最大回纱  
路径

纱线张力器的回纱路线理想的最大值可以设定为 80 到 35 度。可以通过锁定片 (3) 进行设定。有四个锁定位置 (A - D)。



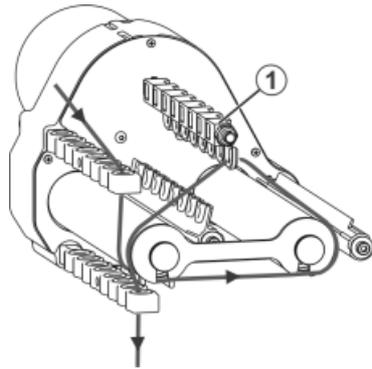
位置	最大角度	解释
A	80	锁定片的原始位置。 积极式纱夹起作用 最长纱线张紧路径
B	65	积极式纱夹起作用
C	50	积极式纱夹起作用
D	35	积极式纱夹不起作用 最短纱线张紧路径

### 4.1.6 调节摩擦式送纱器的送纱量

摩擦辊以固定的圆周速度转动，以提供编织机所需的最大耗纱量。要调节送纱量使其接近实际耗纱量，可以修改纱线的包围角度。如果增大纱线的包围角度，那么摩擦将增大，送纱器将送出更多的纱线。送纱器所提供的纱线应该比导纱器所需要的量稍多。

由于机器和部件型号的不同，摩擦送纱器的型号也不同。

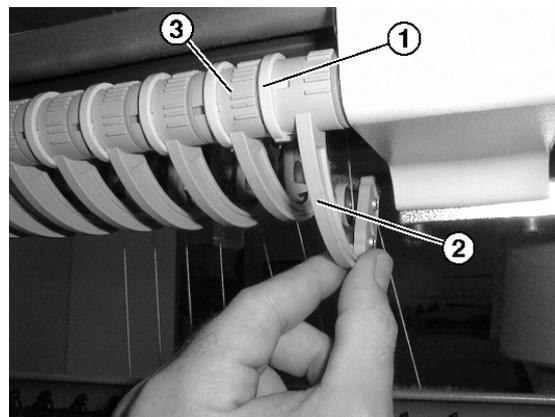
#### 1 型



调节送纱器的送纱量

➡ 如果要减少送纱量，将纱线穿过穿纱孔 (1)。

#### 2 型



调节送纱器的送纱量

调节送纱量：

1. 向前推固定环 (1)。
2. 如果要增加送纱量，将摆臂 (2) 向上抬。

- 或 -

- ➡ 如果要减少送纱量，将摆臂 (2) 向下拉。
- 3. 将固定环 (1) 向后推。
- 4. 接通编织机电源，开始编织。
- 5. 检查送纱量。
- 6. 按照步骤 1 至 5，用刻度环 (3) 依次调节所有摆臂。

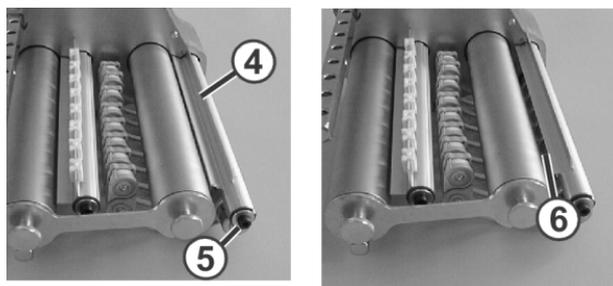
### 4.1 基本设置

用于非常粗的纱线（适用于所有类型）

自停板和摩擦辊之间的距离太小，因此纱线接触到自停板并释放一个停机脉冲，编织机停止运行。

更改距离：

1. 卸下螺丝（5）和自停板（4）。



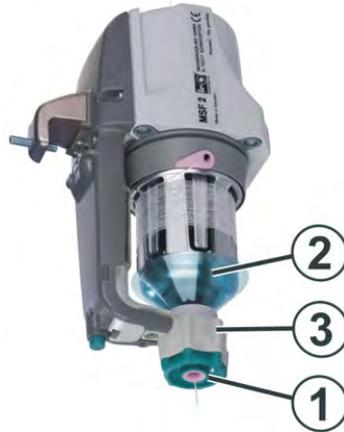
设置自停板和摩擦辊之间的距离

2. 将自停板旋转 180 度然后重新装配。  
⇒ 自停板和摩擦辊之间的距离增大（6）。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]
- 摩擦送纱器的穿纱 [-> 76]

### 4.1.7 调节储纱器 MSF 3 \*



储纱器 MSF 3

理想的纱线张力取决于所用的纱线和花型。这个调整是机器在编织状态时最易执行的方式。

调节纱线张力：

1. 在旋钮（1）处调节纱线张力：  
⇒ 这样可以改变膜片（2）的接触压力。
2. 检查：在侧安全门和储纱器之间不要出现纱线下垂情况。
3. 旋钮要和制动环（3）啮合在一起。

您可以从随附的操作说明中了解有关储纱器 MSF 3 的详细信息。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 4.1 基本设置

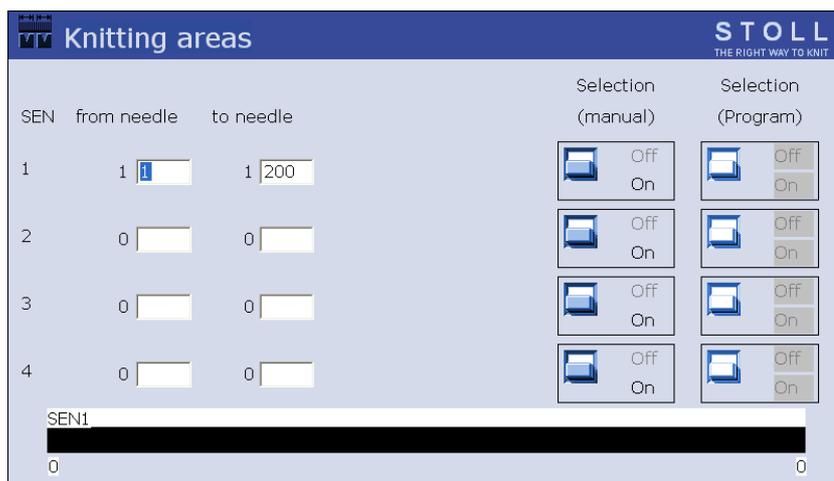
## 4.1.8 调节编织区

在 Sintral 程序中，可以定义并分别打开和关闭最多四个编织区（SEN 区域）。如果没有在 Sintral 程序中定义编织区域，则可以在“编织区域”窗口中进行调节。

按键	功能
	调出“编织区”窗口
	确认输入
	调出“主菜单”

用于调节编织区的按键

1. 调出“编织区”窗口。



“编织区”窗口

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

### 4.1.9 调节牵拉

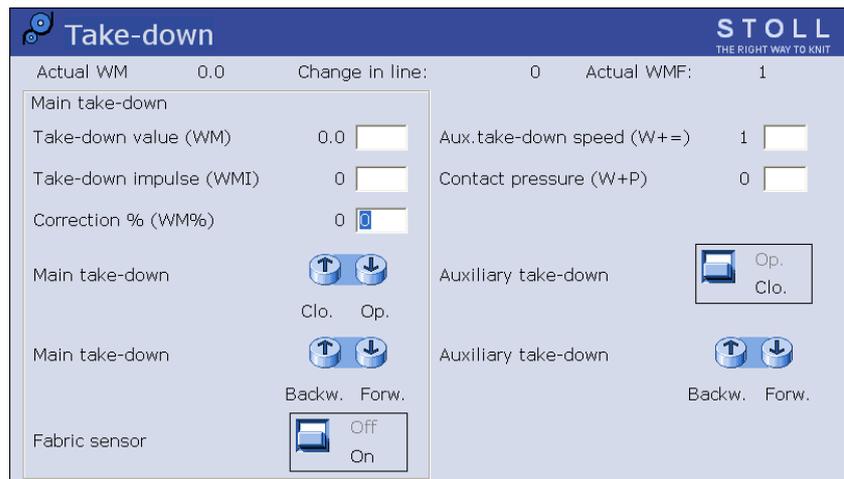
调节织物牵拉值

按键	功能
	调出“牵拉”窗口
	确认输入
	调出“主菜单”

用于设置织物牵拉值的按键

设置织物牵拉值：

1. 调出“牵拉”窗口。  
⇒ 显示当前的织物牵拉值。



“牵拉”窗口

2. 要输入织物牵拉值，请点击输入区域并输入所需值。
3. 然后确认输入。

## 4.1 基本设置

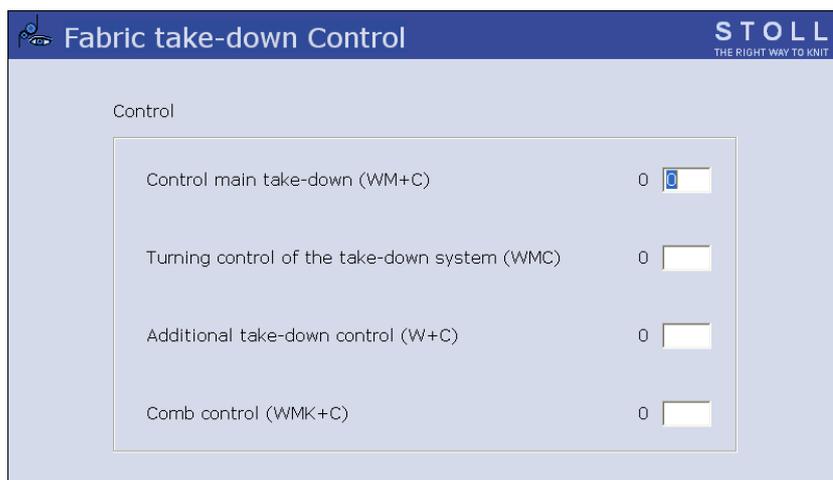
调节织物牵拉控制： 在生产过程中， 编织机控制器会将当前值与临界值进行比较。 如果超出临界值， 编织机将停止运行， 同时显示故障信息。

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

用于调节织物牵拉控制值的按键

调节织物牵拉控制：

1. 在“织物牵拉”窗口中调出“辅助功能键”。
2. 调出“织物牵拉控制”窗口。



“织物牵拉控制”窗口

3. 输入临界值。
4. 然后确认输入。
5. 返回“牵拉”窗口。

控制牵拉梳 一次只能执行一项牵拉梳功能。

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

用于控制牵拉梳的按键

控制牵拉梳：

1. 在“织物牵拉”窗口中调出“辅助功能键”。
2. 调出“牵拉梳”窗口。



“牵拉梳”窗口

3. 要激活某项功能，请点击相应的按键。
4. 返回“牵拉”窗口。

## 4.1 基本设置

## 4.1.10 处理织物牵拉菜单

在织物牵拉菜单中（WMF 菜单），织物牵拉指令将会被合并成一种考虑编织情况的单一功能。

按键	功能
	调出“牵拉”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“WMF 菜单”窗口
	确认输入

用于调节织物牵拉菜单的按键

调节织物牵拉菜单：

1. 在“织物牵拉”窗口中调出“辅助功能键”。
2. 调出“WMF 菜单”窗口。
3. 点击要编辑的行。  
⇒ 此行出现在窗口底部。
4. 点击所选行的区域并输入所需值。  
- 或 -  
➔ 复制某一行的内容，将其插入所需位置。
5. 然后确认输入。
6. 返回“牵拉”窗口。

保存织物牵拉菜单 如果在织物牵拉菜单中作出了更改，更改将被保存在 setup 文件中。

更多的信息：

- 文件、资料库和文件夹的操作 [-> 253]

织物牵拉菜单 (Setup2)

WMF		WM% / WMK%								Take-down	
Name	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	Comment	Yarn carrier	Stitch length
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	Vorwärts		
WMF2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	10	Entlasten		
WMF3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0			
WMF4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0			

	解释	数值范围
WMF...	织物牵拉功能	WMF1 到 WMF50
WM min	最小织物牵拉值 (全成形)	最小值: 0 最大值: 31.5 步宽: .1
WM max	最大织物牵拉值 (必须赋值)	最小值: 0 最大值: 31.5 步宽: .1
N min	最小针数 (全成形)	最小值: 0 最大值: CMS 机总针数 步宽: 1
N max	最大针数 (全成形)	最小值: 0 最大值: CMS 机总针数 步宽: 1
WMI	织物牵拉脉冲	最小值: 0 最大值: 15 步宽: 1
WM^	松开当前牵拉系统的制动装置 (主牵拉或者牵拉梳) 最多 2.5 秒, 牵拉辊或者牵拉梳倒退, 最大角度 m (取决于织物张力和织物牵拉值 n)。 CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 度 CMS 9xx: 9-120 度 如果两个条件之一满足, 制动装置关闭。 机头折返时, 织物牵拉值 (n=0-31.5) 再次生效。	无倒转: 0 最小值: 9 最大值: 120 步宽: 1
WMC	设置当前牵拉系统的速度控制值 (主牵拉或者牵拉梳) n (0-32)。如果牵拉系统转动太快, 将自动停机。 0= 不自停, 1= 不灵敏, 32= 高度灵敏	最小值: 0 最大值: 32 步宽: 1
WM+C	监控主牵拉。如果牵拉系统不工作编织行数达到 n (0-100), 将自动停机。(0 = 关闭监测功能)	最小值: 0 最大值: 100 步宽: 1
WMK+C	控制牵拉梳。如果牵拉梳在 n (0-100) 个编织行后仍未运动, 机器会停止。(0 = 关闭监测功能)	最小值: 0 最大值: 100 步宽: 1
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息 :

- 文件、资料库和文件夹的操作 [-> 253]

## 4.1 基本设置

## 织物牵拉菜单 (Setup1)

WMF menu													STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
WMF	WM		FF Needles		WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Comment	
	Min	Max	Min	Max										
1	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				
3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				
4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				
5	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				
6	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				
7	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				
8	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0				

1

Active WMF: 1

按键	功能
	删除织物牵拉菜单中的所有信息
	“复制行”的内容
	“插入行”的内容
	确认输入
	返回“织物牵拉”窗口

用于调节织物牵拉菜单的按键

更多的信息：

- 文件、资料库和文件夹的操作 [-> 253]

### 4.1.11 设置循环计数器和片数

循环开关规定了花型区域要重复的次数。哪一个循环计数器控制哪一部分花型区域在编织程序中进行设定。

衣片数指定要编织的衣片数量。在生产过程中，一旦一个完整衣片编织完毕，衣片计数器数量减“1”。

按键	功能
	调出“循环计数器和计数器”窗口。
	确认输入
	调出“主菜单”

用于调节循环计数器和衣片数的按键

设置循环计数器和衣片数：

1. 调出“循环计数器和计数器”窗口。



“循环计数器和计数器”窗口

2. 设置循环计数器“RS1”至“RS19”。
3. 设置衣片数。
4. 然后确认输入。
5. 调出“主菜单”。

## 4.1 基本设置

## 4.1.12 调节模型计数器

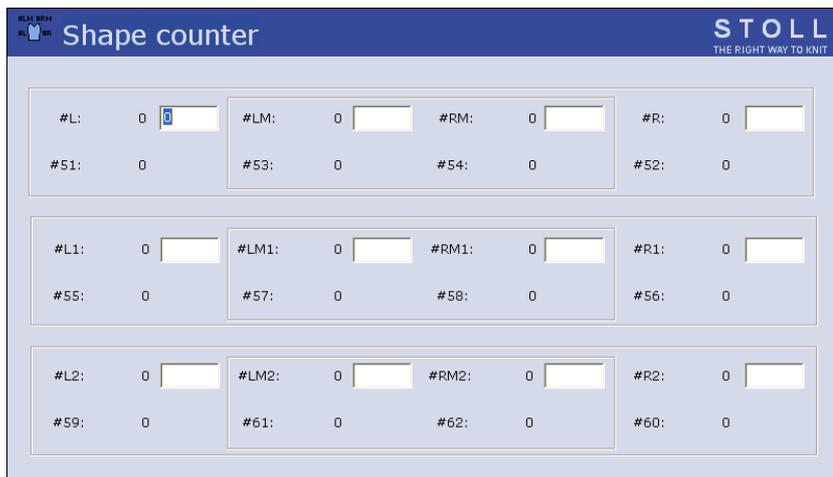
全成型编织期间编织边缘由模型计数器控制。当模型计数器数值改变时，织物会变宽或变窄。织物宽度的变化在编织程序中体现。模型计数器仅在特殊情况下需要手动修改，例如在花型设计过程中。

按键	功能
	调出“循环计数器和计数器”窗口。
	调出“附加功能键”
	调出“模型计数器”窗口
	确认输入
	调出“主菜单”

用于设置模型计数器的按键

设置模型计数器：

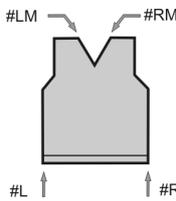
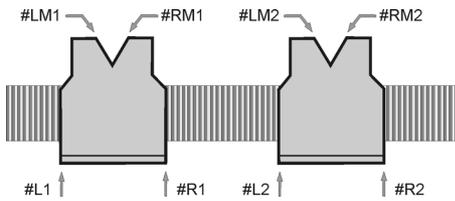
1. 调出“循环计数器和计数器”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“模型计数器”窗口。



“模型计数器”窗口

4. 将计数器设置为所需值。
5. 然后确认输入。
6. 调出“主菜单”。

单片编织时，可以使用 4 个模型计数器，两片编织时，可以使用 8 个模型计数器。

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

起头宽度计数器只能在编织程序中或在花型准备系统中进行修改。

## 4.1 基本设置

## 4.1.13 设置计数器

除衣片计数器和循环开关之外，还有其它计数器。一方面，它们可以在编织程序中使用（如用于发出条件请求）。另一方面，它们代表不同的编织机状态。

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

用于设置计数器的按键

设置计数器：

1. 调出“循环计数器和计数器”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 点击所需计数器组的按键。
4. 将计数器设置为需要的值。
5. 调出“主菜单”。

#### 4.1.14 开启和关闭照明

按键	功能
	调出“启动机器”窗口
	调出“附加功能键”
	开启照明
	关闭照明
	调出“主菜单”

用于开启和关闭照明的按键

打开和关闭照明灯：

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

- 或 -

➡ 关闭照明灯。

4. 调出“主菜单”。

#### 自动关闭照明灯

如果照明被打开，则可以设置开启时间（“机器参数”窗口）。

标准设置：功能激活，开启时间：十分钟（标准），数值范围：0...60分钟

保护罩关闭时	如果照明被打开，则在设定时间结束时自动关闭。	
保护罩打开和关闭时	打开保护罩时，照明将自动打开。	
	如果保护罩被关闭，机器将检查设定的照明开启时间是否已经达到。	
	是	自动关闭照明灯。
	否	照明灯继续开启直至剩余时间结束。

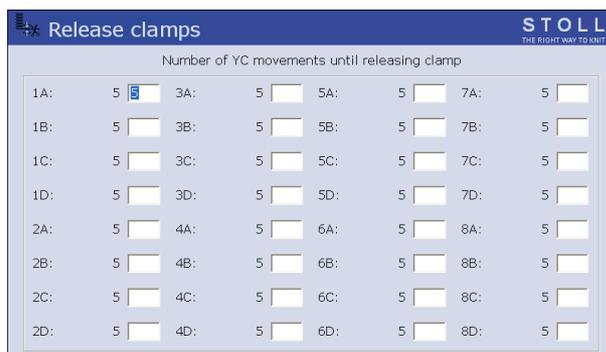
更多的信息：

- 设置机器参数 [-> 182]

## 4.1 基本设置

## 4.1.15 设置打开夹纱装置值

切夹纱装置握持当前不用于编织的导纱器的纱线。如果需要再次使用导纱器，将在编织几行之后打开夹纱装置，放开纱线。标准设置是，纱夹在 19 个编织行后打开。这个值可以在“打开夹纱装置”窗口里为每个导纱器单独设置。



“打开夹纱装置”

按键	功能
	调出“切夹纱”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“打开夹纱装置”窗口
	确认输入
	调出“主菜单”

用于输入打开夹纱装置值的按键

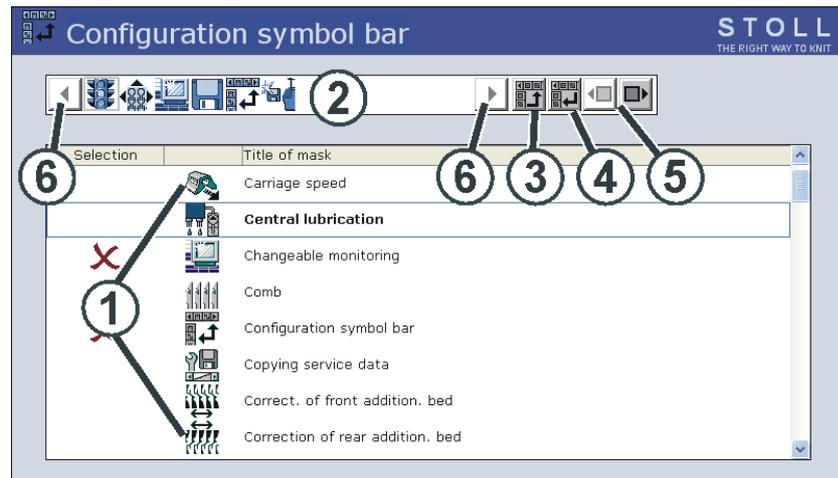
设置夹纱装置打开值：

1. 从“主菜单”中调出“切夹纱”窗口。
2. 调出“调出附加功能键”。
3. 调出“打开夹纱装置”窗口。
4. 点击相应导纱器的输入区域并输入所需值。默认设置值为“20”，对应 19 个编织行（值 - 1）。
5. 然后确认输入。
6. 调出“主菜单”。

### 4.1.16 配置符号栏

利用可配置的工具栏，您可以直接跳至各个菜单而无需经由“主菜单”转至各个菜单或使用“附加功能”按键转至各个菜单。工具栏是窗口的标题栏。您可以在工具栏中设置最常用的菜单图标。

图标可以在任何窗口中调出。为此，点击标题栏左上方的图标，菜单图标显示出来。（例外：在 SINTRAL 编辑器里点击“界面跳转”键。要关闭这些图标，点击旁边的空白区域。



“配置工具栏”窗口

区域 / 按键	功能
1	可选取置于工具栏里的窗口列表。
2	工具栏里包含选中窗口的图标。上图中机速图标被选中。
3	用于在工具栏（2）上设置图标的按键。
4	用于在工具栏（2）上删除图标的按键。
5	更改图标在工具栏（2）上的位置。为此点击工具栏里的图标，然后用相应按键将其向前或向后移动。
6	如果工具栏中的图标超过 11 个，通过箭头按键可以将显示左右移动。

## 4.1 基本设置

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调出“配置工具栏”窗口
	调出“主菜单”

## 工具栏配置键

## 配置工具栏:

1. 调出“维修”窗口。
2. 调出“配置工具栏”窗口。
3. 点击所需图标 (1)。
4. 按 (3) 键。

- 或 -

➔ 双击图标。

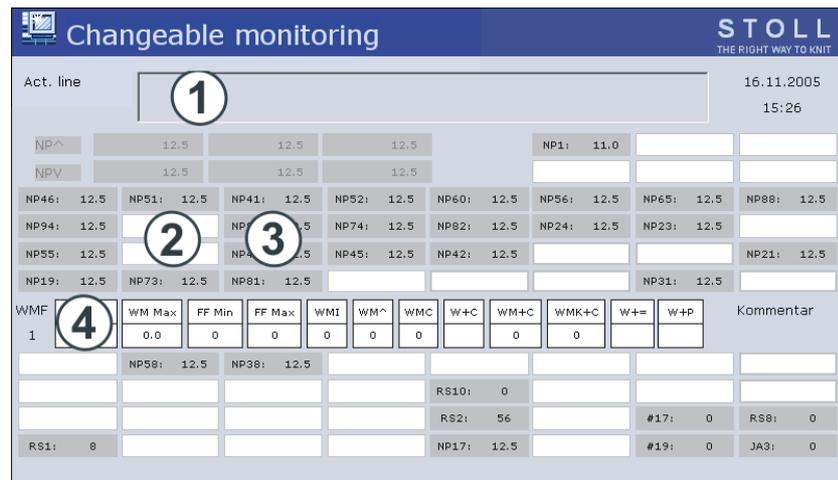
⇒ 图标显示在工具栏 (2) 中。图标前的字母“X”表明这个图标已经从列表 (1) 中被选择用于工具栏。

5. 调出“主菜单”。

### 4.1.17 配置监测控制

在生产过程中，每个机头往复运动的当前 Sintral 行以及循环开关、提花、线圈密度和计数器的对应值显示在“可变监测”窗口。

您可以自定义要显示哪些值，也可以选择自动确定。（例外：在 Auto-Sintral 程序中独用的计数器和重复开关不会显示。）



“可变监测”窗口

区域	功能
1	显示当前 Sintral 行
2	带围框的白色区域。该区域可以链接到一个数值。链接值将显示在该区域中。 如果区域围粗框，表示它不能由功能块（4）覆盖。
3	灰色区域。如果区域（2）已限定为一个值，则颜色从白色变为灰色。
4	无围框的白色区域。这是一个功能块。功能块的显示可以被激活或取消。

## 4.1 基本设置

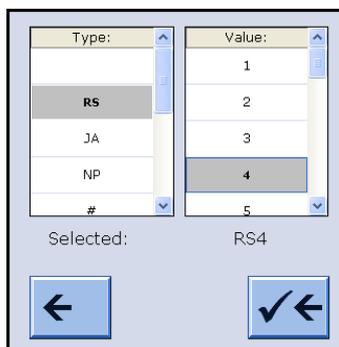
将区域链接到一个值

按键	功能
	调出“可变监测”窗口。
	调出“附加功能键”
	“自动配置”
	“清除所有区域”（复位）
	结束设置过程并保存更改
	不保存更改结束设置过程
	调出“主菜单”

用于链接区域的按键

将区域链接到一个数值：

1. 从“主菜单”中调出“可变监测”窗口。
2. 点击带围框的白色区域。出现设置窗口。



用于链接一个区域的窗口

3. 在左列中选择数值的类型。
4. 在右列中选择数值。  
⇒ 所选值将显示在下部。
5. 然后确认输入。
6. 如有必要，将其他区域链接到一个数值。
7. 调出“主菜单”。



如果只删除一个值，则选择“RS”上的空白（白色）区域。

**激活功能块** 可以为可配置的值显示不同的功能块。所选功能块位于现有区域上的固定位置处。功能块不会删除这些区域，而只是覆盖在上面，因此当禁用功能块后将重新显示这些区域。

按键	功能
	调出“可变监测”窗口。
	调出“附加功能键”
	激活和禁用“线圈密度”功能块
	激活和禁用“SEN 区域”功能块
	激活和禁用“导纱器”功能块
	激活和禁用“功能名”功能块
	激活和禁用“织物牵拉值”功能块 (只有在禁用“STIXX”功能块时才能激活)。
	激活和禁用“Sintral 打印行”功能块
	激活 / 禁用“STIXX”功能块 (只能在禁用“织物牵拉值”功能块时激活。)
	调出“主菜单”

用于激活功能块的按键

1. 从“主菜单”中调出“可变监测”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 激活需要的功能块。
4. 调出“主菜单”。

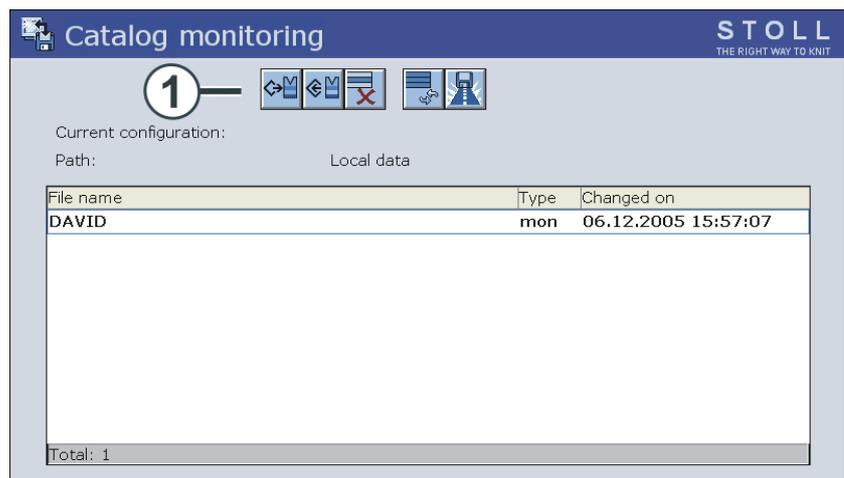
## 4.1 基本设置

保存，导入和删除设置... 您可以保存、导入和删除已进行的配置。

按键	功能
	调出“可变监测”窗口。
	调出“附加功能键”
	调出“监测管理”窗口
	调出“主菜单”

用于调出“监测管理”窗口的按键

1. 从“主菜单”中调出“可变监测”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“监测管理”窗口。



“监测管理”窗口

4. 选择需要的程序点(1) (导入、保存、删除... )。
5. 调出“主菜单”。

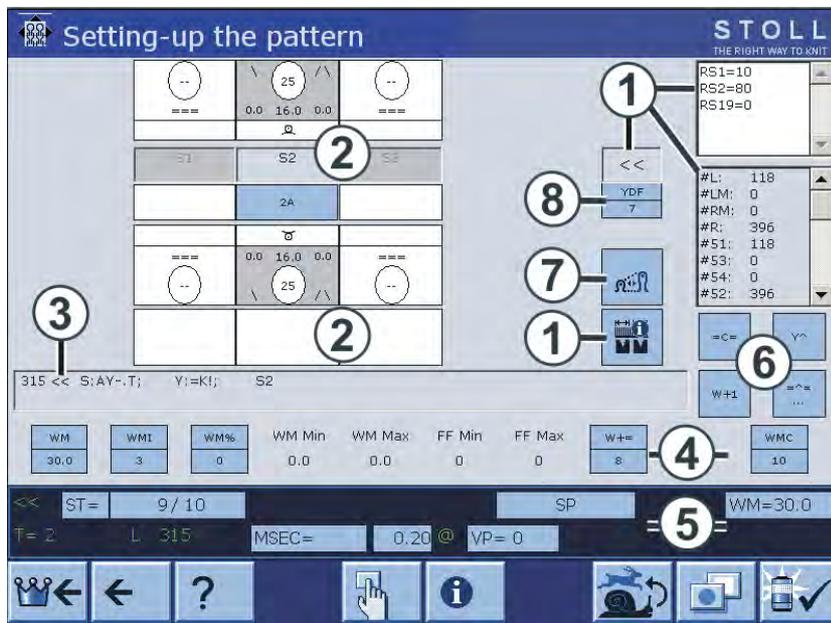
### 4.1.18 设置花型

此菜单用于在编织机上对花型进行微调。当编织机进行编织时，对于每个机头动程，都将显示编织程序的相应数据。如果需要，可以通过设置窗口或者已打开的用于进行输入的相应窗口直接在菜单里进行更改。为此，点击相应的区域。

按键	功能
	调出“设置花型”菜单

用于调出“设置花型”菜单的按键

窗口包括以下几部分：



“设置花型”窗口

区域	解释
1	显示：机头方向、循环计数器、SEN 区域、连接宽度（分机头机器）、计数器。活动循环计数器被置亮。这个值不能修改。
2	编织系统的设置：织针动作、线圈密度、导纱器、提花行。
3	当前 Sintral 行
4	织物牵拉值或织物牵拉功能
5	状态行：在此处可以更改各个值或调出相应的设置菜单。
6	导纱器销子、织物牵拉辊、牵拉梳和辅助牵拉辊的动作
7	调出“线圈长度”窗口
8	用于全成型编织的导纱器附加距离

## 4.1 基本设置

**更改值** 值可以通过虚拟键盘来更改。如果一个数值可以改变，那么将会在菜单的标题栏里出现一个键盘栏用来输入数值。



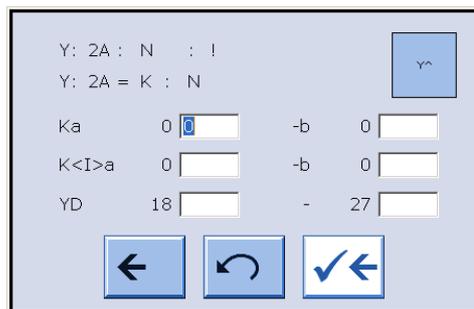
数字键盘

单元	功能
	不保存更改结束设置过程
	撤销更改，重新显示上一个数值
	结束设置过程并保存更改

输入单元

更改值：

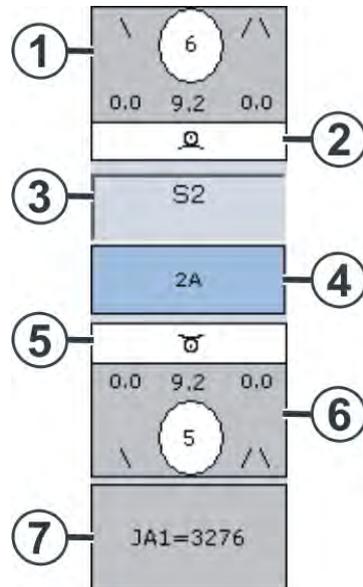
1. 点击相应的区域。出现设置窗口，例如：



“导纱器”窗口

2. 键盘栏出现在标题栏中。用它进行更改。
3. 确认输入。

**编织系统的设置** 对于每个编织系统，都将显示线圈密度、织针动作、导纱器和提花行。如果点击导纱器、线圈密度或提花行，将打开相应的菜单。

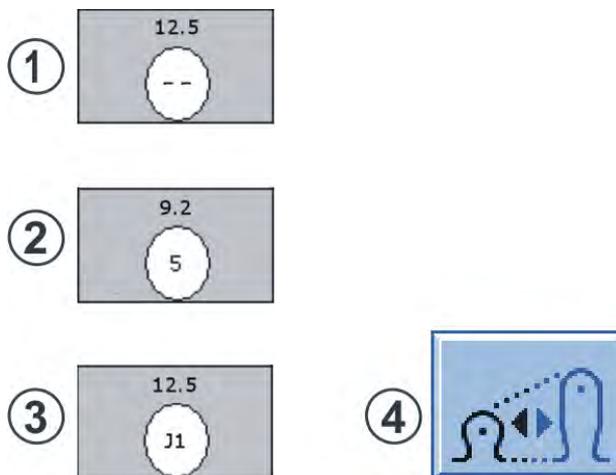


“更改 NP 值”窗口

区域	显示	修改
1	线圈密度（后部编织系统）	可以通过间接定义修改数值 (NP6=9.2)
2	织针动作（后部编织系统）	
3	编织系统的号码	
4	导纱器	导纱器修正 导纱器停止位置
5	织针动作（前部编织系统）	
6	线圈密度（前部编织系统）	可以间接指定更改值 (NP5=9.2)
7		提花行

## 4.1 基本设置

线圈密度 不仅会显示线圈密度的值，还会显示线圈密度定义的类型。



“显示线圈密度”窗口

类型	解释	设置可能性
1	直接设定：“--” (NP=12.5)	
2	间接设定：“5” (NP5=9.2)	可以更改值
3	提花控制线圈密度：“J1” (NPJ1=12.5)。可变线圈表示：J1!	
4	更改线圈密度	此时将显示“线圈长度”窗口。所有值都可更改。

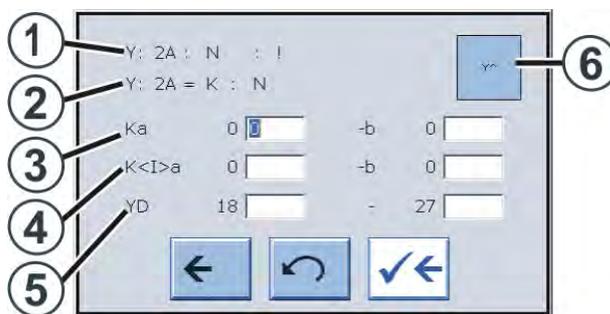
表示织针动作的图标 织针动作图标来表示，以便于立即识别出编织系统中执行的是什么样的织针动作。

符号	含义	符号	含义
	不编织		前板线圈
	后针床线圈		前针床集圈
	后针床集圈		脱圈
	向前翻针		向后翻针
	向前和向后翻针		向前分针
	向后分针		向前和向后分针
	向后分针，后针床成圈		向后分针，前针床成圈
	前针床成圈，前针床集圈		后针床成圈，后针床集圈
	前针床成圈，前针床集圈，不编织		后针床成圈，后针床集圈，不编织
	向前翻针，后针床脱圈		向后翻针，前针床脱圈
	向前和向后翻针，前针床和后针床脱圈		脱圈，前针床集圈（二次压针）
	脱圈，后针床集圈（二次压针）		向前辅助针床翻针
	向后辅助针床翻针		向后和前辅助针床翻针
	向前辅助针床翻针，向前和后针床翻针		向前辅助针床翻针，前针床成圈
	向后辅助针床翻针，后针床成圈		

表示织针动作的图标

4.1 基本设置

导纱器 如果点击此区域，将打开“导纱器”窗口。



“导纱器”窗口

区域	解释
1	显示当前导纱器设置。 在这个设置之后（结束符“:”）有更多关于该导纱器的信息： N = 普通导纱器 I = 嵌花导纱器 S = 已选 H = 原始位置 C = 夹持该导纱器纱线并切断纱线 ! = 导纱器停在 SEN 区域外 PA = 添纱导纱器（双臂） P = 添纱导纱器（双孔） < = 嵌花导纱器向左摆动 > = 嵌花导纱器向右摆动
2	导纱器的定义（仅显示）
3	对于某个应用（所选编织）的导纱器在左边缘或右边缘的修正。
4	摆动嵌花导纱器在左右边缘的修正。
5	导纱器在左边缘或右边缘的停止位置。
6	激活或禁用导纱器销子。

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

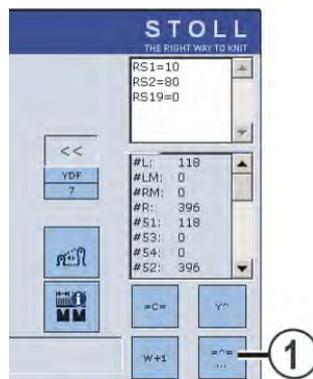


如果提花解压显示，提花行将超过 1,200 个字符，不再能显示。这时将显示一条错误信息。

可以进行选项选择的窗口 可以在以下窗口中选择操作：

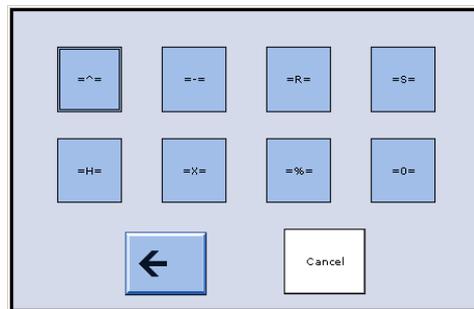
- 牵拉梳动作
- 织物牵拉、辅助牵拉和导纱器销子
- 状态栏
- Sintral 行

牵拉梳动作 可以通过点击按键 (1) 选择牵拉梳的各种动作。



“牵拉梳动作”窗口

显示“选择牵拉梳动作”窗口。



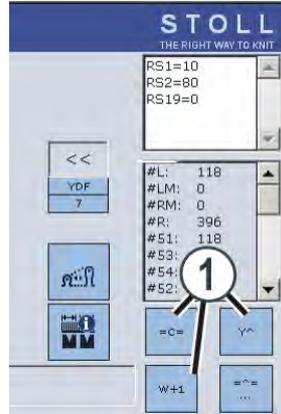
“选择牵拉梳动作”窗口

按键	解释
= ^ =	牵拉梳向上移动，勾取弹力纱
= - =	牵拉梳在等候位置
= R =	牵拉梳基准运行
= S =	牵拉梳在上限位开关处
= H =	打开牵拉梳钩
= X =	打开牵拉梳制动装置
= % =	关闭牵拉梳制动装置
= 0 =	牵拉梳在下限位开关处
Cancel	此按键用于中断所执行的操作。

## 4.1 基本设置

织物牵拉辊，辅助牵拉辊和导纱器销子的动作

按键 (1) 可以用来选择织物牵拉、辅助牵拉和导纱器销子的动作。此按键上始终会显示可以进行的动作。



“织物牵拉辊的操作，...”窗口

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

状态栏 状态栏中呈灰色显示的单元也可以选择。为此，点击一个灰色区域。



“状态栏”窗口

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

Sintral 行 如果点击该区域，出现“Sintral 编辑器”窗口。光标将自动定位在当前 Sintral 行之前。

#### 4.1.19 横移修正 (CMS 530 T)

要想即便是在线圈张力不同的情况下也能达到最佳翻针位置，可以给横移设定一个修正值。通常情况下，在编写编织程序的时候修正值用“?”表示。

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

按键	功能
	调出“横移修正”窗口
	确认输入

用于调出“横移修正”窗口的按钮

1. 从“主菜单”中调出“横移修正”窗口。
2. 要更改横移修正值，点击相应按键并在输入区中输入数值。
3. 确认输入。

## 4.1 基本设置

## 横移修正 (Setup2)

Name	VK	Direction	VV	V+/-	Comment
VC11	1	>	1	24	
VC14	0	>	1	24	
VC15	0	>	1	24	
VC18	0	>	1	24	
VC110	1	>	1	24	

  
Take-down

  
Yarn carrier

  
Stitch length

  
Speed

  
Cycle counter

  
Yarn length

  
Racking

	解释	数值范围
VC1...	横移功能	VC11 到 VC150
VK	m 步的横移修正 (0-10)	步宽: 织针距离的 1/70
Dir	横移修正的方向 <- 向左 >- 向右 ?- 没有设定, 将会在机器上设定	
VV	横移速度 n (1-32), 无指令时 VV=32	
V+/-	V+ - 超位横移, 附加横移指令 正数值: 在横移方向上超位横移 负数值: 在横移方向反方向上超位横移	(n=1-24, 步进宽度: 织针距离的 1/8 )
注释	注释	ASCII 字符

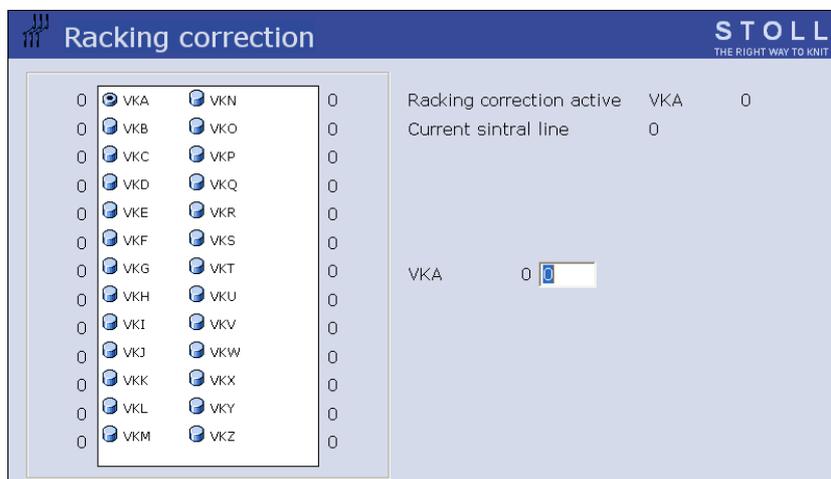
带辅助针床的机器的辅助横移指令 (CMS 530 T; CMS 730 T):

	解释	数值范围
VK	后针床横移修正值	增量 0-10
VZ <sup>^</sup> K	后辅助针床横移修正值	
VZVK	前辅助针床横移修正值	
VZLK	左辅助针床横移修正值	
VZRK	右辅助针床横移修正值	
VVZ <sup>^</sup>	后辅助针床速度	n=1-32 无设定 =32
VVZV	前辅助针床速度	
VVZ	辅助针床速度	
VV+/-	前针床超位横移值	n=1-24 步宽: 织针距离的 1/8
VZ <sup>^</sup> +/-	后辅助针床超位横移值	
VZV+/-	前辅助针床超位横移值	
VZL+/-	左辅助针床超位横移值	
VZR+/-	右辅助针床超位横移值	

## 4.1 基本设置

## 横移修正 (Setup1)

设置后针床的横移修正值 1. 从“主菜单”中调出“横移修正”窗口。



“横移修正”窗口

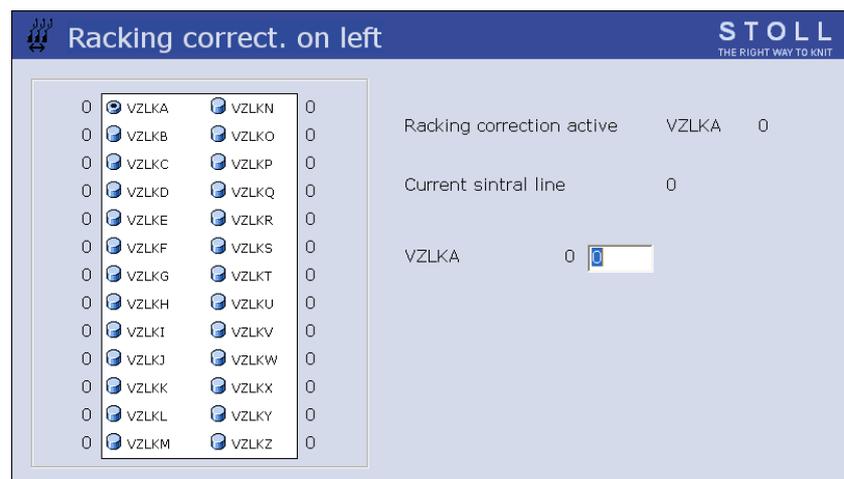
2. 要更改横移修正值，点击相应按键并在输入区中输入数值。
3. 确认输入。

设置辅助针床的横移修正值  
(Setup1)

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

用于调出辅助针床的按键

1. 从“主菜单”中调出“横移修正”窗口。
2. 调出“附加功能键”。



“左横移修正”窗口

3. 调出“左横移修正”窗口。
- 或 -
- ➡ 调出“右横移修正”窗口。
  4. 要更改横移修正值，点击相应按键并在输入区中输入数值。
  5. 确认输入。



只有当辅助针床两半边的连接点处有足够的空间时，才可能进行横移修正。

## 4.1 基本设置

保存 / 导入横移修正  
(Setup1)

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

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

用于保存 / 导入横移修正的按键

1. 调出“横移修正”窗口中的“附加功能键”。
2. 点击需要的按钮。

#### 4.1.20 横移修正 (CMS 730 T)

要想即便是在线圈张力不同的情况下也能达到最佳翻针位置，可以给横移设定一个修正值。通常情况下，在编写编织程序的时候修正值用“?”表示。

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

按键	功能
	调出“横移修正”窗口
	确认输入

用于调出“横移修正”窗口的按钮

1. 从“主菜单”中调出“横移修正”窗口。
2. 要更改横移修正值，点击相应按键并在输入区中输入数值。
3. 确认输入。

## 4.1 基本设置

## 横移修正 (Setup2)

Name	VK	Direction	VV	V+/-	Comment
VC11	1	>	1	24	
VC14	0	>	1	24	
VC15	0	>	1	24	
VC18	0	>	1	24	
VC110	1	>	1	24	

 Take-down  
 Yarn carrier  
 Stitch length  
 Speed  
 Cycle counter  
 Yarn length  
 Racking

	解释	数值范围
VC1...	横移功能	VC11 到 VC150
VK	m 步的横移修正 (0-10)	步宽: 织针距离的 1/70
Dir	横移修正的方向 <- 向左 >- 向右 ?- 没有设定, 将会在机器上设定	
VV	横移速度 n (1-32), 无指令时 VV=32	
V+/-	V+ - 超位横移, 附加横移指令 正数值: 在横移方向上超位横移 负数值: 在横移方向反方向上超位横移	(n=1-24, 步进宽度: 织针距离的 1/8 )
注释	注释	ASCII 字符

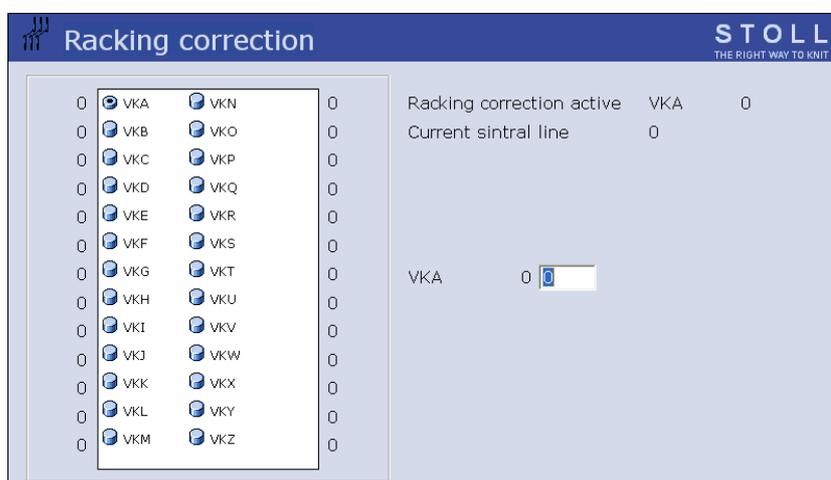
带辅助针床的机器的辅助横移指令 (CMS 530 T; CMS 730 T):

	解释	数值范围
VK	后针床横移修正值	增量 0-10
VZ <sup>^</sup> K	后辅助针床横移修正值	
VZVK	前辅助针床横移修正值	
VZLK	左辅助针床横移修正值	
VZRK	右辅助针床横移修正值	
VVZ <sup>^</sup>	后辅助针床速度	n=1-32 无设定 =32
VVZV	前辅助针床速度	
VVZ	辅助针床速度	
VV+/-	前针床超位横移值	n=1-24 步宽: 织针距离的 1/8
VZ <sup>^</sup> +/-	后辅助针床超位横移值	
VZV+/-	前辅助针床超位横移值	
VZL+/-	左辅助针床超位横移值	
VZR+/-	右辅助针床超位横移值	

## 4.1 基本设置

## 横移修正 (Setup1)

设置后针床的横移修正值 1. 从“主菜单”中调出“横移修正”窗口。



“横移修正”窗口

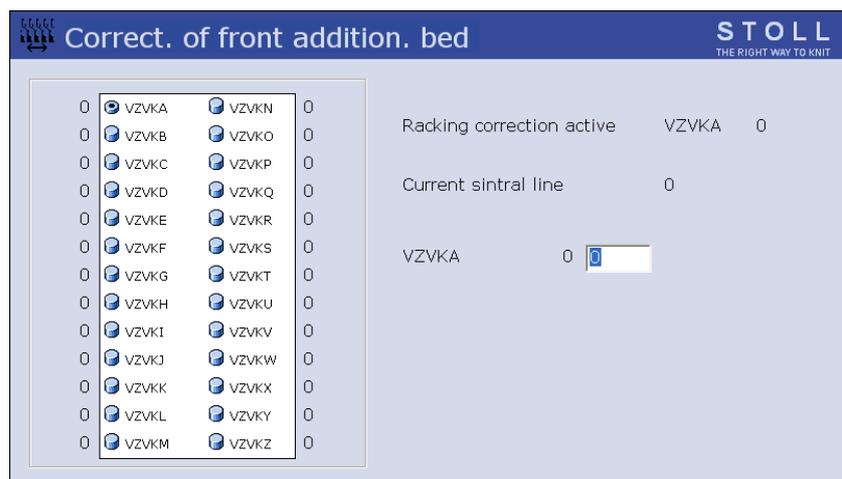
2. 要更改横移修正值，点击相应按键并在输入区中输入数值。
3. 确认输入。

设置辅助针床的横移修正值  
(Setup1)

按键	功能
	调出“横移修正”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“前辅助针床修正”窗口
	调出“后辅助针床修正”窗口
	确认输入

用于调出辅助针床的按键

1. 从“主菜单”中调出“横移修正”窗口。
2. 调出“附加功能键”。



“前辅助针床修正”窗口

3. 调出“前辅助针床修正”窗口

- 或 -

- ➡ 调出“后辅助针床修正”窗口

4. 要更改横移修正值，点击相应按键并在输入区中输入数值。
5. 确认输入。

## 4.1 基本设置

保存 / 导入横移修正 (Setup1) 横移修正不仅与花型相关，而且还同编织机相关。因此，这些设定可以被保存在硬盘上或从硬盘上复制下来。

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

用于保存 / 导入横移修正的按键

1. 调出“横移修正”窗口中的“附加功能键”。
2. 点击需要的按钮。

## 4.2 高级调整

本章节包括以下内容：

- 附属装置的开启和关闭 \* [-> 175]
- 设置语言 [-> 177]
- 调节传感器 [-> 179]
- 设置针床参数 [-> 181]
- 设置机器参数 [-> 182]
- 设置断电时的关机时间 [-> 185]
- 复制维修数据 [-> 187]
- 执行基准运行 [-> 189]
- 调节横移 (CMS 530 T) [-> 192]
- 调节横移 (CMS 730 T) [-> 201]
- 成圈三角位置修正 [-> 210]
- 调节针舌刷 [-> 212]
- 调节夹纱器 [-> 213]
- 调节探针器 [-> 214]
- 调节导纱器 [-> 214]
- 调节导纱器限位块 [-> 216]
- 调节导纱器滑块 [-> 217]
- 调节嵌花导纱器 (1 型) \* [-> 217]
- 调节嵌花导纱器 (2 型) \* [-> 219]
- 在机头区域内移动嵌花导纱器 \* [-> 220]
- 嵌花导纱器 - 调节停位点 (基本设置、制动值) \* [-> 221]
- 嵌花导纱器 - 检查压板 \* [-> 230]
- 嵌花导纱器 - 修正停位点 (修正值) \* [-> 232]
- 普通 2 型导纱器 [-> 233]
- 添纱 - 几种不同方式 [-> 234]
- 添纱 - 双臂导纱器 [-> 237]
- 添纱 - 添纱导纱器座 [-> 239]
- 添纱 - 双孔导纱器 [-> 242]

4.2 高级调整

4.2.1 附属装置的开启和关闭 \*

按键	功能
	调出“机器设置”窗口。

用于调出“机器设置”窗口的按键



“机器设置”窗口

	解释				
1	在机器区域内开启或关闭照明				
2	开启或关闭左右送纱器。 如果不使用送纱器，建议将其关闭。这样可节省电能。				
3	开启和关闭切夹纱装置。 如果编织程序包含切夹纱命令，则必须开启切夹纱装置（“1”）。如果编织程序没有切夹纱命令，则必须将其关闭（“0”）。这必须要正确设定，否则会出现错误信息，机器将无法启动。				
4	开启或关闭吸尘装置。 针床上编织区域自动由吸尘装置抽吸干净。这不会中断正在进行的编织。建议始终启动吸尘装置。 吸尘装置的设置始终保持保存状态，即使重装操作系统，仍保持原有设置。				
	<table border="1"> <tr> <td>间隔</td> <td>定期打开或关闭吸尘装置。 在 n 转后：无需吸尘的转数（1 转 = 2 行） 共 n 转：吸尘的转数</td> </tr> <tr> <td>行程</td> <td>“优化”：清洁行只覆盖 SEN 区域。 “最大”：清洁行覆盖整个针床长度。</td> </tr> </table>	间隔	定期打开或关闭吸尘装置。 在 n 转后：无需吸尘的转数（1 转 = 2 行） 共 n 转：吸尘的转数	行程	“优化”：清洁行只覆盖 SEN 区域。 “最大”：清洁行覆盖整个针床长度。
间隔	定期打开或关闭吸尘装置。 在 n 转后：无需吸尘的转数（1 转 = 2 行） 共 n 转：吸尘的转数				
行程	“优化”：清洁行只覆盖 SEN 区域。 “最大”：清洁行覆盖整个针床长度。				

解释			
5	<p>清洁编织系统。 部分毛刷安装在针床的外侧。机头向外运行到毛刷处，毛刷可以对选针系统、吸尘系统进行清洁。这不会中断正在进行的编织。</p>		
在 n 动程后	清洁选针系统之前的转数（1 转 = 2 行）		
机头方向	<p>“&lt; &gt;”：向左和向右 “&lt; ”：只向左</p>		
	<p>“优化处理” 机头的往复运动得到详细分析。如果机头运行越过毛刷，例如，机头运行至切夹纱床时，那么这行将和清洁横列一起执行。 如果机头运行了预设的转数之后仍未越过毛刷，那么将执行一个清洁横列。 仅适用于带有 PEP 功能（Productivity Enhancement Pack）的机器</p>		
		类型	部件类型
	CMS 730 T	588	003（OKC V 2.6 或更高版本操作系统）

更多的信息：

- 吸尘装置和清洁横列 [-> 34]

### 4.2.2 设置语言

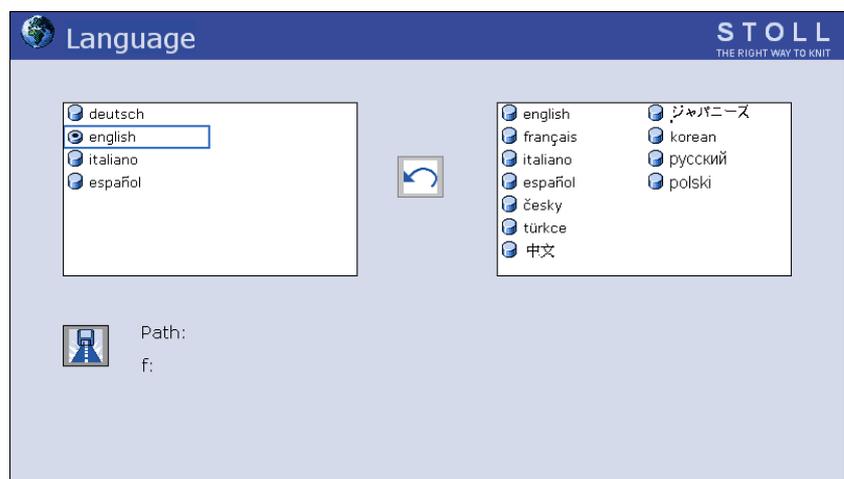
触摸屏上的窗口和显示信息可以以不同语言显示。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	调出“语言”窗口
	点击“选择路径”键。
	确认
	保存更改并结束设置过程
	不保存更改结束设置过程
	调出“主菜单”

用于设置语言的按键

设置语言：

1. 调出“维修”菜单。
2. 调出“基本设置”菜单。
3. 调出“语言”窗口。

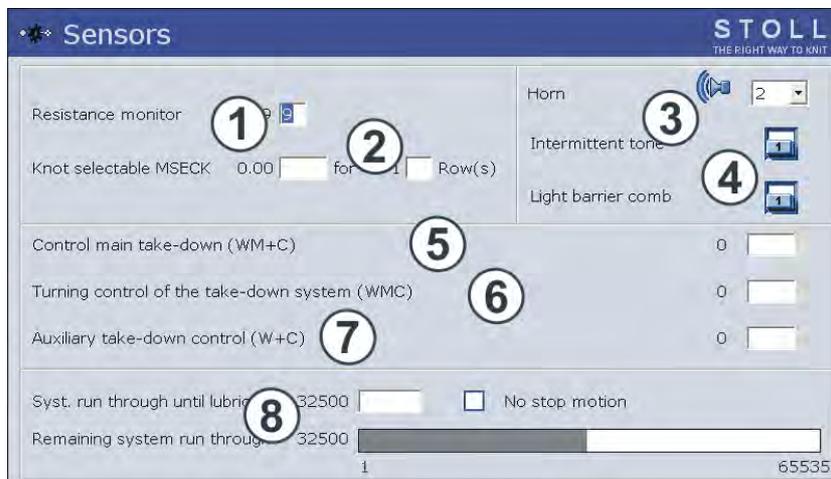


“语言”窗口

4. 从左侧的列中选择机器中现有的语言。确认输入。

5. 如果语言尚未导入，那么必须现在导入。语言保存在数据载体上，例如软盘、U 盘或 M1。为选择保存位置，必须选择相应的源目录。点击 “选择路径” 键。选择新路径。保存更改并结束设置过程。
6. 在右列中选择语言。如果语言已经导入，那么会出现在左列中。重复步骤 4。
7. 调出 “主菜单”。

## 4.2.3 调节传感器



“传感器”窗口

区域	所示数据
1	阻力自停 数值范围： 1-32, 1= 不敏感, 32= 非常敏感
2	遇小结头时的机速
3	激活 / 禁用警笛和 3 个音量的选项： 0= 关闭, 1= 低音量, 2= 中音量, 3= 高音量 断续音 打开 / 关闭警笛断续音。
4	如果牵拉梳向上移动交接织物，这时挡光板会检查前一个编织好的衣片是否完全退掉。
5	监控主牵拉。如果织物牵拉辊在“n”(0-100)个编织行后没有转动，将会触动自停动作（0= 监控关闭）。
6	监控主牵拉。如果牵拉辊转动太快，将会触发一个自停动作。（例如织物掉落时）。数值范围： 1-32, 1= 不敏感, 32= 非常敏感
7	辅助牵拉监测。如果辅助牵拉辊在“n”(0-100)个编织行后没有转动，将会触动自停动作（0= 监控关闭）。
8	设置针床的润滑周期

按键	功能
	调出“机器设置”窗口。
	调出“附加功能键”
	调用“传感器”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于调节传感器的按键

调节传感器：

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

更多的信息：

- 阻力自停 [-> 39]
- 调节机速 [-> 114]
- 设置针床的润滑周期 [-> 353]
- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 4.2.4 设置针床参数

针床参数用于对针床进行特定设置。这些参数可对针床进行微调。针床参数一直处于保存状态，即使是在重新安装操作系统之后这些参数仍旧保留。

“针床参数”窗口

区域	所示数据
1	横移基准修正 (VGK)
2	辅助针床的横移基本位置修正
3	横移位置修正 (VPK)
4	前后针床和辅助针床的振动自停。 数值范围：1-32，1=不敏感，32=非常敏感

按键	功能
	确认
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	打开“针床参数”窗口
	调出“主菜单”

用于设置针床参数的按键

设置针床参数：

1. 调出“主菜单”。
2. 调出“维修”菜单。
3. 调出“基本设置”菜单。

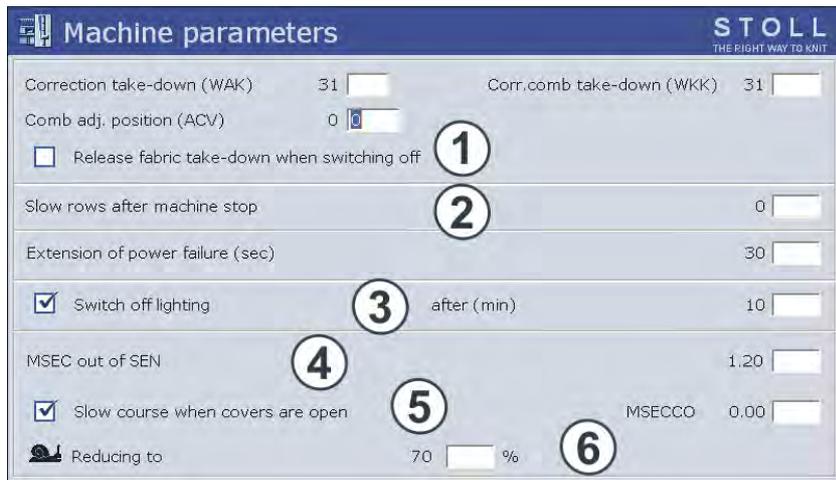
4. 打开“针床参数”窗口。
5. 在相应行输入数值。
6. 确认输入。
7. 调出“主菜单”。
8. 为备份机器数据，创建一个机器设置软盘。

更多的信息：

- 调节横移 (CMS 530 T) [-> 192]
- 调节横移 (CMS 730 T) [-> 201]
- 振动自停 [-> 39]
- 保存机器数据到 U 盘 [-> 434]

### 4.2.5 设置机器参数

机器参数用于对编织机进行特定设置。这些参数用来对编织机进行微调。机器参数一直处于保存状态，即使是在重新安装操作系统之后这些参数仍旧保留。



“机器参数”窗口

区域	所示数据
1	在关闭主开关时松开织物牵拉。对于强度较弱的织物，避免了线圈被过度拉伸。
2	停机后，再次开机时慢速编织几行。数值范围：0-6, 0=关
3	在某段时间后自动取消照明。 开启时间：十分钟（标准），数值范围：0...60 分钟 建议：LED 灯：0 分钟，荧光灯 10 分钟
4	SEN 区域之外的速度 (MSECOS) 标准：1.2 米 / 秒（最大速度）
5	如果操纵杆在位置 3（生产），罩盖打开时的最大机头速度。“MSECCO”输入区的数值范围：0.00 至 0.20 m/s，标准：0.05，步宽：0.05, 0.00 表示机头不动。

## 4.2 高级调整

区域	所示数据
6	机头速度，如果  按钮被激活。将机速降低到正常速度的百分之“n”。 默认值：70 %

按键	功能
	确认
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	调出“机器参数”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“机器参数2”窗口
	调出“主菜单”

用于设置机器参数的按键

设置机器参数：

1. 调出“主菜单”。
2. 调出“维修”菜单。
3. 调出“基本设置”菜单。
4. 调出“机器参数”窗口。
5. 在相应行输入数值。
6. 确认输入。
7. 调出“主菜单”。
8. 将机器参数的调整更改保存在U盘上。

**沉降片闭合位置** 沉降片的闭合位置是可以调节的。数值为负时，沉降片开口大一些，数值为正时，沉降片开口更窄一些。



沉降片（左：关闭，右：打开）

前位置

后位置

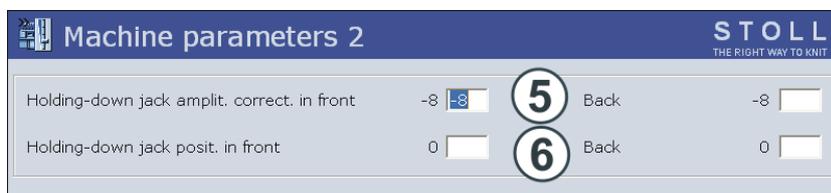
A 0

0

B -4

-4

在原始位置，前后沉降片闭合但彼此不接触。



“机器参数 2”窗口

区域	所示数据
5	沉降片的基本设置。这个数据是在工厂设置的。
6	沉降片的闭合位置。 数值范围：-4...0...4，标准=0 ：这里，前针床和后针床的数值是相互制约的。当分配一个正值时，相应负值自动分配给另一针床的沉降片。这可以避免损坏沉降片。

1. 调出“机器参数”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“机器参数 2”窗口。
4. 在相应行输入数值。
5. 确认输入。
6. 调出“主菜单”。
7. 将机器参数的调整更改保存在 U 盘上。

更多的信息：

- 操纵杆 [-> 51]
- 保存机器数据到 U 盘 [-> 434]

### 4.2.6 设置断电时的关机时间

断电（超过 45 毫秒）后机器立刻停止运行。编织程序、操作系统和机器的特定数据不会丢失。电池卡（带蓄电池）确保了这一点。触摸屏上会出现表示断电的图片。



“断电”图片

	<b>危险</b>
<p><b>高压危险！</b>          触电可能会导致死亡或严重伤害。          ⇨ 即使在电源中断时，在没有断开电源之前，也不要处理机器的电气系统。</p>	

➔ 将机器主开关设置为“0”。

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

如果确定已长时间断电，可以使用“关闭主开关”将主开关关闭。

设置时间始终处于保存状态，即使重装操作系统也不会改变。

**短时间断电** 如果在设置的时间内恢复供电，点“确认信息”键确认断电信息。上抬操纵杆启动机器继续编织。

**条件** 如果电池电压过低（出现“电池电压过低”信息），则无法延长断电时间。

如果机器上使用了 STIXX 设备，系统将自动检查确定是哪个设备。

■ 如果使用了 ASCON 装置和新型 STIXX 装置（ID 236 275），断电时间可以延长。

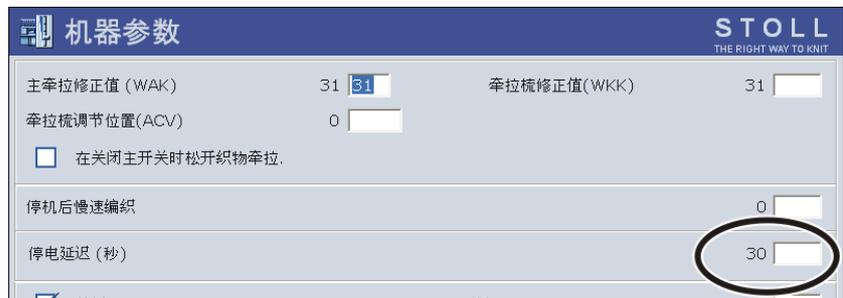
■ 对于较旧的装置则无法做到这一点，因为 STIXX 修正值无法保存，因此在断电时会丢失。断电时间自动缩短为 2 秒。如果设置了较长的时间，会出现一条消息，表明无法实现。

按键	功能
	确认信息
	关闭主开关
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	调出“机器参数”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于调整断电时间的按键

设置断电时间：

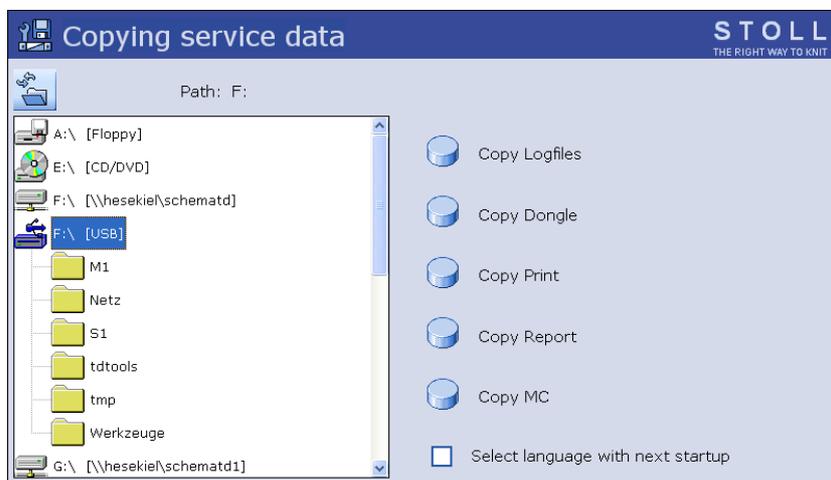
1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
2. 从“基本设置”菜单中调出“机器参数”窗口。



3. 输入所需的时间。
4. 确认输入。
5. 调出“主菜单”。

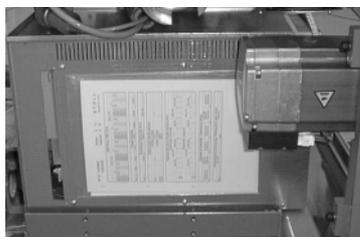
### 4.2.7 复制维修数据

利用这个菜单可以将维修数据复制到数据载体中。



“复制维修数据”窗口

标签	解释
Copy Logfiles	如果机器的计算机出现严重问题，例如，不再响应任何输入或程序崩溃，要找到问题的原因，这对于 Stoll 很重要。计算机自动将直到发生故障之前的数据内部保存在所谓“日志文件”中。这些文件会被保存并发送到 Stoll 帮助热线，这样 Stoll 可以进行准确的错误诊断。
Copy Dongle	机器设置不仅包含机器数据，还包含机器选项、机器配置、机器报告和其他内部控制信息。备份该数据很重要，例如更换硬盘时。
Copy Print	只能由 Stoll 技术员操作
Copy Report	操作数据保存为一个带有 STOLL 机器号码的文件。
Copy Mc	机器数据包括机器的特定设置（修正值）。数据将以 zip 文件的格式保存起来。 当发运编织机时，机器数据被打印出来放在右侧控制箱上。
在下次启动时选择语言	在下次打开机器时，出现语言选择。在开机后，设置被重新设定。



“复制维修数据”窗口中的按键

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“复制维修数据”窗口
	调出“主菜单”

复制维修数据的按键

复制维修数据：

1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
  2. 调出“复制维修数据”窗口。
  3. 选择所需要的数据载体，例如 U 盘（F 盘）。
  4. 点击需要的按钮。
- ⇒ 数据被存储。
5. 调出“主菜单”。

更多的信息：

- 调出报告和班产计数器 [-> 83]
- 保存机器数据到 U 盘 [-> 434]

## 4.2.8 执行基准运行

对机头或针床进行维修和更换工作之后，必须执行基准运动。

执行基准运动的步骤如下：

- 调出并记录机器数据
- 执行基准运行
- 调出机器数据并进行修改
- 读入编织程序并确定横移基准数据

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	返回上个窗口
	调出“机器参数”窗口
	打开“针床参数”窗口
	调出“NPK值”窗口
	调用“选针”窗口
	调出“基准运行”窗口
	调出“主菜单”
	调出“启动机器”窗口

执行基准运行的按键

调出并记录机器数据

1. 调出“维修”菜单。
2. 调出“基本设置”菜单。
3. 调出“机器参数”窗口。
4. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较。如果需要，改正机器数据表中的值。
5. 返回上一个窗口。
6. 调出“针床参数”窗口。

7. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较。如果需要，改正机器数据表中的值。
8. 返回上一个窗口。
9. 调出“NPK 值”窗口。
10. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较。如果需要，改正机器数据表中的值。
11. 返回上一个窗口。
12. 调出“选针”窗口。
13. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较。如果需要，改正机器数据表中的值。
14. 调出“主菜单”。

执行基准运行

1. 如果横移装置不在基本位置，则脱掉针床上的所有线圈。
2. 调出“维修”菜单。
3. 调出“基准运行”窗口。
4. 如果机头停在左侧折返点，点击“SR!>”按键。

- 或 -

- ➔ 如果机头停在右侧折返点，点击“SR!<”按键。



**机头在两个方向上自动运行**

从操作系统 V 2.2 版本开始，增加了自动基准运行功能。机头在两个方向上自动运行。

5. 上抬操纵杆启动机器。  
⇒ 机头执行基准运行并在成功导入基准数据之后停止运行。
6. 下压操纵杆。
7. 要将机头停在针床左外侧，请点击“S<”或“S>”按键，然后上抬操纵杆开启机器。
8. 要将机头向右移动几厘米，点击“S>”按键，上抬操纵杆开机，然后再立即停机。机头必须仍在织针区域外。
9. 返回上一个窗口。

## 4.2 高级调整

## 调出并修正机器数据

1. 调出“基本设置”菜单。
2. 调出“机器参数”窗口。
3. 将显示出来的数据与机器数据表中的目标数值相比较，如果必要，对“机器参数”窗口中的数值进行修改然后确认。
4. 返回上一个窗口。
5. 调出“针床参数”窗口。
6. 将显示出来的数据与机器数据表格相比较。如果需要，改正机器数据表中的值。
7. 返回上一个窗口。
8. 调出“NPK值”窗口。
9. 将显示出来的值与机器数据表中的目标值进行比较。如果需要，修改“NPK值”窗口中的值并确认。
10. 返回上一个窗口。
11. 调出“选针”窗口。
12. 将显示出来的值与机器数据表中的目标值进行比较。如有必要，修改“选针”窗口中的值并确认修改。
13. 调出“主菜单”。

## 导入编织程序并确定横移基准数据

1. 导入编织程序。
2. 调出“启动机器”窗口。
3. 点击“从第1行开始程序”按键。
4. 上抬操纵杆启动机器。  
⇒ 机头缓慢向右移动，停在右侧折返点。
5. 等待屏幕上出现“横移已完成”信息。
6. 要打开选针，请点击“启动机器”窗口中的选针“开启”按键。  
⇒ 当基准运行结束后，机器准备就绪可以进行编织了。

更多的信息：

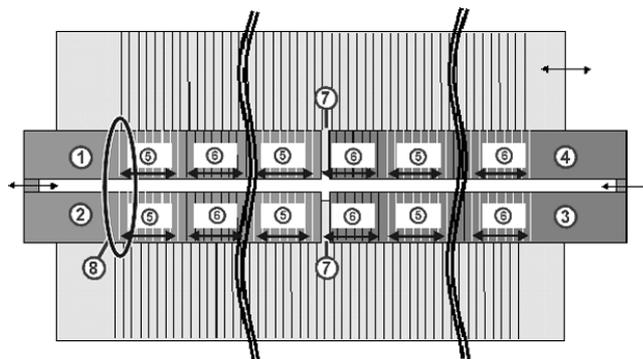
- 导入文件、资料库和花型文件夹 [-> 64]

### 4.2.9 调节横移 (CMS 530 T)

本章节包括以下内容:

- 针床和辅助针床的原始位置 [-> 192]
- 调节后针床横移位置修正 VPK [-> 193]
- 设置后针床横移基本修正 VGK [-> 195]
- 调节左辅助针床的横移修正 [-> 197]
- 调节右辅助针床的横移修正 [-> 199]

针床和辅助针床的原始位置



针床相对于辅助针床的原始位置

- |          |                                       |
|----------|---------------------------------------|
| 1 后左辅助针床 | 5 1 英寸翻针件下片踵                          |
| 2 前左辅助针床 | 6 1 英寸翻针件上片踵                          |
| 3 前右辅助针床 | 7 辅助针床 (2) 和 (3) 或 (1) 和 (4) 之间无缺失翻针件 |
| 4 后右辅助针床 | 8 基本位置                                |

辅助针床的原始位置:

- 辅助针床的对位是槽对槽。辅助针床 (1) 的设置是通过与辅助针床 (2) 连接的调节螺丝来进行的, 辅助针床 (3) 和辅助针床 (4) 的情形与此相同。
- 相对的翻针件的尖头相互接触。

为进行检查和微调, 从后辅助针床 (Z<sup>^</sup>) 向前针床 (NV) 的翻针位置可以利用编织程序来检查。

更多的信息:

- 帮助性编织行 [-> 363]

## 4.2 高级调整

调节后针床横移位置修正  
VPK

利用“横移位置修正 (VPK)”，后针床可以准确地与前针床和前辅助针床对齐。VPK 值始终保持保存状态，即使重新读入操作系统之后该数值也会保留。

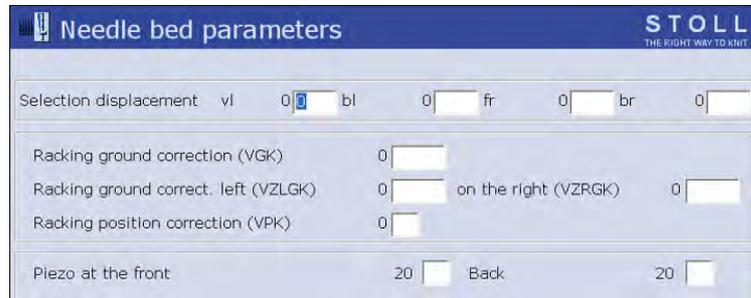
按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	打开“针床参数”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于调节 VPK 的按钮

调节 VPK:

1. 编一个带翻针横移的空行程序并固定编织指令。
2. 在针床中心位置上推两个相对的织针。
3. 检查前针床织针的针钩是否能插入后针床织针的移圈弹簧片中。
4. 如果不是：将织针退回原处，修正横移装置。
5. 调出“主菜单”。
6. 调出“维修”菜单。
7. 调出“基本设置”菜单。

8. 打开“针床参数”窗口。



“针床参数”窗口

9. 在“横移位置修正 (VPK)”行利用调节尺输入数值。

-1...-8	向左修正 (取决于针距, 1 个单位 = 0.18-0.25 毫米不等)
+1...+8	向右修正 (取决于针距, 1 个单位 = 0.18-0.25 毫米不等)

10. 确认输入。

⇒ 针床向左或向右稍稍移动一点。

11. 重复第 2 步到第 10 步, 直到前针床织针针钩能够插入到后针床织针的移圈簧片里。

12. NPK 数据将被自动保存在机器特定数据中 (dongle 数据)。

⇒ 设置过程已完成。



如果需要, 您也可以将 VPK 值保存在以下数据载体上:

⇒ U 盘 [图 434]

⇒ 网络盘 (按键“复制 Dongle”) [图 187]

更多的信息:

- 帮助性编织行 [-> 363]

## 4.2 高级调整

设置后针床横移基本修正 VGK 后针床相对前针床的位置时由 VGK 值来设置的（出厂设置）。

如果更换了横移装置的某部分，例如横移马达或横移皮带，VGK 值必须重新设定。安装过程中，确保前后针床相反。

VGK 值始终保持保存状态，即使重新读入操作系统之后该数值也会保留。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“横移维修”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于设置 VGK 的按键

设置 VGK:

▷ 脱掉前后针床线圈。

1. 调出“主菜单”。
2. 调出“维修”菜单。
3. 调出“横移检修”窗口。



“横移检修”窗口

4. 在行“VPK”行里输入数值“0”并确认输入。
5. 点“横移基准运行”键。出现提示信息，点“是”确认。  
⇒ 针床向左和向右运动。横移将被同步。
6. 点“基准运行 V>REF”键。出现提示信息，点“是”确认。  
⇒ 针床向左和向右运动。执行横移基准运行。
7. 编一个带半针横移的空行程序并固定编织指令。
8. 在两个针床上不同位置（左侧、中心、右侧）上推几个相对的织针使其针钩相互接触。

9. 检查前后针床的针头是否在同一条直线上。
10. 如果不是：将织针稍稍退回，使其针钩不再彼此接触。在“VGK”行利用调节尺输入数值。

-1...-150	向左修正（一个单位=0.01毫米）
+1...+150	向右修正（1个单位=0.01毫米）

11. 确认输入。  
⇒ 针床向左或向右稍稍移动一点。
12. 检查前后针床的针头是否在同一条直线上。
13. 如果不是，重复第 10 步到第 12 步，直到前后针床织针的针钩完全在同一条直线上。
14. VGK 值将被自动保存在机器特定数据中（dongle 数据）。
15. 调节 VPK 值（见 [■ 193]）。  
（为确定 VGK 值，必须将 VPK 值设置为“0”（第 4 步）。确定了 VGK 值之后，必须重新设置 VPK 值。）  
⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将 VGK 值保存在以下数据载体上：

- ⇒ U 盘 [■ 434]
- ⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]



### 选择错误 - 一些针不编织

如果发生选针错误的情况，则“脉冲发生器 - 控制 - 选针系统”之间的同步出现问题。这是由于新旧 VGK 值之间差别太大造成的。

- ⇒ 为重新建立同步 [■ 410]，必须进行”选针偏移“测试

更多的信息：

- 帮助性编织行 [-> 363]

## 4.2 高级调整

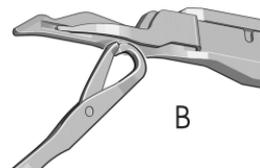
调节左辅助针床的横移修正 利用该横移修正，左辅助针床将准确地与后针床对位。修正值始终处于保存状态，即使重装操作系统也不会丢失。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“横移维修”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“左横移检修”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于调节左辅助针床横移修正的按钮

设置修正值：

1. 检查辅助针床的原始位置是否正确 [■ 192]。
2. 编一个带翻针横移“后辅助针床 - 前针床”的空行程序并固定编织指令。
3. 将后针床左半边的中心位置的织针上推，同时将前辅助针床翻针件上推至翻针位置。
4. 检查翻针位置是否正确。



针钩和转换件的移动位置

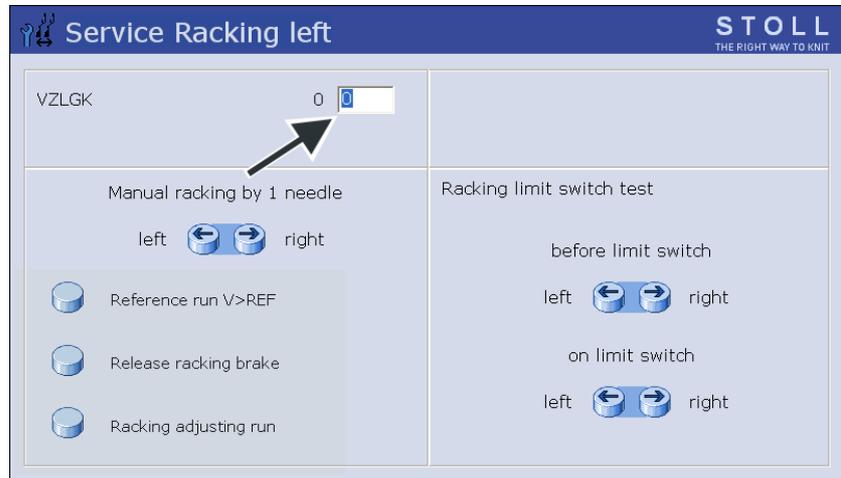
A CMS 530 T: E10 | E12 | E14 | B CMS 530 T: E7 | E8  
E7.2

当针钩准确地插入到翻针件的两个侧刃里时，位置正确。

当针钩准确地插入到翻针件的尖头和簧片之间时，位置正确。

5. 如果不是：将织针和翻针件退回原处，修正横移装置。
6. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
7. 调出“横移检修”窗口。
8. 调出“附加功能键”。

9. 调出“左横移检修”窗口。



“左横移检修”窗口

10. 在“VZLGK”行中输入左辅助针床的位置修正值。
  11. 确认输入。
  12. 重复步骤第 3 至第 11 步 直到翻针位置正确。
  13. 编一个带翻针横移“前辅助针床 - 后针床”的空行程序并固定编织指令。
  14. 重复步骤第 3 至第 11 步 直到翻针位置正确。
  15. NPK 数据将被自动保存在机器特定数据中（dongle 数据）。
- ⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将数值保存在以下数据载体上：

⇒ U 盘 [■ 434]

⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]

更多的信息：

- 帮助性编织行 [-> 363]

## 4.2 高级调整

调节右辅助针床的横移修正 利用该横移修正，右辅助针床将准确地与后针床对位。修正值始终处于保存状态，即使重装操作系统也不会丢失。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“横移维修”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“右横移检修”窗口
	确认
	调出“主菜单”

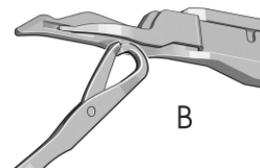
用于调节右辅助针床横移修正的按键

设置修正值：

1. 检查辅助针床的原始位置是否正确 [■ 192]。
2. 编一个带翻针横移“后辅助针床 - 前针床”的空行程序并固定编织指令。
3. 将后针床右半边的中心位置的织针上推，同时将前辅助针床翻针件上推至翻针位置。
4. 检查翻针位置是否正确。



A



B

针钩和转换件的移动位置

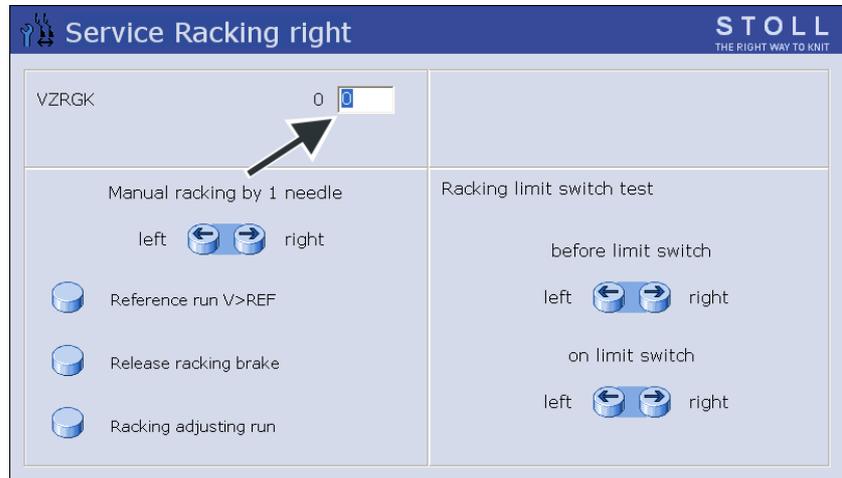
A CMS 530 T: E10 | E12 | E14 | B CMS 530 T: E7 | E8  
E7.2

当针钩准确地插入到翻针件的两个侧刃里时，位置正确。

当针钩准确地插入到翻针件的尖头和簧片之间时，位置正确。

5. 如果不是：将织针和翻针件退回原处，修正横移装置。
6. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
7. 调出“横移检修”窗口。
8. 调出“附加功能键”。

9. 调出“右横移检修”窗口。



“右横移检修”窗口

10. 在“VZRGK”行中输入右辅助针床的位置修正值。
  11. 确认输入。
  12. 重复步骤第 3 至第 11 步 直到翻针位置正确。
  13. 编一个带翻针横移“前辅助针床 - 后针床”的空行程序并固定编织指令。
  14. 重复步骤第 3 至第 11 步 直到翻针位置正确。
  15. NPK 数据将被自动保存在机器特定数据中（dongle 数据）。
- ⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将数值保存在以下数据载体上：

⇒ U 盘 [■ 434]

⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]

更多的信息：

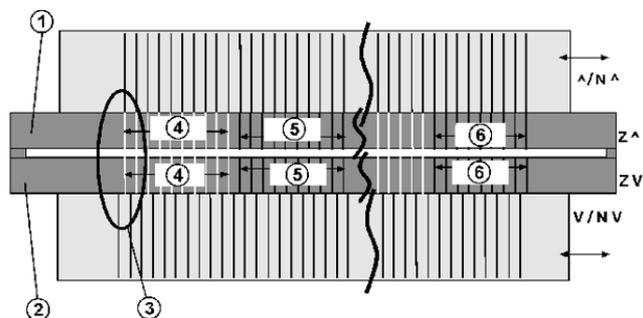
- 帮助性编织行 [-> 363]

## 4.2.10 调节横移 (CMS 730 T)

本章节包括以下内容：

- 针床和辅助针床的原始位置 [-> 201]
- 调节后针床横移位置修正 VPK [-> 202]
- 设置后针床横移基本修正 VGK [-> 204]
- 调节前辅助针床的横移修正 [-> 206]
- 调节后辅助针床的横移修正 [-> 208]

针床和辅助针床的原始位置



针床相对于辅助针床的原始位置

- |         |              |
|---------|--------------|
| 1 后辅助针床 | 4 1 英寸翻针件下片踵 |
| 2 前辅助针床 | 5 1 英寸翻针件上片踵 |
| 3 基本位置  | 6 1 英寸翻针件上片踵 |

辅助针床的原始位置：

- 辅助针床的对位是槽对槽。辅助针床(1)的调节是通过与辅助针床(2)连接的调节螺丝来进行的。
- 相对的翻针件的尖头相互接触。

为进行检查和微调，从后辅助针床 (Z<sup>^</sup>) 向前针床 (NV) 的翻针位置可以利用编织程序来检查。

更多的信息：

- 帮助性编织行 [-> 363]

调节后针床横移位置修正  
VPK

利用“横移位置修正 (VPK)”，后针床可以准确地与前针床和前辅助针床对位。VPK 值始终保持保存状态，即使重新读入操作系统之后该数值也会保留。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	打开“针床参数”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于调节 VPK 的按钮

调节 VPK:

1. 编一个带翻针横移的空程序并固定编织指令。
2. 在针床中心位置上推两个相对的织针。
3. 检查前针床织针的针钩是否能插入后针床织针的移圈弹簧片中。
4. 如果不是：将织针退回原处，修正横移装置。
5. 调出“主菜单”。
6. 调出“维修”菜单。
7. 调出“基本设置”菜单。

## 4.2 高级调整

8. 打开“针床参数”窗口。



“针床参数”窗口

9. 在“横移位置修正 (VPK)”行利用调节尺输入数值。

-1...-8	向左修正（取决于针距，1个单位=0.18-0.25毫米不等）
+1...+8	向右修正（取决于针距，1个单位=0.18-0.25毫米不等）

10. 确认输入。

⇒ 针床向左或向右稍稍移动一点。

11. 重复第2步到第10步，直到前针床织针针钩能够插入到后针床织针的移圈簧片里。

12. NPK数据将被自动保存在机器特定数据中（dongle数据）。

⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将 VPK 值保存在以下数据载体上：

⇒ U 盘 [■ 434]

⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]

更多的信息：

- 帮助性编织行 [-> 363]

设置后针床横移基本修正 VGK 后针床相对前针床的位置时由 VGK 值来设置的（出厂设置）。

如果更换了横移装置的某部分，例如横移马达或横移皮带，VGK 值必须重新设定。安装过程中，确保前后针床相反。

VGK 值始终保持保存状态，即使重新读入操作系统之后该数值也会保留。

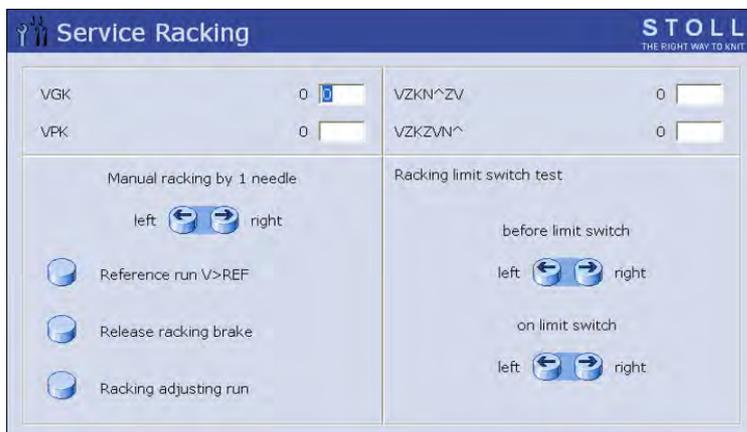
按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“横移维修”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于设置 VGK 的按键

设置 VGK:

▷ 脱掉前后针床线圈。

1. 调出“主菜单”。
2. 调出“维修”菜单。
3. 调出“横移检修”窗口。



“横移检修”窗口

4. 在行“VPK”行里输入数值“0”并确认输入。
5. 点“横移基准运行”键。出现提示信息，点“是”确认。  
⇒ 针床向左和向右运动。横移将被同步。
6. 点“基准运行 V>REF”键。出现提示信息，点“是”确认。  
⇒ 针床向左和向右运动。执行横移基准运行。
7. 编一个带半针横移的空行程序并固定编织指令。
8. 在两个针床上不同位置（左侧、中心、右侧）上推几个相对的织针使其针钩相互接触。

## 4.2 高级调整

9. 检查前后针床的针头是否在同一条直线上。
10. 如果不是：将织针稍稍退回，使其针钩不再彼此接触。在“VGK”行利用调节尺输入数值。

-1...-150	向左修正（一个单位=0.01毫米）
+1...+150	向右修正（1个单位=0.01毫米）

11. 确认输入。
- ⇒ 针床向左或向右稍稍移动一点。
12. 检查前后针床的针头是否在同一条直线上。
13. 如果不是，重复第 10 步到第 12 步，直到前后针床织针的针钩完全在同一条直线上。
14. VGK 值将被自动保存在机器特定数据中（dongle 数据）。
15. 调节 VPK 值（见 [■ 202]）。
- （为确定 VGK 值，必须将 VPK 值设置为“0”（第 4 步）。确定了 VGK 值之后，必须重新设置 VPK 值。）
- ⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将 VGK 值保存在以下数据载体上：

- ⇒ U 盘 [■ 434]
- ⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]



### 选择错误 - 一些针不编织

如果发生选针错误的情况，则“脉冲发生器 - 控制 - 选针系统”之间的同步出现问题。这是由于新旧 VGK 值之间差别太大造成的。

- ⇒ 为重新建立同步 [■ 410]，必须进行”选针偏移“测试

更多的信息：

- 帮助性编织行 [-> 363]

调节前辅助针床的横移修正 利用该横移修正，前辅助针床将准确地与后针床对位。修正值始终处于保存状态，即使重装操作系统也不会丢失。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“横移维修”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“前辅助针床检修”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于调节前辅助针床横移修正的按键

设置修正值：

1. 检查辅助针床的原始位置是否正确 [■ 201]。
2. 编一个带翻针横移“前辅助针床 - 后针床”的空行程序并固定编织指令。
3. 将后针床中心位置的织针上推，同时将前辅助针床翻针件上推至翻针位置。
4. 检查翻针位置是否正确。

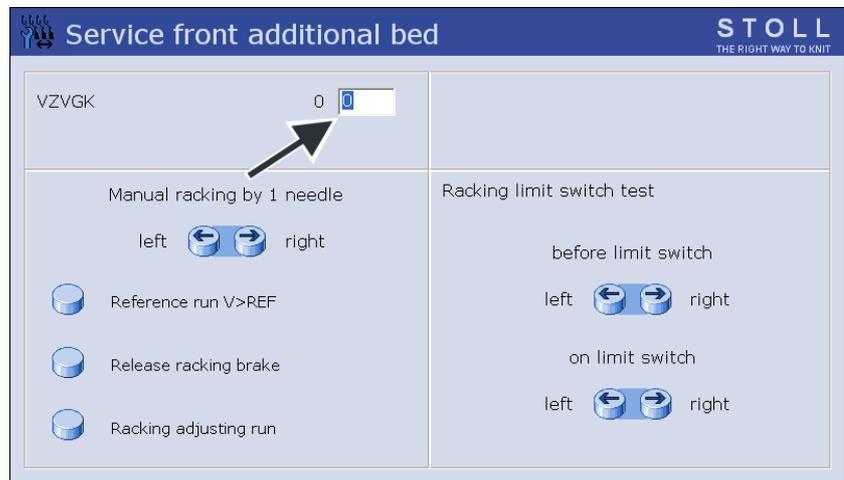


针钩和转换件的移动位置

当针钩准确地插入到翻针件的两个侧刃里时，位置正确。

5. 如果不是：将织针和翻针件退回原处，修正横移装置。
6. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
7. 调出“横移检修”窗口。
8. 调出“附加功能键”。

## 9. 调出“前辅助针床检修”窗口



“前辅助针床检修”窗口

10. 在“VZVGK”行中输入前辅助针床的位置修正值。
  11. 确认输入。
  12. 重复步骤第 3 至第 11 步 直到翻针位置正确。
  13. 数值将被自动保存在机器特定数据中（dongle 数据）。
- ⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将数值保存在以下数据载体上：

⇒ U 盘 [■ 434]

⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]

更多的信息：

- 帮助性编织行 [-> 363]

调节后辅助针床的横移修正 利用该横移修正，后辅助针床将准确地与前针床对位。修正值始终处于保存状态，即使重装操作系统也不会丢失。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“横移维修”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“后辅助针床检修”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于调节后辅助针床横移修正的按键

设置修正值：

1. 检查辅助针床的原始位置是否正确 [■ 201]。
2. 编一个带翻针横移“后辅助针床 - 前针床”的空行程序并固定编织指令。
3. 将后针床中心位置的织针上推，同时将前辅助针床翻针件上推至翻针位置。
4. 检查翻针位置是否正确。

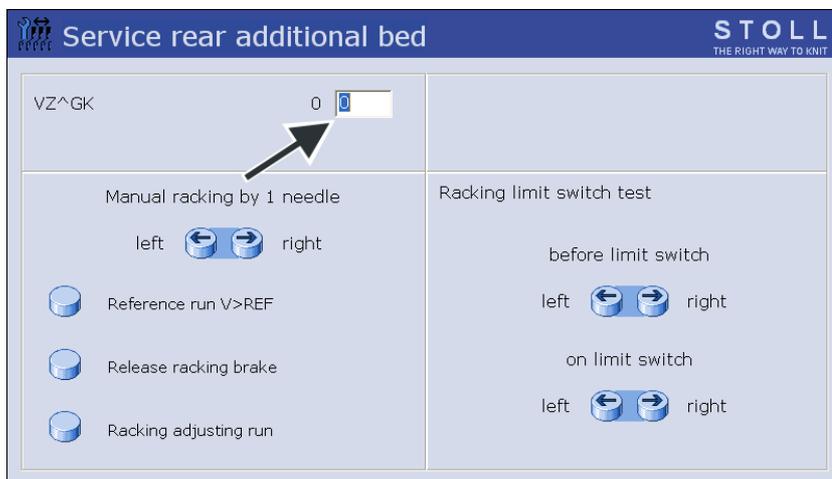


针钩和转换件的移动位置

当针钩准确地插入到翻针件的两个侧刃里时，位置正确。

5. 如果不是：将织针和翻针件退回原处，修正横移装置。
6. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
7. 调出“横移检修”窗口。
8. 调出“附加功能键”。

9. 调出“后辅助针床检修”窗口。



“后辅助针床检修”窗口

10. 在“VZ^GK”行中输入后辅助针床的位置修正值。

11. 确认输入。

12. 重复步骤第 3 至第 11 步 直到翻针位置正确。

13. 数值将被自动保存在机器特定数据中（dongle 数据）。

⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将数值保存在以下数据载体上：

⇒ U 盘 [■ 434]

⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]

更多的信息：

■ 帮助性编织行 [-> 363]

### 4.2.11 成圈三角位置修正

每个成圈三角可以进行两个机头方向上的修正。

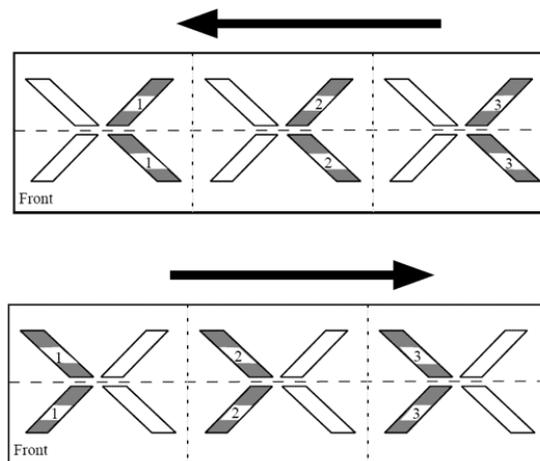
- 用于编织
- 用于分针编织

减小线圈密度：不带符号的或带“+”符号的数值

增大线圈密度：带有“-”符号的值

一个系统中的第二个成圈三角始终得到修正，因为只有这个三角处于激活状态。

成圈三角是按从左至右的顺序编号的，与机头运动方向无关。



成圈三角的编号

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

NPK 值窗口中的内容介绍

## 4.2 高级调整

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

用于成圈三角位置修正（NPK 值）的按键

成圈三角位置修正：

1. 调出“主菜单”。
  2. 调出“维修”菜单。
  3. 调出“基本设置”菜单。
  4. 调出“NPK 值”窗口。
  5. 更改用于编织和分针编织时的 NPK 值并确认。
    - ⇒ NPK 数据将被自动保存在机器特定数据中（dongle 数据）。
- ⇒ 设置过程已完成。



如果需要，您也可以将数值保存在以下数据载体上：

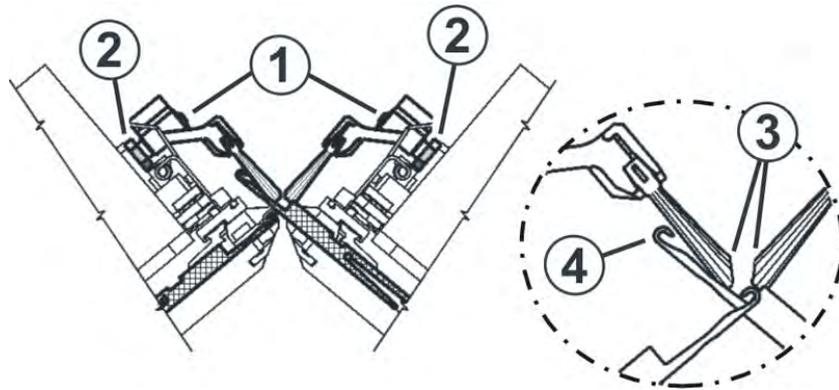
- ⇒ U 盘 [■ 434]
- ⇒ 网络盘（按键“复制 Dongle”） [■ 187]

更多的信息：

### 4.2.12 调节针舌刷

如果在成圈过程中出现问题，例如漏针，则必须对毛刷进行调节。

毛刷将针舌打开以便喂入纱线。毛刷是可摆动的，永远沿着机头运动方向倾斜。



毛刷倾斜

调节针舌刷时要保证

- 毛刷在支架两侧露出的距离相等。毛刷两端有记号可做参考。
- 毛刷斜面 (3) 相对。
- 毛刷没有触及全部升起的织针的针钩 (RR)。距离 (4) 为 0.5 mm 至 1 mm。

按键	功能
	调出“手动干预”窗口

用于调出“手动干预”窗口的按键

调节毛刷：

1. 松开六角螺母 (2)。
2. 螺丝 (1) 用来调节毛刷位置。
3. 重新拧紧六角螺母 (2)。
4. 调节所有系统上的毛刷。
5. 调出“手动干预”窗口。
6. 缓慢移动机头。为此，按“点动”按钮，检查毛刷位置。

## 4.2.13 调节夹纱器

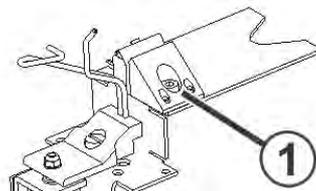
夹纱器包含一个片簧，紧压着一个夹持片。夹纱器可以握持一定数量的纱线。如果握持的纱线超出了这个数量，将不能再夹持其他纱线了。为避免这个问题，可以调节夹持板的间隙（夹持力）。

适宜的间隙大小取决于：

- 机器的针距
- 垫入纱线的细度
- 所夹持纱线的数量

调节夹纱器：

1. 松开夹纱片的螺丝 (1)。



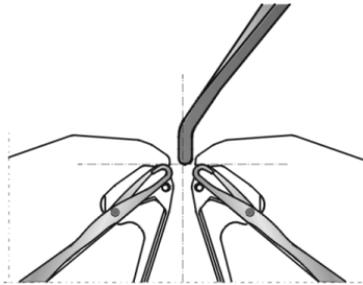
调节夹纱器

2. 调节间隙。为此，用一个塞尺来设定夹纱片的位置（标准设置：0.1 毫米  $\pm 0.05$ ）。
3. 拧紧螺丝 (1)。
4. 在机器编织时对所做设置进行检查和控制。

设置	解释
正确	夹纱器紧紧地握持住所有纱线，直到纱线在织物张力的作用下从夹纱器中拉出。
错误	纱线掉落到针床上影响编织。

#### 4.2.14 调节探针器

调节探针器时要保证：



调节探针器

- 要使其靠近后针床的沉降片，但不要碰到
- 探针器的最低处要与针钩齐平

	<b>注意</b>
<p><b>损坏探针器！</b> 如果几个导纱器停在同一位置，将损坏探针器，因为导纱器不能避开探针器。 ⇒ 导纱器应始终交错排列。</p>	

➔ 交错排列导纱器。

更多的信息：

- 交错排列导纱器 [-> 124]

#### 4.2.15 调节导纱器

调节导纱器时要注意

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

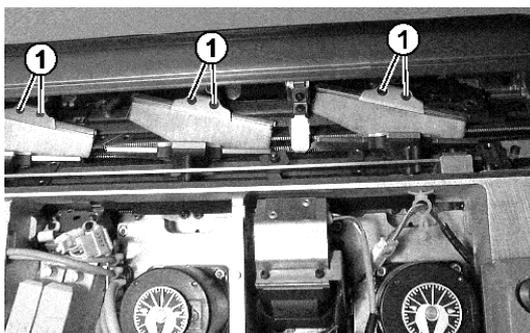
## 4.2 高级调整

按键	功能
	调出“手动干预”窗口

用于调出“手动干预”窗口的按键

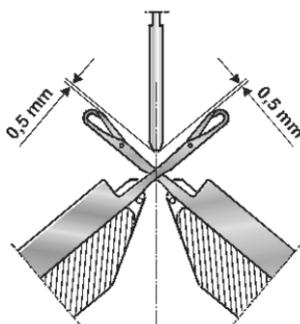
调节导纱器：

1. 拧下螺丝 (1) 卸下毛刷。



毛刷螺丝

2. 将机头停在织针区域。
3. 如果必要，调节导纱器。进行调节时机头必须停在织针区域。



调节导纱器



4. 调出“手动干预”窗口。
5. 缓慢移动机头。为此，按“点动”按键，检查导纱器位置。

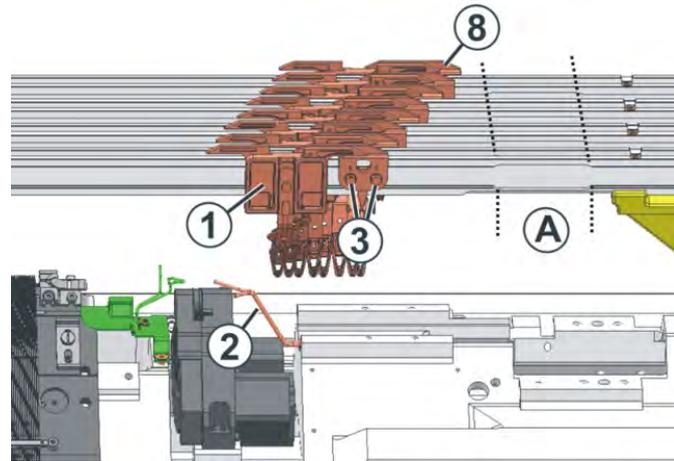
更多的信息：

- 更换导纱器 [-> 395]

### 4.2.16 调节导纱器限位块

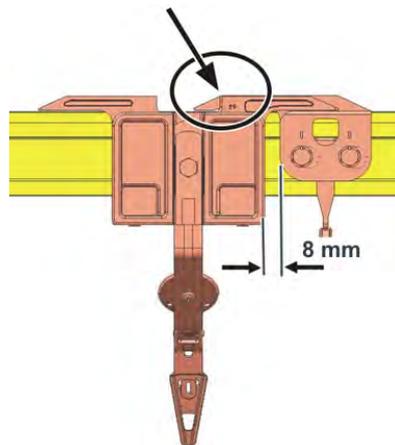
排布导纱器限位块，使其在切夹纱装置之后交错排列。

调节导纱器限位块：



调节导纱器限位块

1. 将导轨 1 上的导纱器 (1) 向外推，使其位于弓形件 (2) 之后。
2. 松开导纱器限位块上的螺丝 (3)。
3. 移动导纱器限位块使其距离导纱器 (1) 大约 8 毫米远。  
两者相距这个距离时，导纱器滑块的边缘和导纱器限位块的斜面起始点的位置相同。



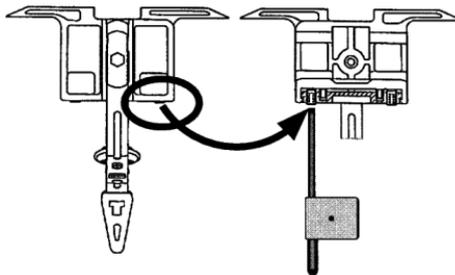
4. 重新拧紧螺丝 (3)。
5. 在导轨 8 上向外推动导纱器限位器 (8) 直到它被安置在更换点 (A) 前面一点。
6. 交错排列导轨 2 至 7 的导纱器限位块。

### 4.2.17 调节导纱器滑块

当导纱器滑块能从导纱器轨道上提起或导纱器销子不能带动导纱器滑块时必须调节导纱器滑块。

调节导纱器滑块：

1. 为检查导纱器是否能够从导纱器轨道上提起，用两手将导纱器座左右两端握住并上下移动。



调节导纱器滑块

2. 如果必要，可以使用工具箱中调节扳手将调节螺丝向内旋转，直到导纱器不再松动为止。
3. 再旋回八分之一转。

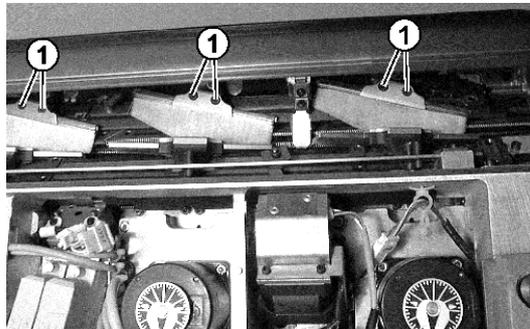
### 4.2.18 调节嵌花导纱器（1型）\*

调节导纱器时要注意

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

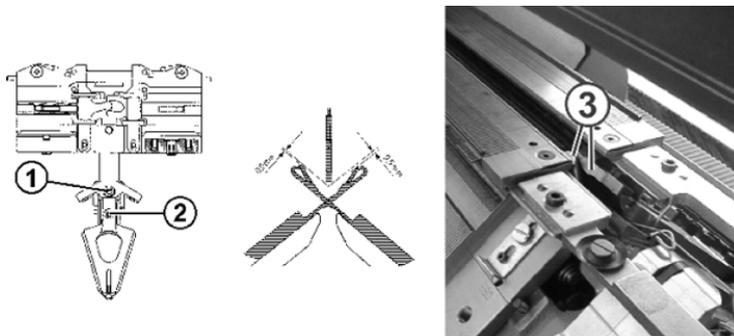
调节嵌花导纱器：

1. 拧下螺丝 (1) 卸下毛刷。



毛刷螺丝

2. 将机头停在织针区域。



调节嵌花导纱器

3. 调节导纱器高度时，放松螺丝 (1)。
4. 调节导纱器高度然后拧紧螺丝 (1)。
5. 要调节导纱器头相对于针床的位置，拧松螺丝 (2)。
6. 调节导纱器头相对于针床之间的位置，然后重新拧紧螺丝 (2) 并涂上螺丝固定剂（例如 Loctite 221）。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]
- 嵌花导纱器 \* [-> 31]
- 安装嵌花导纱器 \* [-> 396]

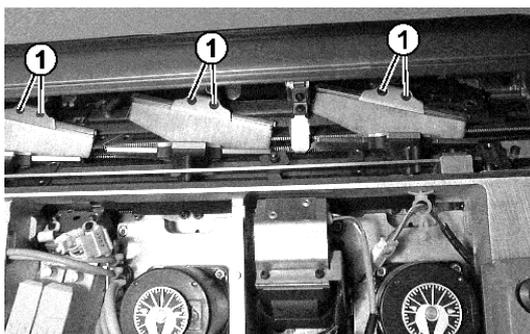
## 4.2.19 调节嵌花导纱器 (2型\*)

调节导纱器时要注意

- 不摆动的导纱器能从摆动的导纱器旁通过
- 每个系统的导纱器和编织系统的三角中心的距离在两个机头方向都应该一致
- 每个导纱器纱线喂入打开的针舌内的位置应绝对相同
- 导纱器头必须准确地在两个针床之间织针交叉处移动，导纱器头距离闭合针舌的距离应为 0.5 毫米 至 1.0 毫米
- 位于切夹纱装置区域的导纱器不能碰到工作位置的切纱针
- 导轨 1 和 8 上的导纱器也应适当调高 0.5 毫米这样它们接触不到限位块 (4)

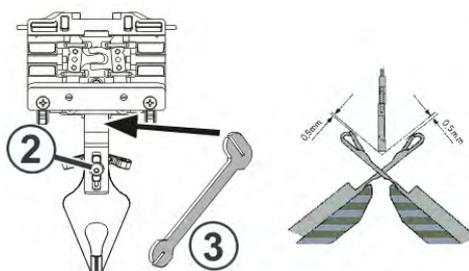
调节嵌花导纱器：

1. 拧下螺丝 (1) 卸下毛刷。



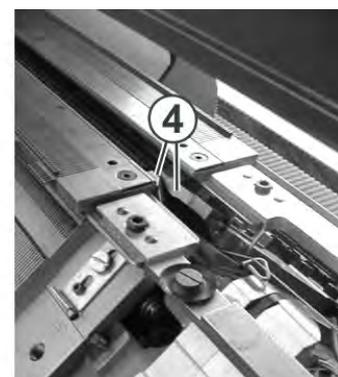
毛刷螺丝

2. 将机头停在织针区域。
3. 调节导纱器高度时，放松螺丝 (2)。



调节嵌花导纱器

4. 调节导纱器高度然后拧紧螺丝 (2)。



5. 对导纱器头横向位置进行调节时，用工具 (3) 将导纱器臂稍稍地折弯一点点（不要用力）。

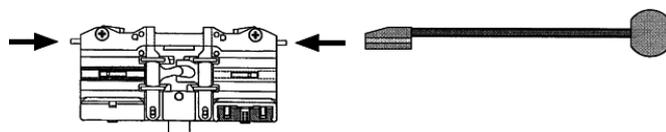
更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]
- 嵌花导纱器 \* [-> 31]
- 安装嵌花导纱器 \* [-> 396]

#### 4.2.20 在机头区域内移动嵌花导纱器 \*

位于机头下的嵌花导纱器无法用手移动。可以用备件箱中的推拉杆来移动。

移动机头区域内的导纱器：



推拉杆

- ➔ 用推拉杆顶向内推顶提升片将导纱器拉出机头区域。

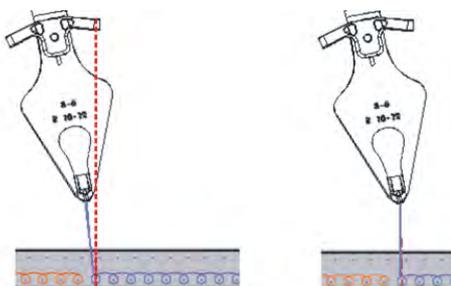
更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 4.2.21 嵌花导纱器 - 调节停位点（基本设置、制动值）\*

对于嵌花导纱器而言，应该准确停到编织区域最后一枚针之上，这一点很重要。否则将会出现以下问题：

- 编织过程中可能会出现错误的切换动作，因为控制器将导纱器的位置计算成另外的位置而不是实际的位置。  
后果：导纱器没有摆动或被携带。
- 纱线会被编织带入，导致的结果就是边缘的颜色出现混乱。



停位点（左侧：错误，右侧：正确）

如果嵌花导纱器没有准确停位到最后一枚织针上，需要更正制动值而 **不是** 修正值。

**区别：制动值 - 修正值**

制动值：导纱器的机械调节

修正值：与编织技术和花型相关的导纱器的修正

有一个调节程序专门控制停位点。利用这个程序，可以方便地检查和调节嵌花导纱器的制动值。

在 M1plus 创建嵌花花型时（从版本 5.3 开始），可以将调节程序嵌入到花型中。

在生产之前或期间，在编织机上运行这个调节程序。花型用到所有嵌花导纱器来编织一个绣迹线圈行，这样您可以快速和方便地检查正确的停位点。

您可以修正导纱器的停位点，更改导纱器的制动值。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

机器上有哪些导纱器 以下情形时进行这个操作：

- 机器没有切夹纱装置
- 未使用切夹纱装置

**i** 只有这种机型才能更改导纱器配置。

对于其他机型，导纱器配置是预先永久定义的，不能改变。  
“移动”、“删除”、“激活”功能都被禁用了（变灰）。  
-> 跳过这部分。继续 页 [ 225 ]。

在生产开始之前检查导纱器配置。

有可能导纱器数量已经改变：

- 前个花型的几个导纱器被卸下
- 新花型需要更多（或更少）的导纱器。

计算机要确定新的导纱器配置以便给每个导纱器以及新导纱器分配特定的制动值。

按键	功能
	调出“导纱器”窗口。
	调出“导纱器制动值”窗口
	保存更改并结束设置过程
	调出“附加功能键”
	导纱器排列默认设置复位
	调出“主菜单”

用于调出导纱器制动值的按键

## 4.2 高级调整

修改导纱器的停位点：

▷ 不要开始执行程序（不要激活“开启机器”窗口中的“从第1行开始执行程序”按键）

1. 调出“导纱器”窗口。
2. 调出“导纱器制动值”窗口。

⇒ 显示出的是保存的上一个导纱器配置。

YC braking values		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	6.3 YB: 0 0
			6.4 YB: 0 0
5	5.1 YB: 0 0	5.2 YB: 0 0	5.3 YB: 0 0
			5.4 YB: 0 0
4	4.1 YB: 0 0	4.2 YB: 0 0	4.3 YB: 0 0
			4.4 YB: 0 0
3	3.1 YB: 0 0	3.2 YB: 0 0	3.3 YB: 0 0
			3.4 YB: 0 0
2	2.1 YB: 0 0	2.2 YB: 0 0	2.3 YB: 0 0
			2.4 YB: 0 0
1	1.1 YB: 0 0	1.2 YB: 0 0	1.3 YB: 0 0
			1.4 YB: 0 0

“导纱器制动值 窗口”

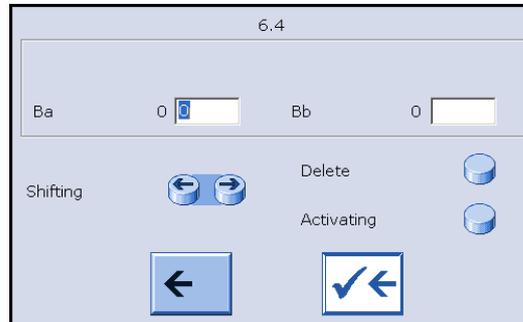
2.1 YB: 0 0	出现的导纱器
7.3	此导纱器未出现。此导纱器已被手动删除。

- 每个导纱器轨道上最多可安置 4 个导纱器。  
编号顺序是从左到右：n. 1, n. 2, n. 3, n. 4. （这是物理编号。）
- 如果某个导纱器存在，那么它的制动值将显示出来。
- 在窗口的中间，您会发现一条垂直的分隔线。  
分隔线左侧：导纱器位于机器左侧  
分隔线右侧：导纱器位于机器右侧

3. 检查显示出来的导纱器配置。
4. 如果有必要，改变导纱器配置以适应新花型（导纱器原始位置）。

5. 点击需要的导纱器。

⇒ 出现设置窗口。



移动导纱器	向左	只有当左侧没有其他导纱器出现时才有可能。
	向右	只有当右侧没有其他导纱器出现时才有可能。
删除导纱器	只可以删除最右侧的导纱器。 删除时从右向左进行。 ⓘ: 只有确实要从机器上卸下某个导纱器时才可以删除这个导纱器。制动值被删除。 如果又重新安装了这个导纱器, 则需要重新确定制动值。	
激活导纱器	重新激活已删除的导纱器。 从左向右激活。 如果要激活两个或者更多的导纱器, 则先激活最左侧的导纱器。	

ⓘ: 如果某个动作无法实现, 那么这个按键是非活动的 (呈灰色)

6. 保存对该导纱器所做的更改并结束设置过程。

7. 重复第 5 到第 6 步直到所有导纱器都准确定位 (导纱器原始位置)。

8. 调出“主菜单”。

更多的信息 :

■ 用调节程序检查制动值 [-> 225]



检查制动值

按键	功能
	调出“启动机器”窗口
	调出“循环计数器和计数器”窗口。
	调出“导纱器”窗口。
	调出“导纱器制动值”窗口
	保存更改并结束设置过程
	不保存更改结束设置过程 返回到“导纱器制动值”窗口
	调出“附加功能键”
	将制动值重设到标准值（只能在停机时进行）
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 继续到下一个程序部分。</li> <li>▪ 退出调节程序。</li> </ul>

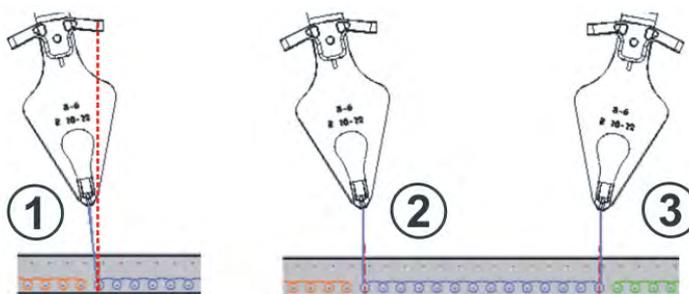
用于检查制动值的按键

检查制动值：

- ▷ 如果程序中输入了导纱器修正值，必须暂时将其设置为“0”。这个修正值会影响停位时间，得出错误的制动值检查结果。（记录下修正值以便随后再重新输入）。
  1. 读入编织程序并开始执行程序（“开启机器”窗口中的“从第1行开始执行程序”键）
  2. 调出“循环计数器 & 计数器”窗口，并将“RS 39”设置为“1”（开始运行调节程序）（Setup1: RS18=1）。
    - ⇒ 调节程序调出。
  3. 上抬操纵杆启动机器。
    - ⇒ 开始执行调节程序的第一部分。
  4. 编织几行。

4.2 高级调整

5. 检查不同导纱器的停位点。



- 1 错误的停位点
- 2 正确的停位点（左侧颜色区域边界）  
纱线呈垂直状态，位于织针中央左侧。
- 3 正确的停位点（右侧颜色区域边界）  
纱线呈垂直状态，位于织针中央右侧。

6. 如果停位点错误，要对导纱器的制动值进行修改。

7. 调出“导纱器”窗口。

8. 调出“导纱器制动值”窗口。

YC braking values				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			

“导纱器制动值”窗口

Y-3A N A
YB: 2 3

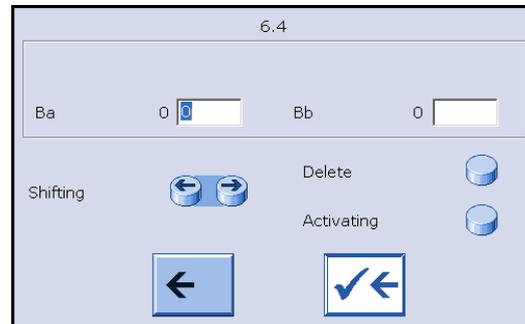
导纱器定义 (Y-3A)  
(Sintral 编号)  
显示导纱器类型 (N)  
显示纱线类型 (A)  
制动值 (YB)  
左: 2, 右: 3

2.1
YB: 0 0

导纱器存在 (没有在当前编织程序中使用)

9. 点相应的导纱器。

⇒ 出现设置窗口。



Ba: 左制动值  
Bb: 右制动值

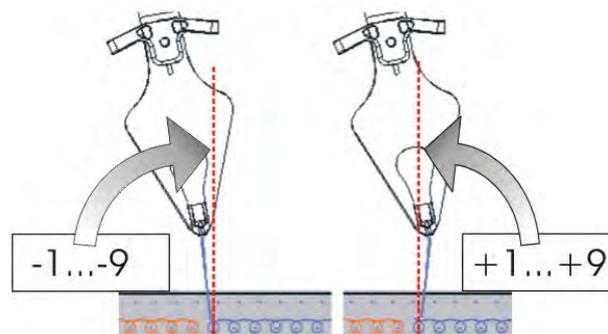
数值范围: -9...0...9。  
步宽 1 = 1/32 英寸 = 0.8 毫米  
默认值: 0

**i**: 如果和默认值相比偏差太大, 会出现一个注释, 提醒您检查导纱器。

10. 输入制动值 (Ba, Bb)。

-1...-9: 如果导纱器停位太晚 (停在织针之后)

+1...+9: 如果导纱器停位太早 (停在织针之前)



11. 保存对该导纱器所做的更改并结束设置过程。

12. 如果其他导纱器停位点也不正确, 重复第 9 步到第 11 步。

13. 编织几行。

14. 检查停位点。如果必要, 重复第 9 到第 11 步。

15. 在嵌花导纱器的两个运动方向上重复检查几次。

16. 如果还有更多导纱器需要检查, 则继续下一个程序部分。(附加功能 -> "ctrl W" 键)。

17. 重复第 9 到第 15 步。

## 4.2 高级调整

18. 如果所有的导纱器都已经检查，点“ctrl W”键。系统会自动继续到下一个程序部分。

- 或 -

➔ 如果所有的程序部分都已执行完毕，调节程序将自动退出，开始生产。

⇨ 检查完成。



如果您曾将导纱器修正值设置为“0”，则要在编织程序中重新输入记录下来的数值。



- ⇨ 如果某些制动数值被修改，则数据将被自动保存在特定机器的数据中（软件保护器数据）。
  - ⇨ 制动值与花型无关，但与机器有关。因此在导入新的编织程序时这些数据不会被删除。
  - ⇨ 制动值始终处于保存状态，即使重新读入操作系统也不会丢失。
  - ⇨ 如果不再需要制动值，则需要将其手动恢复到“0”。
  - ⇨ 因为条件可能随时有变化，所以要经常检查制动值。
  - ⇨ 对于分机头操作：右侧机头的导纱器制动值不能分开输入。
- 

导致错误停位点的可能原因

- 不同的润滑状况
- 不同导纱器导轨的不同磨损情况
- 生产当中的温度变化
- 调节导纱器滑块
- 压板磨损
- 导纱器折弯（左右两侧制动值差异很大）

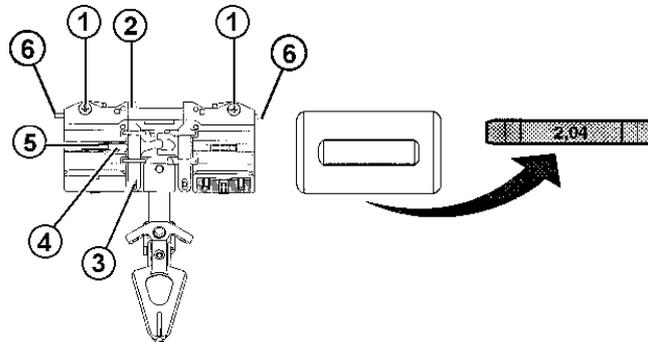
更多的信息：

- 调节导纱器滑块 [-> 217]
- 嵌花导纱器 - 检查压板 \* [-> 230]

### 4.2.22 嵌花导纱器 - 检查压板 \*

翻转或更换小压板（嵌花导纱器 1 型）

1. 拆卸导纱器。



拆下小压板

2. 松开螺丝 (1) 但不要卸下。

3. 将夹持杆 (2) 从固定螺丝 (3) 处提起来并卸下。在这个过程中, 要确保弹簧销 (5) 一直位于槽 (4) 中。

4. 检查压板上的厚度标记 2.04 或 2.06 是否可见。

5. 从夹片上卸下压板。



#### 注意

**更换压板时需要进行复杂的调节!**

如果压板的厚度和位置都发生变化, 需要进行复杂的调节工作来正确设置导纱器停位点。

⇒ 不要交换不同厚度和位置的压板!

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

- 或 -

➤ 如果在已安装的压板上看不见标记 2.04 或 2.06, 安装一个新的同样厚度的压板, 标记朝上。

7. 将弹簧销 (5) 压入弹簧件 (4) 中, 然后插入夹持杆 (2)。

8. 拧紧螺丝 (1)。

9. 要保证提升杆 (6) 活动自如。

更多的信息 :

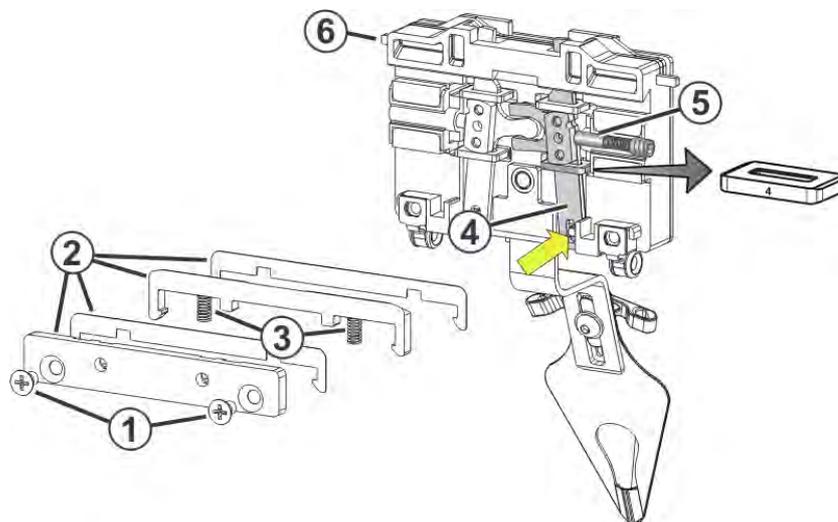
■ 更换导纱器 [-> 395]

■ 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 4.2 高级调整

翻转或更换小压板（嵌花导  
纱器 2 型）

1. 拆卸导纱器。



拆下小压板

2. 卸下螺丝 (1)。
3. 卸下部件 (2)。确保弹簧 (3) 不要丢失。
4. 将夹持杆 (4) 从固定螺丝处提起来并卸下。要确保弹簧销 (5) 一直位于槽中。
5. 检查压板上的厚度标记 2、4 或 6 是否可见。
6. 从夹片上卸下压板。



## 注意

更换压板时需要进行复杂的调节！

如果压板的厚度和位置都发生变化，需要进行复杂的调节工作来正确设置导纱器停位点。

⇒ 不要交换不同厚度和位置的压板！

7. 如果在已安装的压板上看见标记 2、4 或 6，翻转压板然后重新安装。

- 或 -

- 如果在已安装的压板上看不见标记，说明这个压板已经翻转过了。用一个同样厚度的新压板来更换这个压板。安装时，要确保标记可见。
8. 将弹簧销 (5) 压入支座中，然后插入夹持杆 (4)。
  9. 插入部件 (2) 并拧紧螺丝 (1)。
  10. 要保证提升杆 (6) 活动自如。

更多的信息：

- 更换导纱器 [-> 395]

### 4.2.23 嵌花导纱器 – 修正停位点（修正值）\*

按键	功能
	调出“导纱器”窗口。
	调出“调节导纱器”窗口

用于修正停位点的按键

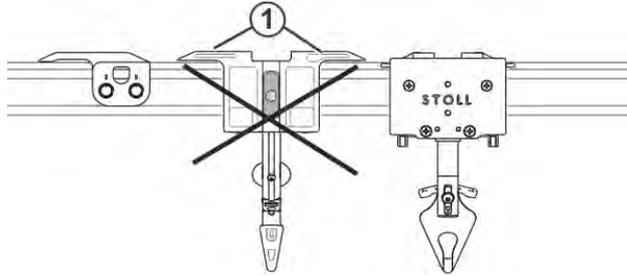
1. 调出“导纱器”窗口。
2. 点击“调节导纱器”键。
3. 输入导纱器修正值。
4. 然后确认输入。
5. 返回“导纱器”窗口。

更多的信息：

- 调节导纱器 [-> 120]
- 嵌花导纱器 – 调节停位点（基本设置、制动值）\* [-> 221]
- 嵌花导纱器 – 检查压板\* [-> 230]
- 调节导纱器（Setup2） [-> 122]
- 调节导纱器（Setup1） [-> 123]
- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

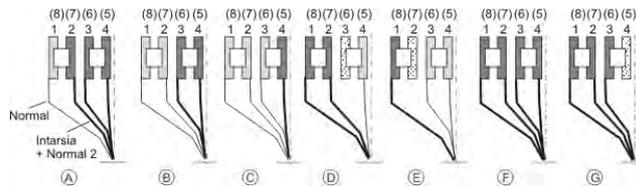
## 4.2.24 普通 2 型导纱器

普通 1 型导纱器 同一个导轨上不能同时使用普通导纱器和嵌花导纱器。



原因：普通导纱器的脱离臂（1）会与嵌花导纱器或导纱器限位块发生碰撞。

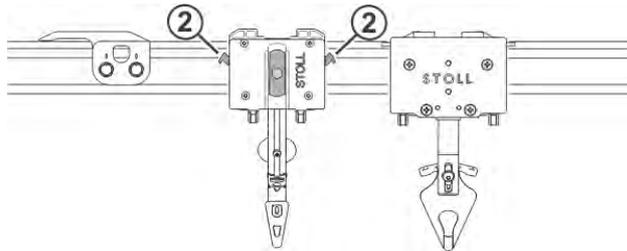
1 型和 2 型普通导纱器的可能排列组合



任何一种使用方式均可单独使用或和另外一种方式结合使用。

**1**：按从内到外的顺序在导纱器杠上安装导纱器。

普通 2 型导纱器 为解决这个问题，开发了一种新型的普通导纱器。



这种新型导纱器没有脱离臂，但却有提升滑杆（2），与嵌花导纱器类似。因此，这种导纱器可以与嵌花导纱器一起在同一个导轨上使用。

普通 2 型导纱器用于：

■ “普通” 编织

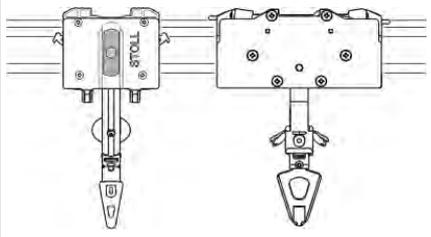
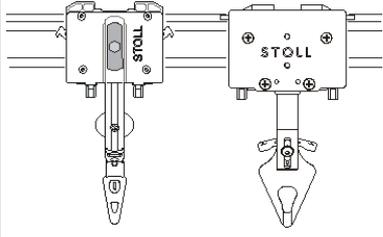
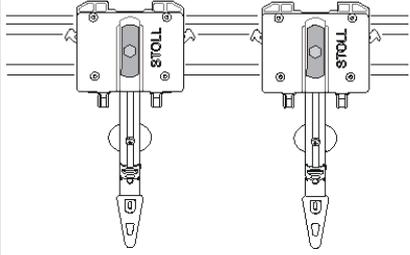
例如，导纱器编织 2x1 织物起头，而一些嵌花导纱器位于同一个导轨上。

以前，必须使用嵌花导纱器来编织 2x1 织物起头（节省成本）。

■ 使用 2 个导纱器做添纱。

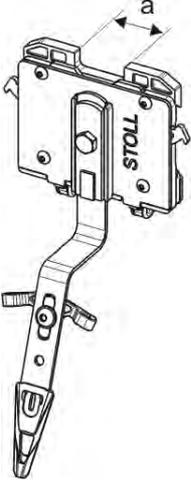
普通 2 型导纱器用来做添纱。这在以前是无法实现的。

这种普通导纱器可以与两种类型的嵌花导纱器一起在同一导轨上使用。

普通 2 型导纱器	1 型嵌花导纱器	
普通 2 型导纱器	2 型嵌花导纱器	
普通 2 型导纱器	普通 2 型导纱器	

用普通 2 型导纱器做添纱

取决于不同的针距，有几种不同的模式。

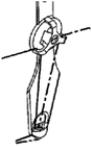
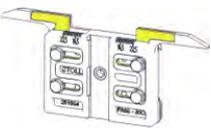
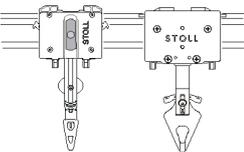
	开口宽度 (a)	
	43 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 E10   E12   E14   E16   E18   E6.2   E7.2   E8.2   E9.2
	46 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 E5   E7   E8   E2, 5.2   E3, 5.2   E5.2
		CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T 所有针距
	29 mm	标准导纱器 (“普通” 编织)
23 mm	<b>!</b> 只在特定条件下能够使用。 在一定机器针距 ( $\geq$ E10) 和机器速度下， 针舌有可能会损坏。 弥补措施：增大开口宽度	

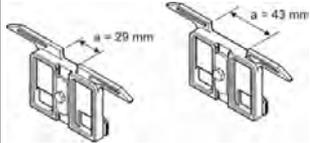
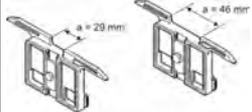
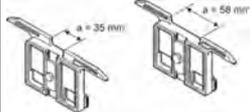
更多的信息：

■ 调节导纱器 [-> 214]

#### 4.2.25 添纱 – 几种不同方式

## 4.2 高级调整

		备注	针距 / 机器
1 个导纱器 (安装在一个导纱器轨道上)	双臂导纱器 	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 用于编织细弹力纱 (例如莱卡)</li> <li>▪ 滑块开口宽度可以调节</li> <li>▪ 左右方向的开口宽度可能不相同。</li> <li>▪ 特殊导纱器</li> <li>▪ 切夹纱 (设置: 2x8)</li> </ul>	所有针距, E3、E4 除外 更多信息 [图 237]
	双孔导纱器 	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 不可调节开口宽度</li> <li>▪ 切夹纱 (设置: 2x8)</li> </ul>	E3, E4 更多信息 [图 242]
2 个导纱器 (安装在两个导纱器轨道上)	开口宽度可调的导纱器滑块 	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 开口宽度可单独调节 (26 至 46 毫米)</li> <li>▪ 左右方向的开口宽度可能不相同。</li> </ul>	所有针距, E3、E4 除外 适用于: CMS 520 C CMS 830 C 更多信息 [图 239]
	普通 2 型导纱器 	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 当嵌花导纱器位于同一轨道上时要进行添纱编织的唯一可行的方式</li> <li>▪ 用于 1 型和 2 型嵌花导纱器</li> <li>▪ 这种导纱器可以与嵌花导纱器一起进行“普通”编织</li> </ul>	所有针距, E3、E4 除外 适用于: CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C CMS 730 S CMS 830 S 更多信息 [图 233]

		备注	针距 / 机器
2 个导纱器 (安装在两个导纱器轨道上)	2 个导纱器滑块  43 毫米: ID 257 241	<ul style="list-style-type: none"> <li>最经济的解决方案: 只需要另外购买一个导纱器滑块 (43 或 46 毫米)。导纱器臂可以从一个普通导纱器上拆下使用。</li> <li>可以处理不同粗细的纱线 (可以使用不同规格的导纱器臂)。</li> <li>不可调节开口宽度</li> </ul>	E10   E12   E14 E16   E18   E6.2 E7.2   E8.2   E9.2 适用于: CMS 730 S CMS 830 S
	2 个导纱器滑块  46 毫米: ID 244 998		E5   E7   E8 E2, 5.2   E3, 5.2 E5.2 CMS 730 S CMS 830 S
	2 个导纱器滑块  35 毫米: ID 257 610 58 毫米: ID 257 612		<ul style="list-style-type: none"> <li>2 个特殊导纱器滑块</li> <li>可以处理不同粗细的纱线 (为此, 可以安装不同规格的导纱器臂)</li> <li>不可调节开口宽度</li> </ul>

更多的信息 :

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 4.2.26 添纱 – 双臂导纱器

2x16 切夹纱床

使用 16 个切夹纱点的切夹纱装置时，要一隔一关闭夹纱点以保证两根纱线可靠地被夹持和切断。

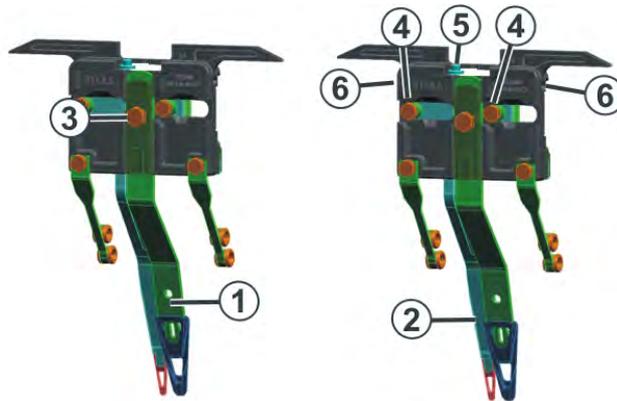
在“机器配置 2”窗口中进行设置

(Boot0kc --> Restart and Configuration --> 机器配置 2)

设置：2x16/8

更多的信息：

调节双臂导纱器



1	中央导纱器臂（固定的）	添纱
2	后导纱器臂（可移动，在中心臂之后）	地纱

中心导纱器臂 (1) – 调节高度：

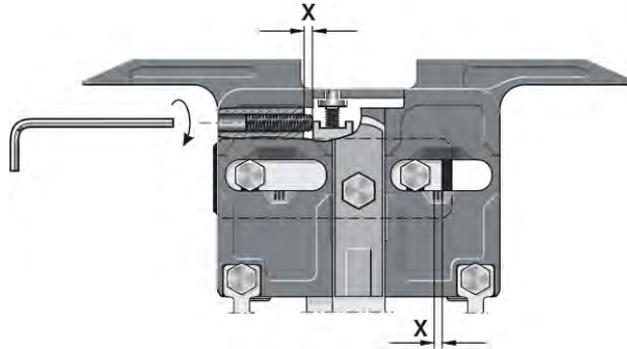
1. 松开螺丝 (3) (转动 90 度)。
2. 用调节普通导纱器同样的方法调节中心导纱器臂。
3. 重新拧紧螺丝。

后导纱器臂 (2) – 调节高度：

1. 松开两个螺丝 (4) (转动 90 度)。
2. 转动螺丝 (5) 调节高度。  
标准设置：比中心导纱器臂高 2 毫米。
3. 重新拧紧两个螺丝 (4)。
4. 转动螺丝 (5) 使其不要接触到上下边缘。如果螺丝与上下边缘有接触，那么导纱器将不能灵活移动而被损坏。

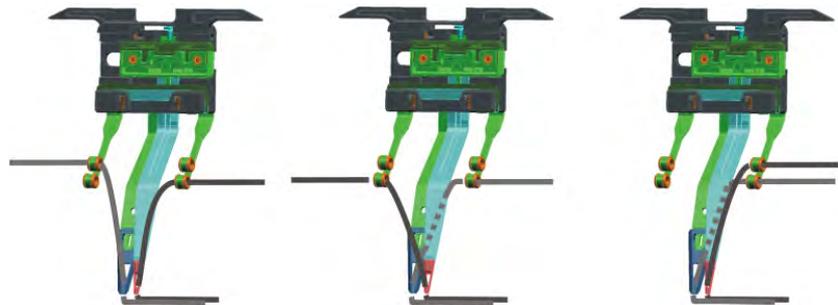
后导纱器臂 (2) - 进行横向调节:

1. 一个螺丝位于钻孔 (6)。使用内六角扳手 (2 毫米) 进行调整 (设置范围: 0 - 2 毫米)。
2. 导纱器臂 (2) 和 (1) 之间的距离可以在每一侧单独设置。刻度尺使调节变得简单容易。



调节左侧的距离 (距离在右侧标尺上可见)

双臂导纱器的穿纱



可能的穿纱方式



颜色添纱花型

---

织物正面可见的浅色纱线是添纱纱线 (穿入固定的中央导纱器臂)

---

深色纱线是地纱 (穿入后面的可移动导纱器臂)

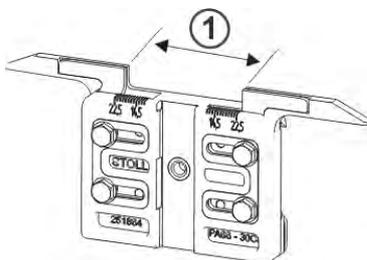
---

**i** 当编织一根弹力纱时, 通常说这根弹力纱是添纱, 这种说法并不准确。纱线实际上是按添纱方式来编织的, 从技术角度而言, 弹力纱是地纱, 可见的纱线是添纱。

---

## 4.2.27 添纱 – 添纱导纱器座

不适用于 CMS 520 C, CMS 830 C



开口宽度 (1) 不同的两个导纱器用来进行普通导纱器添纱。在这种导纱器座上开口宽度可以单独调节的 (23-46 毫米)。

导纱器组合可能性:

- 2 个添纱导纱器滑块
- 1 个标准导纱器和 1 个添纱导纱器滑块

添纱花型示例



颜色添纱花型

---

织物正面可见的浅色纱线是添纱纱线 (较小开口宽度滑块的导纱器)

---

深色纱线为地纱 (较大开口宽度滑块的导纱器)

---

**i**

当编织一根弹力纱时, 通常说这根弹力纱是添纱, 这种说法并不准确。纱线实际上是按添纱方式来编织的, 从技术角度而言, 弹力纱是地纱, 可见的纱线是添纱。

---

2x16 切夹纱床

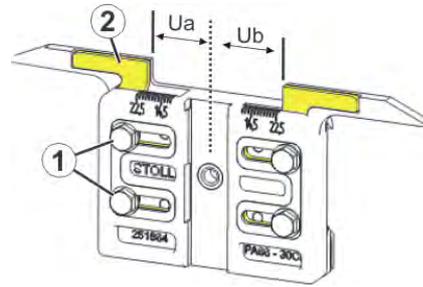
使用 16 个切夹纱点的切夹纱装置时, 要一隔一关闭夹纱点以保证两根纱线可靠地被夹持和切断。

在“机器配置 2”窗口中进行设置

(Boot0kc --> Restart and Configuration --> 机器配置 2)

设置: 2x16/8

设置



调节开口宽度：

1. 松开两个螺丝 (1)。
2. 将插件 (2) 推到需要的位置。  
刻度尺使调节变得简单容易。
3. 重新拧紧两个螺丝 (1)。
4. 在另一侧重复设置过程。

整个开口宽度包括了左侧值 (Ua) 和右侧值 (Ub)。  
两个数值可能是相同的 (对称设置) 也可能是不同的。

推荐开口宽度 (毫米为单位)

机号	前	后
E10   E12   E14	29	43
E16   E18   E6.2	Ua: 14.5	Ua: 21.5
E7.2   E8.2   E9.2	Ub: 14.5	Ub: 21.5
E5   E7   E8	29	46
E2, 5.2   E3, 5.2	Ua: 14.5	Ua: 23.0
E5.2	Ub: 14.5	Ub: 23.0
CMS 730 S	33	42
CMS 830 S	Ua: 16.5	Ua: 21.0
	Ub: 16.5	Ub: 21.0

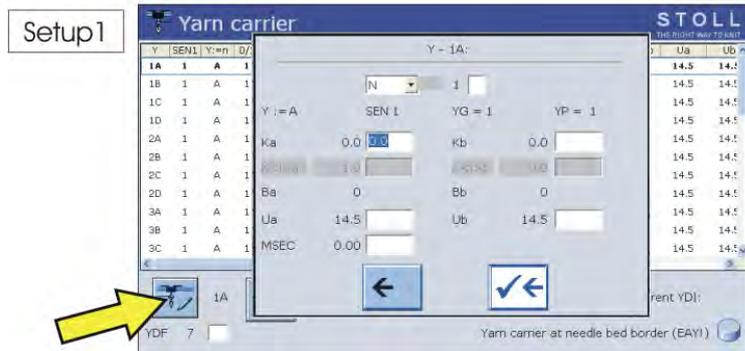


标准导纱器开口宽度为 29 毫米 (CMS 730 S, CMS 830 S: 33 毫米)。

4.2 高级调整

机器上的设定 如果更改了开口宽度，那么必须要输入这个更改了的数值（Ua, Ub）。

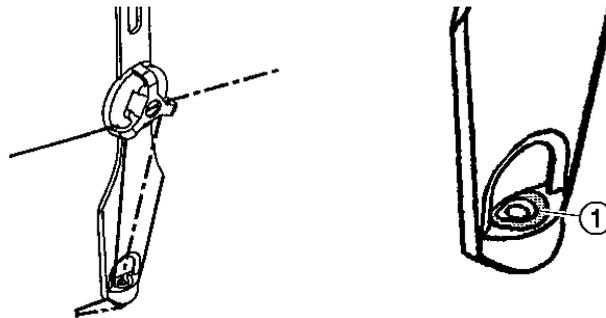
- Setup2: “导纱器”窗口 ->“调节导纱器”窗口 ->“Y:Ua-b / Y:Ncc” 选项卡
- Setup1: “导纱器”窗口 ->“调节导纱器”窗口



### 4.2.28 添纱 - 双孔导纱器

调节添纱导纱器时要注意以下几点：

1. 导纱器设置尽可能低。
2. 将地纱穿到长圆导纱眼 (1)。



添纱导纱器的长圆导纱眼

3. 将地纱的纱线张力设置得比添纱纱线张力稍大些。

添纱花型示例



颜色添纱花型

---

织物正面可见的浅色纱线是添纱纱线

---

深色纱线是地纱（穿入长圆孔）

---

**i** 当编织一根弹力纱时，通常说这根弹力纱是添纱，这种说法并不准确。纱线实际上是按添纱方式来编织的，从技术角度而言，弹力纱是地纱，可见的纱线是添纱。  
定义导纱器为添纱导纱器在编织程序中（例如：“Y-3A:P;”）。这个定义对于导纱器检查很重要。当定位导纱器时，这个指令会把添纱纱嘴头的宽度考虑进去。

---

## 4.3 文件的操作

	<b>注意</b>
	<p><b>电脑病毒！</b> 数据丢失或生产损失。电脑病毒会通过 USB 端口或网络随着未经扫描的数据进入机器。 ⇒ 只允许没有病毒的数据进入编织机。</p>

本章节包括以下内容：

- 有关使用窗口的帮助 [-> 243]
- 文件管理器 [-> 249]
- 文件、资料库和文件夹的操作 [-> 253]
- 在花型编辑器中显示文件 [-> 258]
- 清晰的编织存储 [-> 260]
- 复制文件 [-> 262]
- 选择当前文件夹 [-> 265]
- 执行程序测试 [-> 268]

### 4.3.1 有关使用窗口的帮助

以下帮助项可能会对您了解各种不同窗口的操作有所帮助。

调出直接帮助

按键	功能
	调出下一个按下的按键的“直接帮助”。

“直接帮助”按键

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

光标定位 文本在光标所在点（插入标记）输入。

- ➔ 要将光标移动到特定位置，请点击该位置。

**标记文本** 对单词或文本块进行标注，用于复制、移动或删除操作。

1. 要标注一个单词，双击该词。
2. 要标记一行，请点击该行三次。
3. 要标记一个文本块，手指从起始位置滑到终止位置。

- 或 -

在 SINTRAL 编辑器的第 1 级上，使用 “设置标记开头” 和 “设置标记结尾” 两个按键。

**取消标注** ➔ 点击任意位置可取消标注。

**设置 / 取消写保护**

按键	功能
	“设置写保护”：对所选文件设置写保护
	“取消写保护”：取消所选文件的写保护

“激活写保护” 和 “取消写保护” 键

➔ 如果导入了一个写保护文件，在 SINTRAL 编辑器的状态栏中会出现一条信息 “写保护”。

**选择窗口中的条目** 选择了某些按键之后，选择窗口打开。可以进行如下输入：

- 可以用虚拟键盘输入文本
- 点按键可以进行手动选择

输入必须通过 “确认输入” 按键进行确认。

按键	功能	按键	功能
	返回 SINTRAL 编辑器的第 1 级		确认输入并在 SINTRAL 编辑器中执行

选择窗口中的功能键

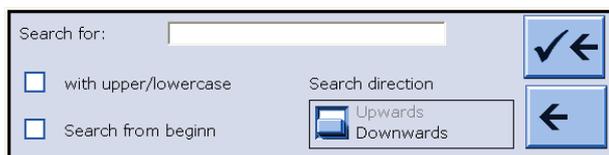
## 4.3 文件的操作

调出“查找”选择窗口 输入行号或文本并选择按键后，将查找相应的位置。

按键	功能
	“查找” 查找一个特定词
	“进行查找”：继续搜索特定词

“查找”和“继续”按键

1. 用“查找”键调出“查找”选择窗口。  
⇒ “查找”窗口出现。



“查找”选择窗口

2. 用虚拟键盘输入要搜索的行号或文本。
3. 选择大小写选项和搜索方向。
4. 要开始“从开始处查找”，选择“是”按键。  
- 或 -  
➔ 如果只希望从此处开始查找，则选择“否”按键。
5. 要激活搜索，点击最上面的箭头键。  
- 或 -  
➔ 要退出窗口，点击下面的箭头键。
6. 要查找其他出现该文本的地方，点击“继续”按键。  
- 或 -  
➔ 要开始下一个搜索，使用虚拟键盘输入新的行号或文本。

注意	
	<p>如果出现“未找到匹配项”信息： 编织程序中不包含所搜索的文本，或者没有正确设置选项。 ⇒ 检查所输入的文本。 ⇒ 更改搜索方向。</p>

调出“替换”选择窗口 通过输入行号和命令并选择按键，在已导入的文件中进行替换。

按键	功能
	“替换”搜索某个词并用新词替换

“替换”按键

1. 调出“替换”选择窗口。确认安全提示。  
⇒ “替换”窗口出现。



“替换”选择窗口

2. 在“搜索”处用虚拟键盘输入要替换的文本。
3. 在“替换为”处用虚拟键盘输入要替换为的文本。
4. 如果选择“全部”按键，将在整个文件中替换该文本（不出现第 7 项中的提示）。
5. 选择大小写选项和搜索方向。
6. 要激活搜索，点击最上面的箭头键。

- 或 -

- ➔ 要退出窗口，点击下面的箭头键。

	<b>注意</b>
	<p>如果出现“未找到匹配项”信息： 编织程序中不包含所搜索的文本，或者没有正确设置选项。 ⇒ 检查所输入的文本。 ⇒ 更改搜索方向。</p>

7. 回答在新打开的选择窗口出现的问题。按“1”键确认。

- 或 -

- ➔ 对于重复出现的提示，如果只想替换一次，按“0”键。

- 或 -

- ➔ 按“ESC”按键取消。

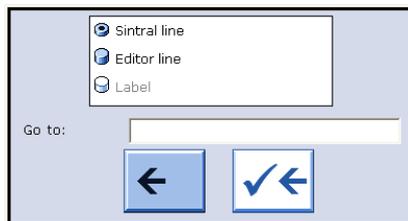
## 4.3 文件的操作

调出“跳到”选择窗口 可以通过输入行号或名称并选择按键，跳到已导入文件中的相应位置。

按键	功能
	“跳转到”一个特定位置

“跳到”按键

1. 使用“跳到”按键调出“跳到”选择窗口。  
⇒ “跳到”窗口出现。



“跳到”功能键的选择窗口

2. 用虚拟键盘输入要搜索的行号或名称。
3. 要跳到某个 Sintral 行，点“Sintral 行”按键，  
- 或 -  
➔ 要调到某个实际行，点“编辑器行”按键，  
- 或 -  
➔ 要跳到某个命名的行，点“标记”按键。
4. 要激活搜索，点击右侧的箭头键。  
- 或 -  
➔ 要退出窗口，点击左侧的箭头键。

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

虚拟键盘包括三个转换键：

- SHIFT 键
- CPS LCK 键
- CTRL 键

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

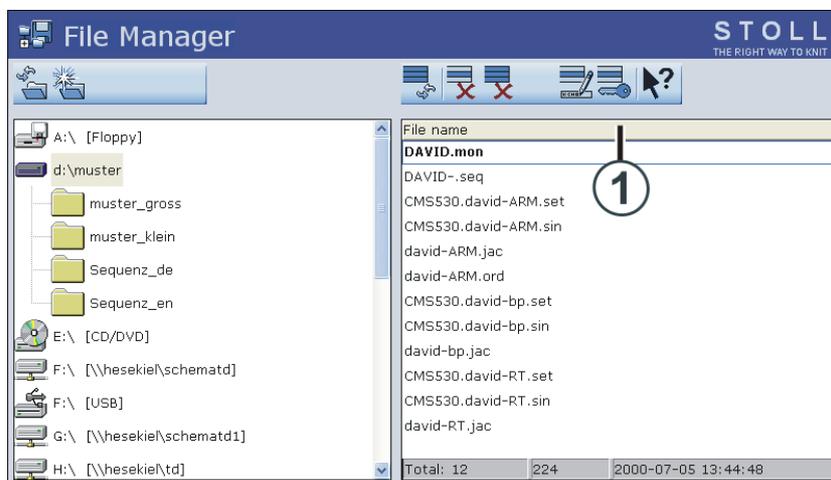
按键	功能
	打开虚拟键盘
	关闭虚拟键盘
	SHIFT 键：在大小写字母之间以及数字和特殊字符之间进行转换
	CPS LCK 键：在大小写字母之间进行转换；保持数字或特殊字符设置
	CTRL 键：转换到功能键 F1 到 F10 和键盘码（快捷方式）

转换键

## 4.3 文件的操作

## 4.3.2 文件管理器

文件和文件夹（目录和图像）是在“文件管理器”窗口中管理的。



“文件管理器”窗口

有关文件夹的所有操作在左侧列出。例如，可以创建新文件夹。

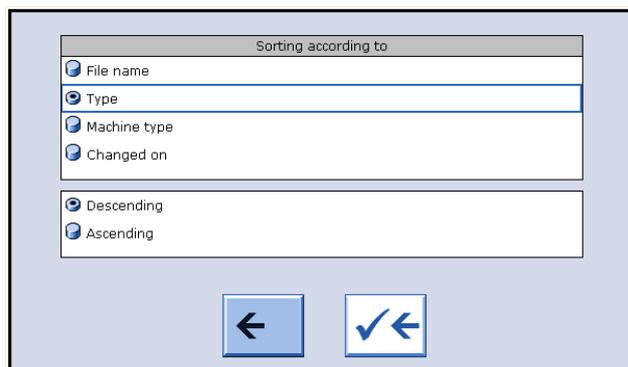
您可以访问以下数据载体：

- U 盘
- 编织机上的计算机的硬盘
- 在线
- 联网

右侧列表显示包含在已选文件夹中的文件。此文件列表按字母顺序排列（标准设置），现有文件数会显示在状态栏中（总计：）。

设置排列顺序

排列顺序可以单独加以调节。为此，点击标题栏 (1)。在“排序依据”窗口中选择排序依据并确认。



设置排序标准

按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“文件管理器”窗口
	调出“主菜单”

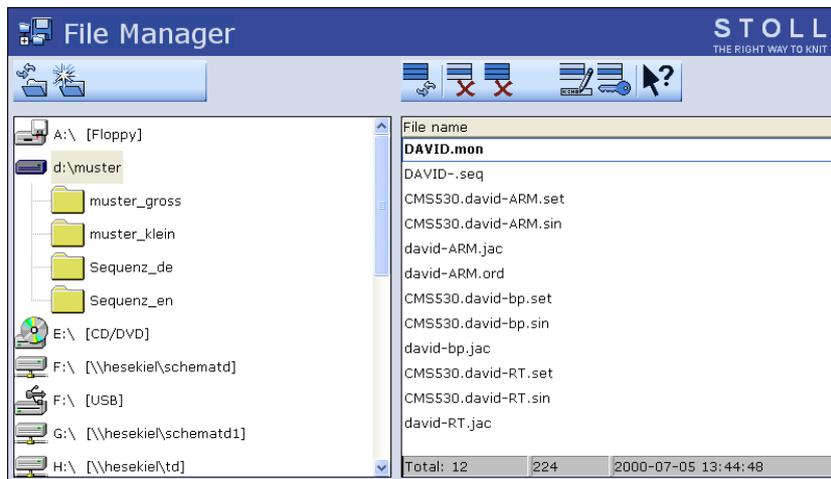
“文件管理器”窗口的按键

调出“文件管理器”窗口：

1. 从“主菜单”调出“导入和保存”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“文件管理器”窗口。

4.3 文件的操作

“文件管理器”窗口中的操作



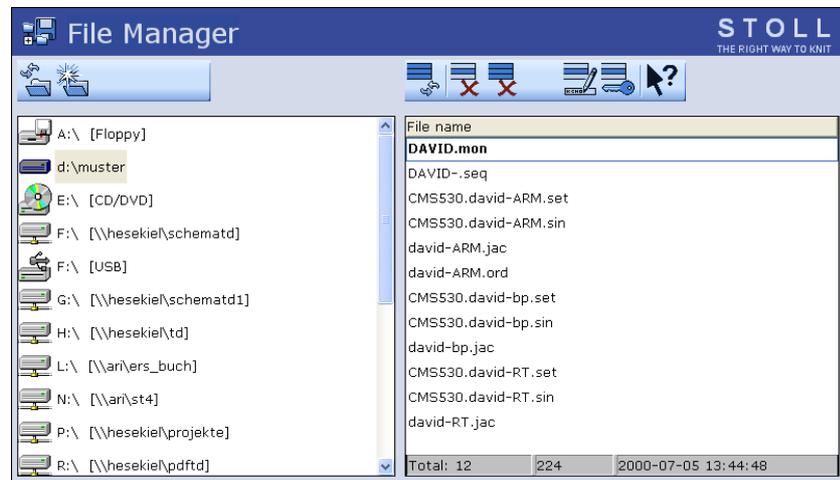
“文件管理器”窗口

按键	功能	按键	功能
	“更新”：刷新所有文件夹的内容		“删除全部”：删除选中的花型文件夹中的所有文件
	“创建文件夹”：在选中目录中创建文件夹		“显示文件”：显示选中的文件
	“复制文件夹”：将选中文件夹包括内容（子目录、文件）复制到目标文件夹中。		“为文件重命名”：更改所选文件的名称
	“删除文件夹”：删除选中的文件夹以及内容（子目录、文件）		“设置写保护”：对所选文件设置写保护
	“文件夹重命名”：改变选中文件夹的名称		“取消写保护”：取消所选文件的写保护
	“更新”：更新文件夹内容		调出下一个按下的按键的“直接帮助”。
	“删除文件” 删除选中的文件		

“文件管理器”窗口中的按键

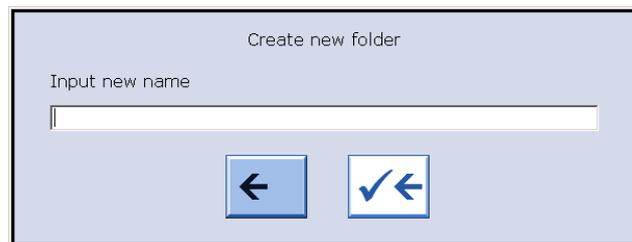
调出“创建文件夹”的选择窗口

在左侧列表区选择了驱动器或文件夹之后，出现“创建文件夹”按钮。



“文件管理器”窗口中的“创建文件夹”按钮

1. 在左侧列表区选择一个目标文件夹，新建文件夹将位于该文件夹之内。
2. 点“创建文件夹”键调出选择窗口。  
⇒ 窗口“创建新文件夹”出现



选择窗口“创建新文件夹”

3. 使用虚拟键盘输入新文件夹的名称。
4. 按右侧箭头键来保存新文件夹。  
- 或 -  
➔ 要退出窗口，点击左侧的箭头键。

更多的信息：

- KnitLAN 连接 [-> 277]
- 选择当前文件夹 [-> 265]

## 4.3 文件的操作

## 4.3.3 文件、资料库和文件夹的操作

有关文件 (Sintral, 提花, setup)、资料库 (Auto-Sintral) 和花型文件夹的操作是在“导入和保存”窗口中进行的。

文件列表分为机型、文件名、类型和修改日期几部分：点击 4 列中的某列的标题，可以将文件按该内容排序。列表的状态行显示了现有文件数量 (总数:)、文件大小和上次对选中文件作出修改的日期/时间。

您可以访问以下数据载体：

- 移动数据载体 (USB 接口)  
例如：U 盘、磁盘驱动器、CD 驱动器、DVD 驱动器、外接硬盘。
- 编织机上的计算机的硬盘
- 在线
- 网络盘



如果导入时激活了“EALL”，以前导入的花型将被彻底删除。

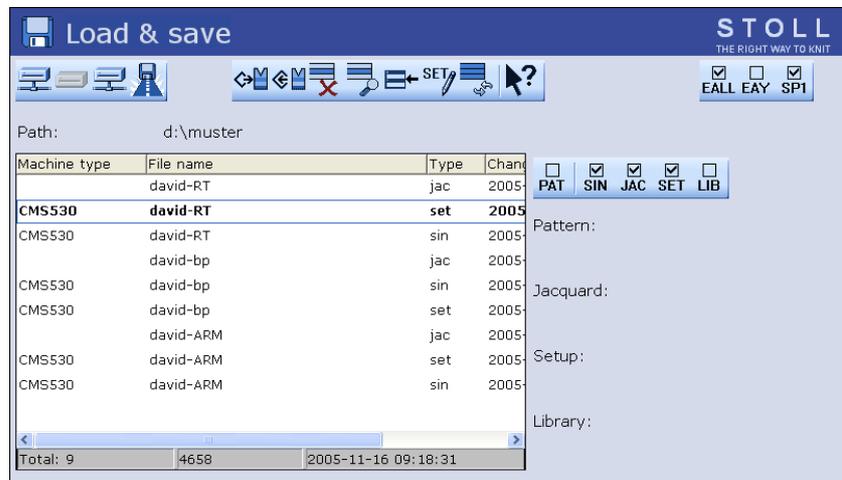
按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	调出“主菜单”

“导入和保存”窗口的按键

文件和文件夹的操作：

警告	
	<p><b>数据丢失！</b></p> <p>如果不小心谨慎，文件和文件夹可能会被意外删除！</p> <p>⇒ 为每个文件夹做个备份！</p>

1. 从“主菜单”调出“导入和保存”窗口。

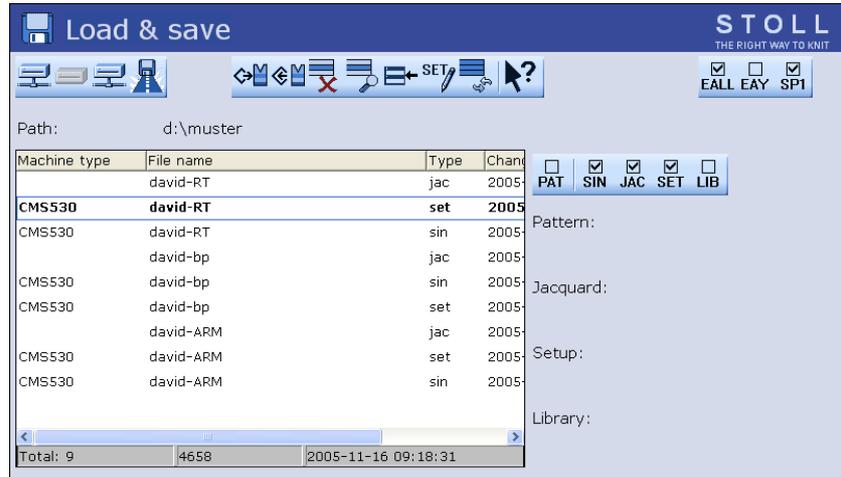


“导入并保存”窗口

2. 用一个“直接花型文件夹选择”按钮设置所需路径。
3. 使用 PAT/SIN/JAC/SET/LIB 键选择要列出当前机器的整个花型 (PAT) 还是单独的文件类型。
4. 选择文件。
5. 选择操作。
6. 如果出现附加提示，点击“1”键确认。  
- 或 -
- ➔ 点“0”取消。
7. 调出“主菜单”。

## 4.3 文件的操作

“导入和保存”窗口中的操作



“导入并保存”窗口

按键	功能
	“直接文件夹选择”： 预先定义的文件夹选择
	“当前文件夹选择”： 打开当前文件夹的定义对话框
	显示压缩文件内容（适用于 Setup2）
	关闭压缩文件（适用于 Setup2）
	导入选中文件及随附的花型单元
	导入花型以及所选 setup 数据（适用于 Setup2）
	将选中花型部分保存到当前文件夹中
	保存花型以及 setup 数据（适用于 Setup2）

“导入和保存”窗口中的按键

按键	功能
	删除选中的文件
	显示选中的文件
	“添加”：将所选文件和相应的花型单元添加到已导入的花型中
	编辑 setup 数据（适用于 Setup1）
	“更新”：更新文件夹内容
	调出下一个按下的按键的“直接帮助”。
 	激活 / 取消“整个花型选择”。
 	激活 / 取消“Sintral 选择”
 	激活 / 取消“提花选择”
 	激活 / 取消“setup 选择”
 	激活 / 取消“资料库选择”
 	激活 / 取消“EALL 选择”
 	激活 / 取消“EAY”选择
 	激活 / 取消“SP1 选择”
 	激活 / 取消“YLC 选择”

“导入和保存”窗口中的按键

### 4.3 文件的操作

更多的信息：

- KnitLAN 连接 [-> 277]
- 选择当前文件夹 [-> 265]
- 复制文件 [-> 262]
- 在花型编辑器中显示文件 [-> 258]
- Setup2 编辑器 [-> 295]
- Setup1 - 编辑 setup 文件 [-> 321]

### 4.3.4 在花型编辑器中显示文件

从“导入和保存”窗口中选择的文件会显示在“花型编辑器”窗口（预览）。

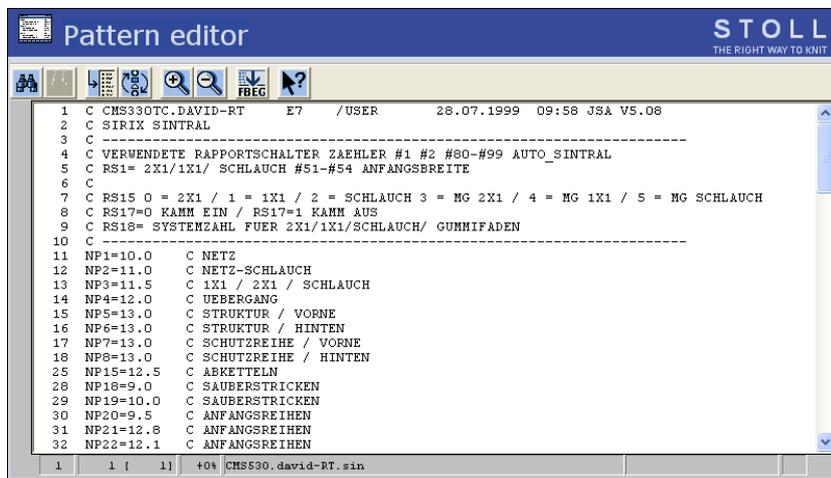
按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	“显示文件”按键
	调出“花型编辑器”窗口

“花型编辑器”窗口的按键

在花型编辑器中显示文件：

1. 从“主菜单”调出“导入和保存”窗口。
2. 在文件列表中选择要查看的文件。
3. 点击“显示文件”按键。
4. “花型编辑器”窗口打开。

“花型编辑器”窗口中的操作



“花型编辑器”窗口

## 4.3 文件的操作

按键	功能
	查找一个特定词
	“继续”：继续查找某个词
	“跳转到”一个特定位置
	执行“快速跳转”到相应标记（例如从 FBEG 到 FEND）
	“放大”：显示放大的文本
	“缩小”：显示缩小的文本
	“功能列表”：开 / 关花型功能显示。
	调出下一个按下的按键的“直接帮助”。

“花型编辑器”窗口中的按键

### 4.3.5 清晰的编织存储

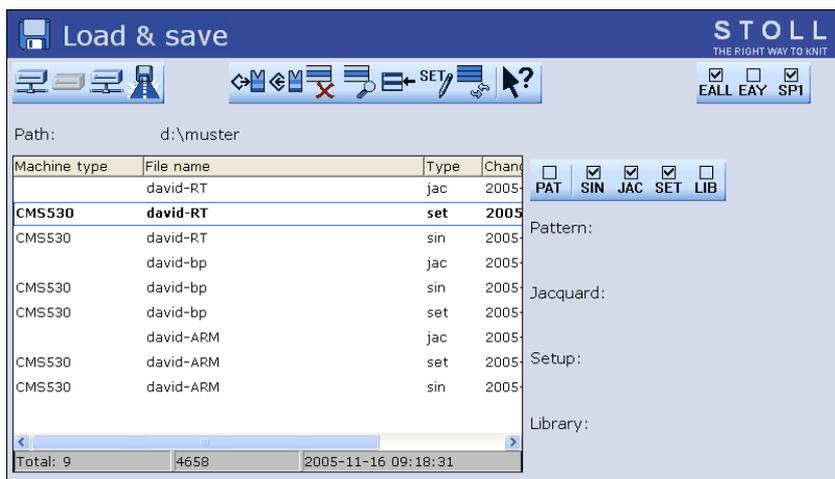
编织机所使用的当前编织程序存储在编织记忆区中。当删除编织记忆后，不会影响已存储在数据载体上的花型和文件。

按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“删除编织记忆”
	调出“主菜单”

用于删除编织记忆的按键

清晰的编织存储

1. 调出“导入并保存”窗口。



“导入并保存”窗口

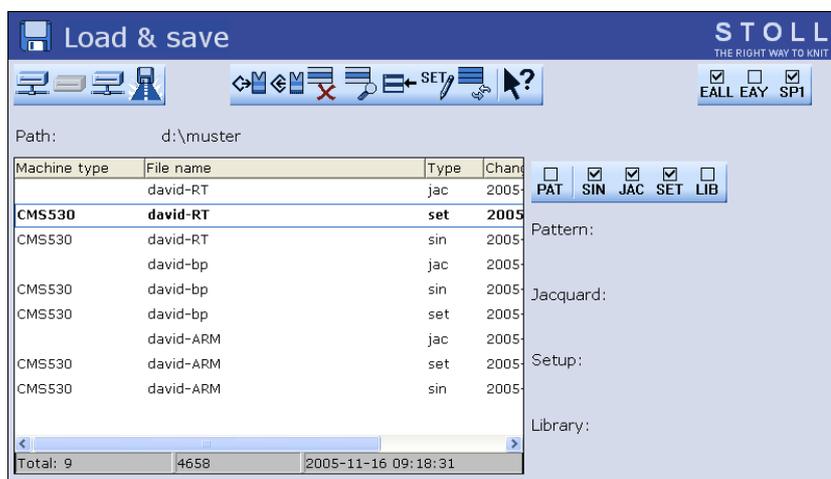
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“删除编织记忆”。
4. 调出“主菜单”。



如果未选择“EALL”按键，可以逐个删除编织记忆区中的文件（sin, 提花或 Autosintra）。

## 4.3 文件的操作

删除编织记忆区里的文件： 1. 调出“导入并保存”窗口。



“导入并保存”窗口

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

### 4.3.6 复制文件

在“复制目录”窗口中，文件从一个驱动器复制到另一个驱动器。此文件列表按字母顺序排列，现有文件数会显示在状态栏中（总计：）。

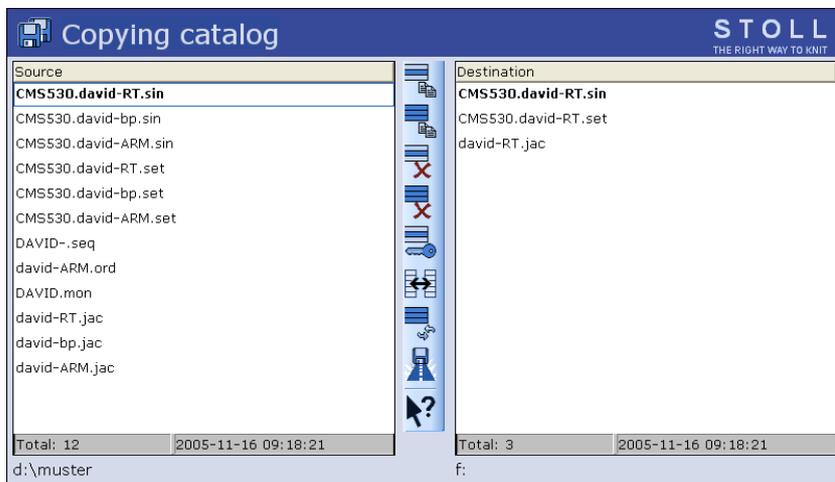
在下例中，文件从硬盘复制到 U 盘（备份副本）。

按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“复制目录”窗口

“复制目录”窗口中的按键

从硬盘复制文件到 U 盘上：

1. 在 USB 插口中插入 U 盘。
2. 从“主菜单”调出“导入和保存”窗口。
3. 调出“附加功能键”。
4. 调出“复制目录”窗口。

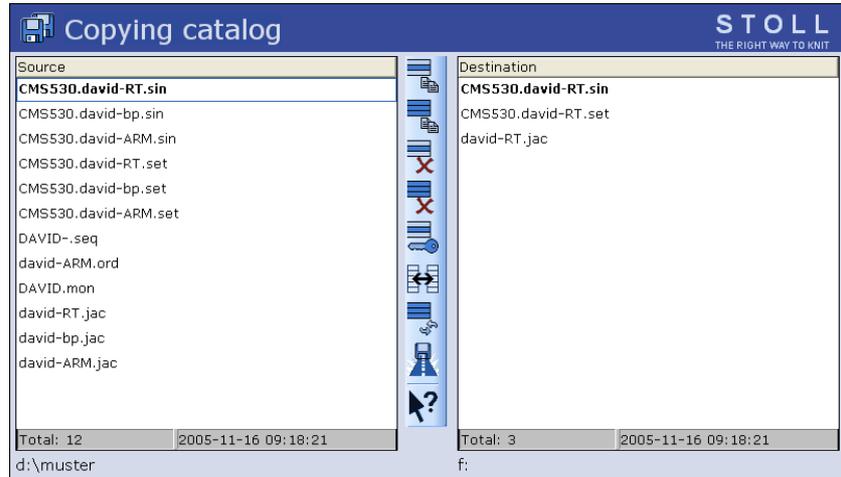


在“复制目录”窗口中的路径设置

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

## 4.3 文件的操作

“复制目录”窗口中的操作



在“复制目录”窗口中的路径设置

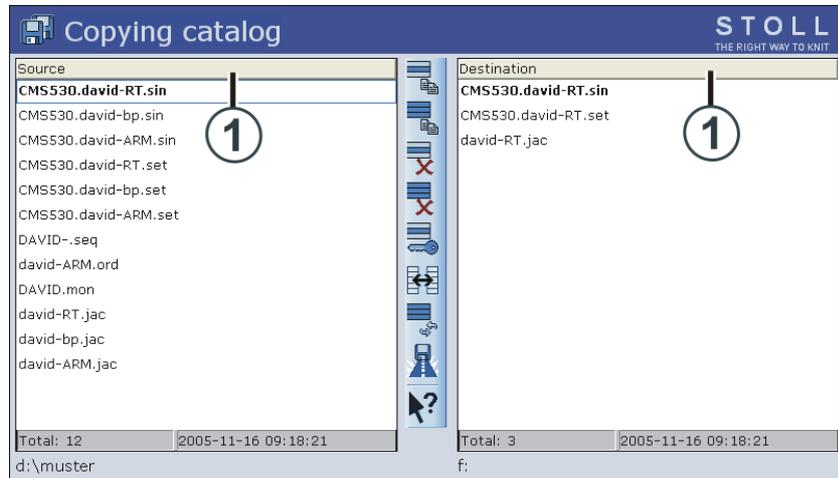
按键	功能	按键	功能
	“复制文件”：将在“源”中选择的文件复制到“目标”		“取消写保护”：取消所选文件的写保护
	“复制所有文件” 将所有文件从源复制到目标		“当前文件夹选择”：打开当前文件夹的定义对话框
	删除选中的文件		调出下一个按下的按键的“直接帮助”。
	“删除全部”：删除选中的花型文件夹中的所有文件		“改变内容”：更换来源处和目标处的内容，来源总是位于左侧，目标总是位于右侧。
	“设置写保护”：对所选文件设置写保护		“更新”：更新文件夹内容

“复制目录”窗口中的按键

执行操作：

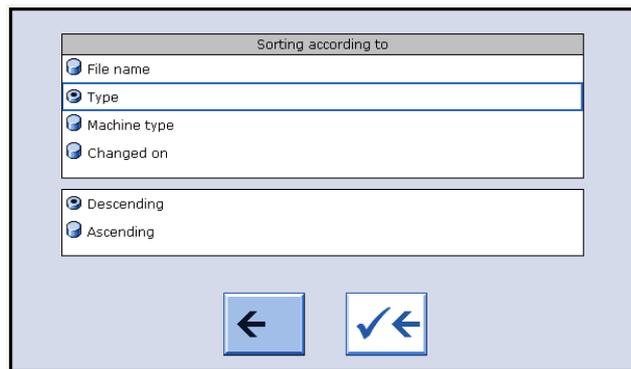
1. 点击要执行操作的列表。
2. 点击需要的按钮。
3. 要执行其他操作，请重复步骤 1 和 2。

设置排列顺序 排列顺序可以单独加以调节。为此，点击标题栏(1)。



“复制目录”窗口

在“排序依据”窗口中选择排序依据并确认。



设置排序标准

更多的信息：

- 选择当前文件夹 [-> 265]

## 4.3 文件的操作

## 4.3.7 选择当前文件夹

**常规信息** 花型文件可以保存在编织机不同盘（记忆区）中，也可以保存在网络上另一台计算机中。

要将文件从另一个驱动器读入到编织机中，则须指定完整的路径。路径是指文件所处的位置，例如在 M1 花型工作站的一个盘上。

路径包含以下信息：

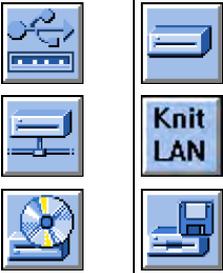
1. 盘符（或电脑名）（例如：“D:”或“\\SERVER01”）
2. 子目录说明（例如：“\PATTERN”或“Stoll\M1\Extract\”）

**标准设置** 以下驱动器是“直接文件夹选择”按键的默认设置：

按键	驱动器	解释
	F:\	U 盘
	D:\	硬盘
	Name:\	网络盘

驱动器标准设置

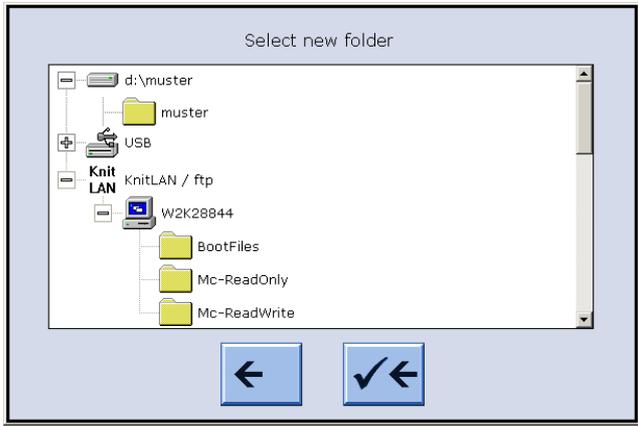
选择当前文件夹 “导入和保存”窗口中的花型选择也适用于“定单数据管理”，“顺序数据管理”和“顺序列表管理”窗口。  
(例外：“复制目录”窗口中的设定只对这个窗口起作用。)  
用“选择当前文件夹”键，您可以指定3个“直接文件夹选择”按钮所指向的驱动器。

按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	“直接文件夹选择”按钮 “直接文件夹选择”的3个键的图标根据所链接的驱动器而变化。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ U 盘</li> <li>▪ 网络盘</li> <li>▪ CD 驱动器 (USB)</li> <li>▪ 硬盘</li> <li>▪ KnitLAN</li> <li>▪ 软盘驱动器 (USB)</li> </ul>
	“选择当前文件夹”键
	结束设置过程并保存更改
	不保存更改结束设置过程

用于更改路径的按键

改变“直接文件夹选项”按钮的路径：

1. 从“主菜单”调出“导入和保存”窗口。
  2. 点击要更改路径的“直接文件夹选择”按钮。
  3. 点击按钮“当前文件夹选择”。
- ⇒ 输入窗口“选择新文件夹”出现。



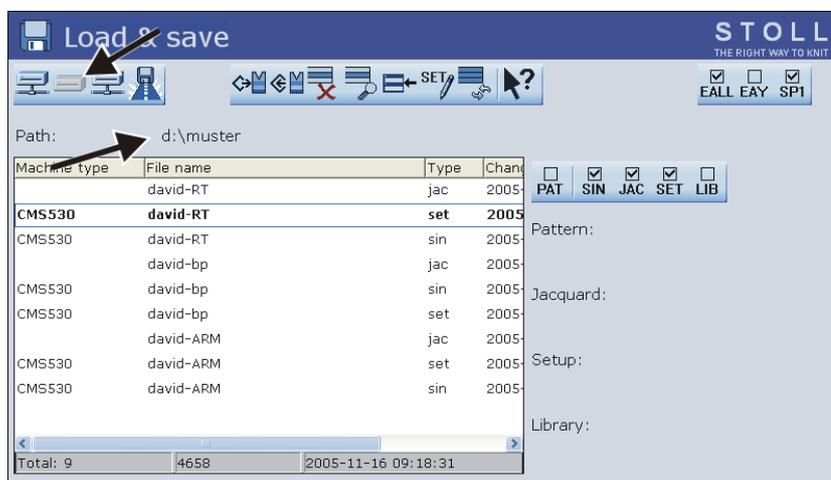
“选择新文件夹”窗口

4. 选择新路径。

## 4.3 文件的操作

5. 结束设置过程并保存更改。

⇒ 在“导入和保存”窗口中，“直接文件夹选择”的按键显示根据新路径而调整。路径显示在图标下面。



显示设置的路径

### 4.3.8 执行程序测试

如果对编织程序进行了修改，那么您可以对所做输入进行检查。利用这个功能，可以对编织程序的编织能力进行检查。如果检查到错误，在窗口的下部会出现错误提示。点“?”键会显示错误原因以及解决方法。

请注意，只有程序错误，也就是说语法错误才能被检查出来。提花区域的错误无法检查出来。

在程序测试时，花型显示在上部区域，TP 信息显示在下部区域。两个区域的窗口大小都可以改变。

按键	功能
	调出“主菜单”
	调出“编辑器”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“程序测试”窗口

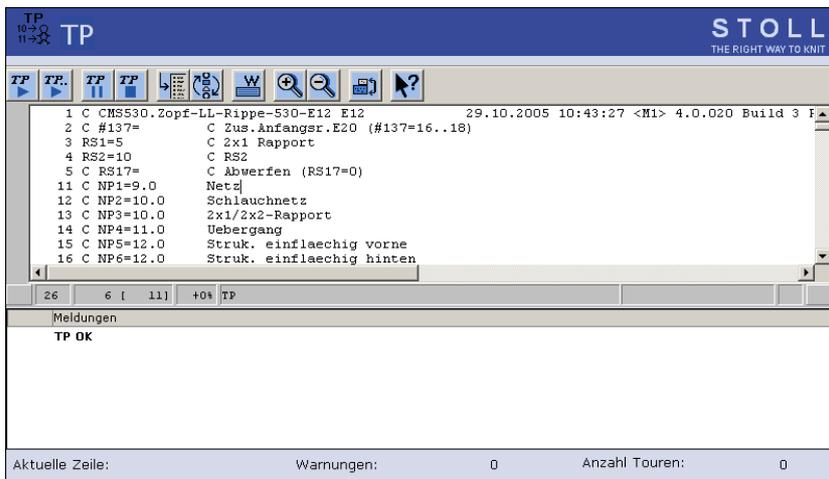
“程序测试”窗口的按键

调出“程序测试”窗口：

- ▷ 一个编织程序已读入。
- 1. 从“主菜单”中调出“编辑器”窗口。
- 2. 调出“调出附加功能键”。
- 3. 调出“程序测试”窗口。

4.3 文件的操作

“程序测试”窗口中的操作



“程序测试”窗口

按键	功能
	“开始程序测试”：从第 1 行开始程序测试
	“开始程序测试”：从某行开始程序测试
	“中断程序测试”：中断程序测试然后重新开始
	“结束程序测试”
	“跳转到”一个特定位置
	执行“快速跳转”到相应标记（例如从 FBEG 到 FEND）
	“显示警告”：激活 / 取消测试程序过程中警告的显示
	“放大”：显示放大的文本

“程序测试”窗口中的按键

按键	功能
	“缩小”：显示缩小的文本
	“改变尺寸”：更换花型和错误输出的窗口大小
	调出下一个按下的按键的“直接帮助”。

“程序测试”窗口中的按键

## 4.4 Sintral 编辑器操作

编织程序的小改动或增补是通过 Sintral 来进行的。要使用 Sintral 编辑器处理编织程序，必须停机。在生产过程中只能浏览编织程序。

更多的信息：

- 有关使用窗口的帮助 [-> 243]

### 4.4.1 激活 Sintral 编辑器

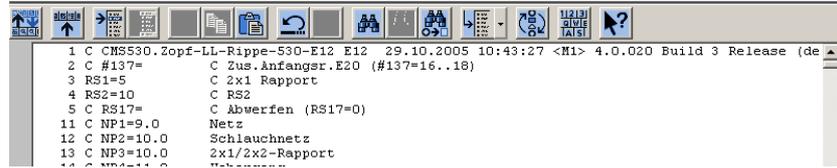
按键	功能
	调出“SINTRAL-编辑器”窗口

“Sintral 编辑器”窗口的按键

- ➔ 调出“SINTRAL-编辑器”窗口。

## 4.4 Sintral 编辑器操作

⇒ “SINTRAL 编辑器”的第一级窗口出现。此窗口中将显示当前加载的文件。

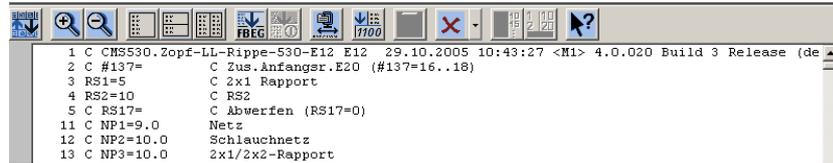


“SINTRAL 编辑器”的第一级窗口

按键	功能	按键	功能
	“切换工具栏”：将工具栏切换到第 2 级		查找一个特定词
	显示“界面跳转”工具栏。		“继续”：继续查找某个词
	“开始标记”：设置标记的起始位置。去除现有标记。		“替换”搜索某个词并用新词替换
	“标记结束”：设置选择的结束位置		“跳转到”一个特定位置
	“剪切”：剪切所选区域		“跳到”子菜单打开
	“复制”：复制所选区域		执行“快速跳转”到相应标记（例如从 FBEG 到 FEND）
	“插入”：重新插入已经复制或剪切的区域		激活/禁用“键盘”的显示
	“撤销操作”：上一个操作被撤销（可以多次撤销）		调出下一个按下的按键的“直接帮助”。
	“重做”：恢复一个撤销的操作（可以多次恢复）。		

“SINTRAL 编辑器”的第一级按键

“SINTRAL 编辑器”的第2级 按“切换工具栏”键，窗口跳转到“SINTRAL 编辑器”的第2级。



“SINTRAL-编辑器”的第二级窗口

按键	功能	按键	功能
	“切换工具栏”：将工具栏切换至第一级。		“压缩和解压缩提花图”：压缩或解压缩所选的提花行
	“放大”：显示放大的文本		“设置提花起头”：将当前行设置为提花的开头
	“缩小”：显示缩小的文本		在当前花型和“Auto-Sintral”之间切换
	“删除平铺窗口” 关闭平铺窗口（水平或垂直）		“删除全部”：删除整个花型
	“横向平铺窗口” 横向拆分窗口		“删除”子菜单打开
	“纵向平铺窗口” 纵向拆分窗口		按行号升序顺序对标注的区域进行“排序”
	“功能列表”：开/关花型功能显示。		“重编号”：在选定区域重新标注行号。
	激活和禁用 Sintral “错误信息”的显示		调出下一个按下的按键的“直接帮助”。

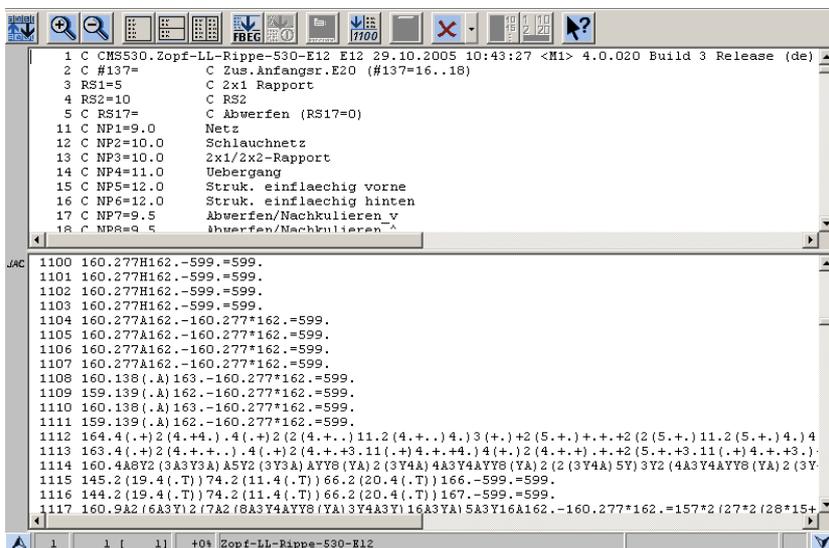
4.4 Sintral 编辑器操作

“Auto-Sintral” 功能键 要激活此键，必须加载“Auto-Sintral”。在编辑器中，现在可以在当前导入的花型和“Auto-Sintral”之间切换。

按键	功能
	在当前花型和“Auto-Sintral”之间切换

“Auto-Sintral” 按键

“水平拆分窗口” 功能键 利用此功能使编辑器变成两个，彼此独立工作。打开后，提花图会跳转到下部区域。通过屏幕下方边缘左右两侧的两个箭头键更改拆分的尺寸。



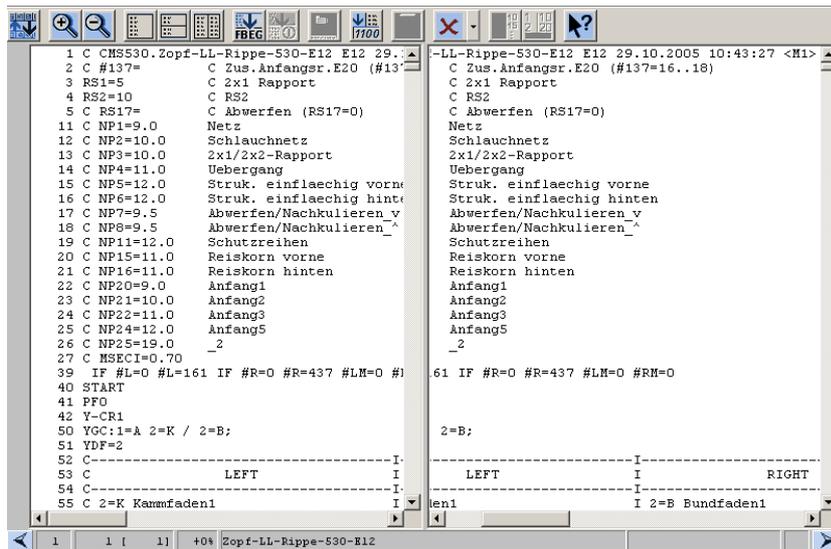
利用了“水平拆分窗口”功能的窗口

按键	功能	按键	功能
	放大下部区域		放大上部区域

“水平拆分窗口”的功能键

“垂直拆分窗口”功能键

此功能使两个编辑器可以同时使用，总是显示相同的行。在一个编辑器垂直滚动会同时更改另一个区域。水平滚动只更改一个编辑器，如果某行较长则开头显示在左侧编辑器，其它部分则显示在右侧。选项会立即被复制到另一个编辑器中。通过屏幕下方边缘左右两侧的两个箭头键更改拆分的尺寸。



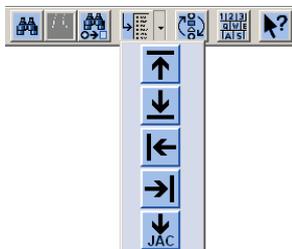
“垂直拆分窗口”功能的窗口

按键	功能	按键	功能
	放大右侧区域		放大左侧区域

“垂直拆分窗口”的功能键

## 4.4 Sintral 编辑器操作

调出“跳到”子菜单 按“跳到”按键旁边的箭头键。可以使用子菜单跳到文件或行的开始或结尾。

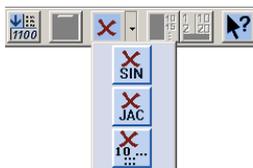


窗口“跳到”子菜单

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

“跳到”子菜单中的功能键

调出“删除”子菜单 按“删除”按键旁边的箭头键。通过此菜单可以删除导入文件中的 Sintral、提花或一行。



窗口“删除”子菜单

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

“删除”子菜单中的功能键

### 4.4.2 跳到功能和错误列表中的帮助

导入和检查一个文件之后，相应的功能和错误信息可以显示在“Sintral 编辑器”中。可以使用以下按键在列表中跳转。

按键	功能
	“跳到下一个的帮助”
	“跳到上一个的帮助”

跳到帮助的按键

- 要跳到编织程序中的下一个功能 / 下一个错误，点击“跳到下一个帮助”按键。
- 或 -
- 要跳到编织程序中的上一个功能 / 上一个错误，点击“跳到上一个帮助”按键。

## 4.5 KnitLAN 连接

适用于:

只适用于那些与 Stoll Nameserver 的连接没有激活的机器。

如果与 Stoll Nameserver 的连接处于激活状态，不会出现“网络收藏夹”键，因为 KnitLAN 连接不会在 Stoll Nameserver 上配置。

KnitLAN 连接用来在机器和 M1 或者 FTP-服务器（FTP = 文件传输协议，数据传输的网络协议）之间传输数据和花型。

KnitLAN 连接替代了以前的联机程序。本章中介绍了如何设置 KnitLAN 连接。“我的网络”电脑的选择在 MCNET2 手册中介绍。

KnitLAN 连接用于:

- 传送编织程序
- 监测生产过程
- 收集机器数据

要求:

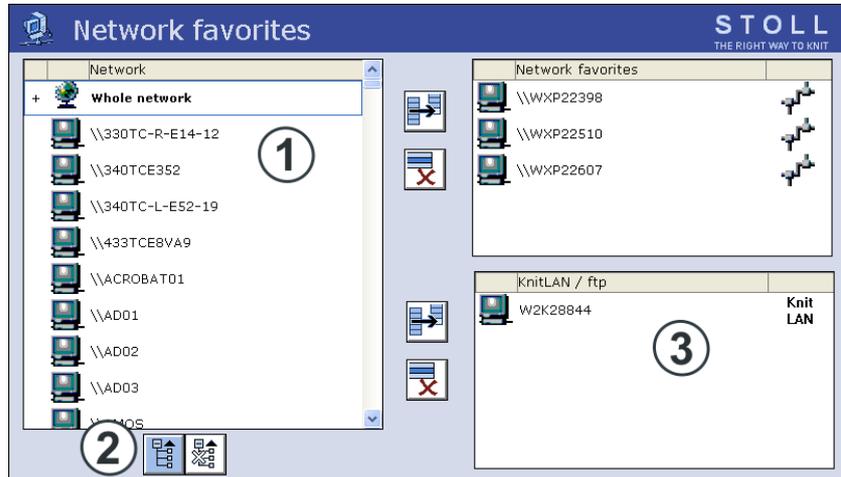
- 编织机和 M1 之间有网络连接
- 机器操作系统: V 1.2 (或更高)
- M1 软件版本: V 3.9 (或以上)

配置 KnitLAN 连接:

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	调出“网络收藏夹”窗口
	打开标注网络的下层结构。
	关闭标注网络的下层结构。
	将选中电脑转到“KnitLAN / ftp”区域中
	删除选中的电脑
	调出“主菜单”

设置 KnitLAN 连接的按键

1. 调出“维修”菜单。
2. 调出“基本设置”菜单。
3. 调出“网络收藏夹”窗口。



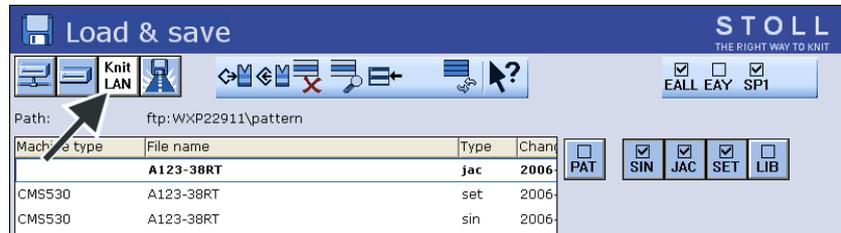
“网络收藏夹”窗口

- 1 显示包含机器的网络环境。
- 2 打开标注网络的下层结构。
- 3 用于 KnitLAN（例如花型工作站）的电脑或安装了 FTP 服务器的电脑。  
FTP = 文件传输协议（数据传输网络协议）。
4. 从整个网络 (1) 选择 M1 电脑。  
如果仅显示整个网络，那么用 (2) 键打开下层结构。
5. 将选中电脑发送到“KnitLAN / ftp” (3) 区域。
6. 如果需要选择另外一台电脑，重复步骤 4 和 5。
7. 调出“主菜单”。

## 4.5 KnitLAN 连接



可以将 KnitLAN 连接设置为“文件夹直接选择”的一个按键。按键显示为“KnitLAN”图标。在 M1 选择区域可以看到文件夹里内容。



M1 上的操作：

1. 要运行 M1 和 OKC 编织机之间的在线连接，必须打开 KnitLAN 目录（“D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles”和“Mc-ReadWrite”）的通道。  
选择目录，调出级联菜单，属性，共享选项卡，共享文件夹
2. 必须调出 Windows 防火墙设置，允许 Stoll FTP 服务访问。（开始 > 控制面板 > Windows 防火墙 > 选项卡：例外）。  
“Stoll FTP service”程序可以在 M1 的安装路径下找到（例如“C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe”）。

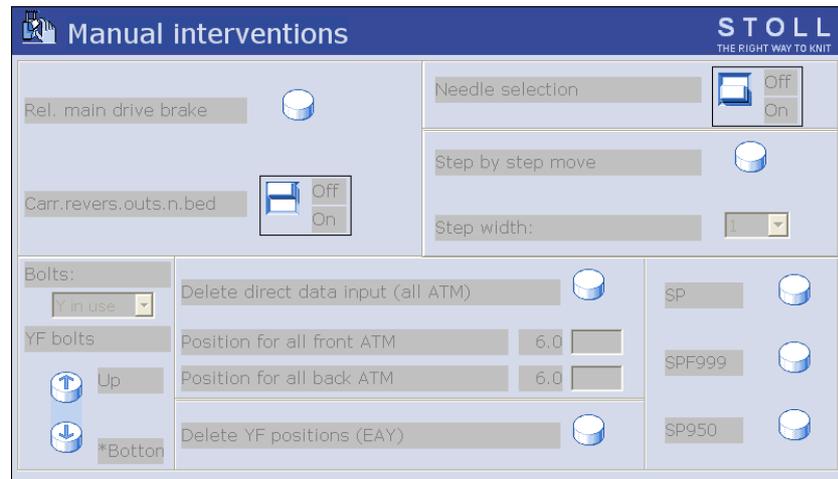
更多的信息：

- 选择当前文件夹 [-> 265]

## 4.6 定义用户配置文件

在标准配置下，每个编织机用户可以打开和更改用户界面的任何窗口。但是，在某些情况下并不希望每个用户都可以更改数据和编织机设置。可以在“用户配置文件”窗口中进行设置。在该窗口中，可以向用户或用户组分配关于可以进行哪些修改的权限。如果一个窗口被锁定，那么这个窗口可以被打开和查看数据，但不能进行更改（例外：用户知道密码就可以解除窗口锁定）。

被锁窗口中的操作单元的背景呈浅灰色。



被锁窗口的“手动干预”

权限分配由一个授权人员保留并应有密码保护。

可以定义任意数量的用户配置文件，例如：

- 挡车工
- 晚班人员
- 安装人员（技术人员）
- 领班

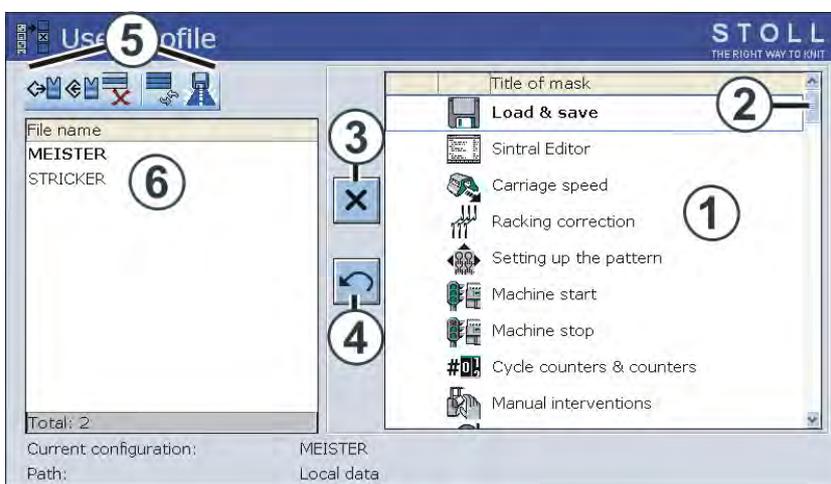
4.6 定义用户配置文件

	<p><b>注意</b></p>
<p><b>窗口受到密码保护！</b></p> <p>调出窗口时，始终需要密码。这是出于安全目的，因此未经授权人员不得访问该窗口。</p> <p>⇒ 密码必须保密。</p> <p>⇒ 密码可以用大小写字母。</p>	

➔ 记录密码并将其放在安全的地方。

**i** 如果丢失密码，Stoll 帮助热线可以提供一个特殊的密码。

“用户配置文件”窗口



“用户配置文件”窗口

区域	功能
1	激活或取消的窗口的选择列表。可以使用滚动条 (2) 在选择列表中上下滚动。这样可以选择其他的窗口。
3	用于锁定或启用窗口的开关
4	重置所有更改
5	所选用户配置文件的操作
6	选择或定义用户配置文件

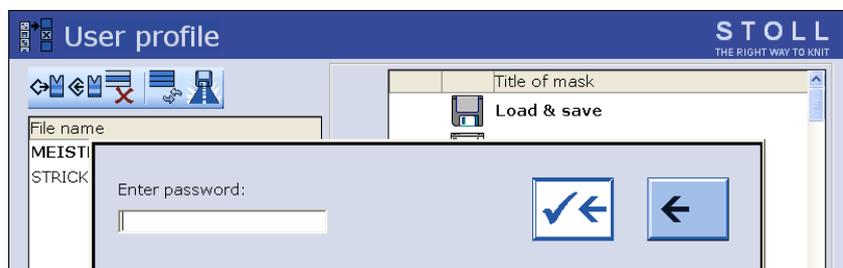
定义用户配置文件

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调出“用户配置文件”窗口
	确认密码
	返回上一窗口（取消操作）
	锁定窗口
	启用窗口
	调出“附加功能键”
	启用所有窗口
	锁定所有窗口
	调出“主菜单”

定义“配置文件”的按键

定义用户配置文件：

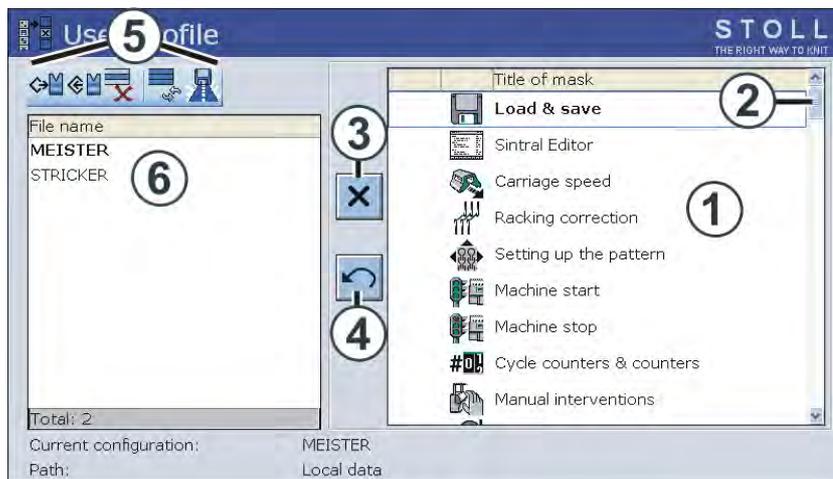
1. 调出“维修”窗口。
2. 调出“用户配置文件”窗口。



输入密码

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

## 4.6 定义用户配置文件



“用户配置文件”窗口

4. 锁定窗口：点击选择列表（1）中的对应窗口，然后点击“锁定窗口”（3）开关。
  - 或 -
  - ➔ 双击选择列表中的对应窗口。
5. 启用窗口：如果窗口被锁定，双击可再次启用。
  - 或 -
  - ➔ 点击开关（3）。
6. 仅启用几个窗口：首先锁定所有窗口（“附加功能键”按键和“锁定所有窗口”按键），然后再启用其中某些窗口。
7. 启用所有窗口：点击“附加功能键”按键，并使用“启用所有窗口”按键启用所有窗口。
8. 给用户配置命名并保存。
9. 如有必要，可以定义其它用户配置文件。
10. 为使用户配置文件生效，必须使用“导入”键来激活。
11. 调出“主菜单”。

保存，导入和删除用户配置文件...

用户配置文件可以保存、导入和删除。

这样，相同的用户配置文件可以在所有编织机上起作用，为此将用户配置文件保存到 U 盘或网络硬盘上然后导入到每台编织机上。

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调出“用户配置文件”窗口
	确认密码
	确认选择
	调出“主菜单”

用于“保存、导入、导出用户配置文件...”的按键

保存，导入和删除用户配置文件...

1. 调出“维修”窗口。
2. 调出“用户配置文件”窗口。



“用户配置文件”窗口

3. 使用键盘输入并确认密码。
4. 选择需要的程序点 (5) (导入、保存、删除...)
5. 选择用户配置文件。在区域 (6) 处点击所需要的用户配置文件。
6. 确认选项。
7. 如果要调出其他用户配置文件，重复步骤 4 至 6。
8. 调出“主菜单”。

## 4.6 定义用户配置文件

**启用被锁定窗口** 生产过程中，可能需要打开被锁住的窗口进行更改和操作。或者需要为活动用户启用该窗口。当然，只有知道密码的人员才能进行此项操作。

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

用于“启用被锁定窗口”按键

启用被锁定窗口：

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



“启用被锁定窗口”窗口

4. 点击“确认密码”按键启用窗口一次。

- 或 -

- ➔ 点击“用户配置文件”按键更改用户配置文件。

**更改密码** 您应该不时更改密码以确保其不为人知。在所有编织机上都执行该操作。

如果编织机和 STOLL 花型工作站联网，那么可以通过在线连接的方式在所有编织机上同时更改密码（见本章末尾处“联机命令”部分）。

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

用于“更改密码”的按键

修改密码：

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

Modify password:

Please enter new password again:



“更改密码”窗口

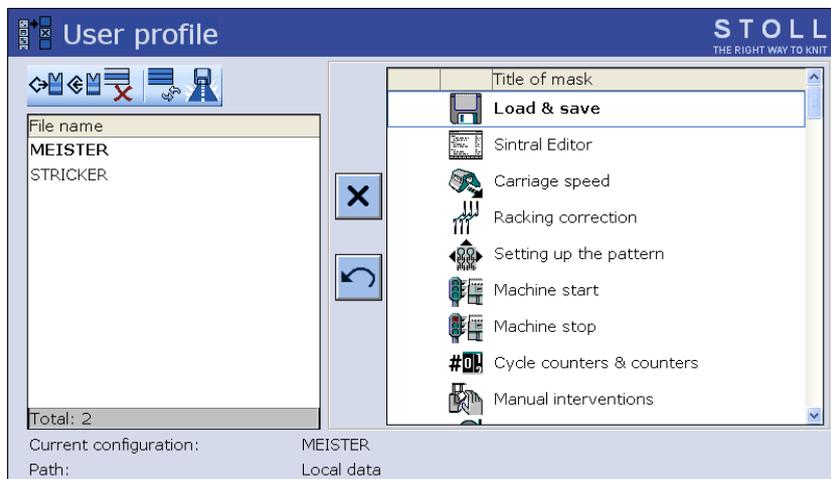
6. 在上面一行中键入新密码。
7. 在下面一行中再次键入新密码。
8. 确认密码。
9. 调出“主菜单”。

## 4.6 定义用户配置文件

如何指定用户配置文件的示例

示例 1:

要锁定编织机的设置。为此，在选择列表中锁定四个窗口。



“用户配置文件”窗口

示例 2:

使用用户配置文件开始工作时，日常工作需要哪些窗口具有不确定性。我们建议按以下步骤进行：

1. 首先锁住所有窗口。
2. 挡车工开始使用编织机工作。
3. 如果需要在某个窗口中进行修改，则由挡车工报告此需求，然后在用户配置文件中启用该窗口。
4. 保存用户配置文件。
5. 在一定时间段内继续按照这种方式逐步确定用户配置文件。例如，可以是持续一个工作日或一个星期。

**联机命令** 如果编织机与 STOLL 花型工作站联网，那么可以通过在线连接的方式在所有编织机上同时更改密码和用户配置文件。条件是密码以大写字母书写。

指令	功能
<code>setuser level 密码 用户配置文件名</code>  示例：密码为“JOE”，用户配置文件为“david”。完整的命令是： <code>setuser level JOE david</code>	在所有编织机上激活同一用户配置文件
<code>setulword 旧密码 新密码</code>  示例：旧密码是“JOE”，新密码是“JOHN”。完整的命令是： <code>setulpassword JOE JOHN</code>	在所有编织机上激活同一密码

激活用户配置文件和密码的命令

要在花型准备单元上输入命令要进行如下操作：

1. 激活程序“联机”。
2. 在“NET”程序中选择“显示联络 ->”程序点。  
⇒ 此时出现“联络”窗口。
3. 键入相应命令，然后确认。

## 5 Setup 数据

编织程序包括：

- Sintral 程序 (\*.sin)
- 提花程序 (\*.jac)
- 有关生产的信息：
  - 线圈长度的设定
  - 导纱器和织物边缘间的距离
  - 机速...

您可以按如下所示处理生产信息：

- 每个花型都重新定义
- 将生产信息定义在一个单独的文件里，每个花型都可以使用这个文件。这个文件叫做 Setup 文件

使用 Setup 文件的优势：

- Setup- 数据被集中在一个 Setup- 文件中。
- 可在机器上对所有 setup 数据进行清晰明了的操作。
- 可变花型参数和固定 Sintral 编织设置清楚地区分开来。
- 编织花型时所有的相关参数都位于 setup 文件中。
- 可以将整个花型（Sintral、提花、Setup）转换到另一台机器上。这样可以减少花型的上机设置时间。
- Setup 文件可以用于其他花型。这样可以减少花型的上机设置时间。

## 5.1 背景

**简要回顾** 1998 年首次在 CMS 机器上采用了 Setup 数据方式（从 ST 711 开始）。  
可以将以下数据保存到 Setup 文件：

- WMF（织物牵拉菜单）
- NP（所有 NP 数值）
- YD（在织物边缘的导纱器位置）
- MSEC（间接 MSEC- 设置）
- YLC（纱线长度控制 STIXX/ASCON）

这是将花型相关参数编写到独立文件中的第一步。这样做的目的是可以减少花型的上机设置时间。

一些花型相关参数仍然被写入到 Sintral 功能中。这导致当转换花型到其它机器时仍要进行上机设置。

从现在起您可以使用扩展的 Setup 数据。

为方便识别，将新的 Setup 数据称为 Setup2，以前的数据称为 Setup1。

**Setup2 的目标** 不用修改 Sintral 程序，将花型从一台机器转换到另一台机器。

Setup2 扩展了以下参数：

- 导纱器交错排列（YD / YD1）
- 普通导纱器修正（YC / YCI）
- 循环计数器
- 横移修正
- 分机头时右机头线圈长度的修正（NPR）
- 左右侧的纱线长度控制
- 压针深度值的修正（NCC）
- 注释

## 5.2 Setup1 与 Setup2 的对比

## 5.2 Setup1 与 Setup2 的对比

	Setup1	Setup2
织物牵拉功能 (WMF)	8 个功能	50 组织物牵拉功能 (WMF) 50 组辅助牵拉功能 (W+F) 辅助牵拉打开和关闭 (W+1, W+0) WM% 和 WMK% 的选项卡
导纱器排列 YD	1 组交错排列 (YD)	21 组交错排列 (YD, YD11-YD120)
导纱器修正	1 个修正  <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Setup 文件不包含普通导纱器的修正。</li> <li>▪ 嵌花导纱器的修正在选项卡 KI / K&lt;I&gt; 里设置。</li> </ul>	20 个修正 (YCI1-YCI20) 所有 32 个导纱器的一些修正可以通过每个功能进行设定。  所有导纱器的修正 (普通的和嵌花的) 都在 YCI 选项卡里设置。  分机头操作: 右机头的修正值在 Y:0a-b 选项卡里设置
成圈三角位置的修正值 (NP)	100	100
机头速度的设定 (MSEC)	9	20
压针深度值的修正 (NCC)	未包含在 Setup 文件里	可以给每个导纱器设定一个修正值
纱线长度	右侧纱线长度控制的指示	右侧和左侧纱线长度控制的指示
循环计数器	无	39 个循环计数器
横移修正	VKA 至 VKZ, 未包含在 Setup 文件里	50 个横移修正索引 (VCI)
注释	无	每个设定都可以
分机头操作模式下右机头的线圈长度修正 (NPR)	不可能	可能的

	Setup1	Setup2
辅助信息例如： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 机器号码</li> <li>▪ 联机号码</li> <li>▪ 主机名</li> </ul>	不可能	可能的
文件扩展名 (File Extension)	.set	.setx (XML 文件)
导出的花型的文件扩展名 (File Extension)	.sin; .jac 和 .set	.sin; .jac 和 .setx 文件在压缩文件夹中 (.zip 文件) 

## 5.3 使用 Setup1 或 Setup2

Setup1	适用于所有机器 (OKC, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	适用于所有 OKC 机器 (从 V 2.1 开始)
转换 Setup2 -- > 1	<p>只能在 M1plus (从 V. 5.2 开始) 上进行。</p> <p>示例： 如何将 CMS 530 的 Setup2 花型转换为 CMS 330 的花型：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 导入花型并且调出“改变机器 / 针距 / Setup 类型...”菜单。</li> <li>2. 在“机器管理器”中设置相应的 Setup 类型。</li> <li>3. 开始工艺处理。</li> </ol> <p> 或 </p> <ol style="list-style-type: none"> <li>4. 运行“生成 MC 程序...”功能。</li> <li>5. 运行“解压 MC 程序...”功能。</li> </ol> <p>⇒ 将生成 sin、jac 和 set 文件。</p>
转换 Setup1 -- > 2	<p>Setup1 花型不能自动转换成 Setup2 花型。</p> <p>示例： 如何将 CMS 330 的 Setup1 花型转换成 CMS 530 的 Setup2 花型：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 导入花型并且调出“改变机器 / 针距 / Setup 类型...”菜单。</li> <li>2. 在“机器管理器”中设置相应的 Setup 类型。</li> <li>3. 修改和完成与 Setup2 相关的参数和功能设置。</li> <li>4. 开始工艺处理。</li> </ol> <p> 或 </p> <ol style="list-style-type: none"> <li>5. 运行“生成 MC 程序...”功能。</li> <li>6. 运行“解压 MC 程序...”功能。</li> </ol> <p>⇒ sin; jac 和 setx- 文件将会被保存到 zip- 文件。</p>

如何生成 Setup 文件？

- 在 M1plus 上与花型一起生成。  
从 M1plus 5.2 版本开始，您可以在 **Sintral** 中的 **Setup**, **Setup1**, **Setup2** 中进行选择。
- 手动生成 (只适用于 Setup1)

## 5.4 导入编织程序

您可以快速识别出一个花型是带 Setup1 还是 Setup2 数据。

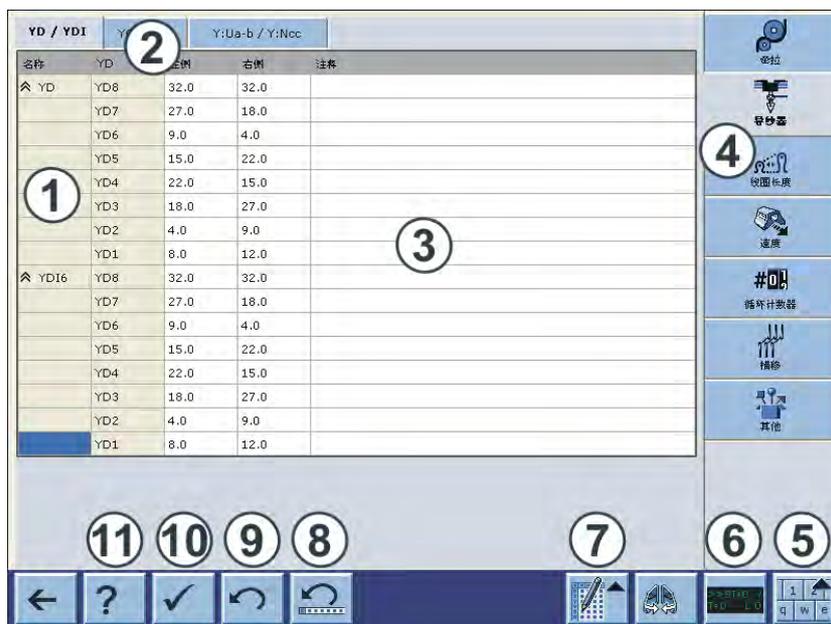


Setup2 花型保存为压缩文件（zip 文件）。压缩文件夹图标显示在花型前。

## 5.5 Setup2 编辑器

## 5.5.1 CMS 的 Setup2 编辑器的总览

“数据将会显示在” Setup2 编辑器 Setup2 中。



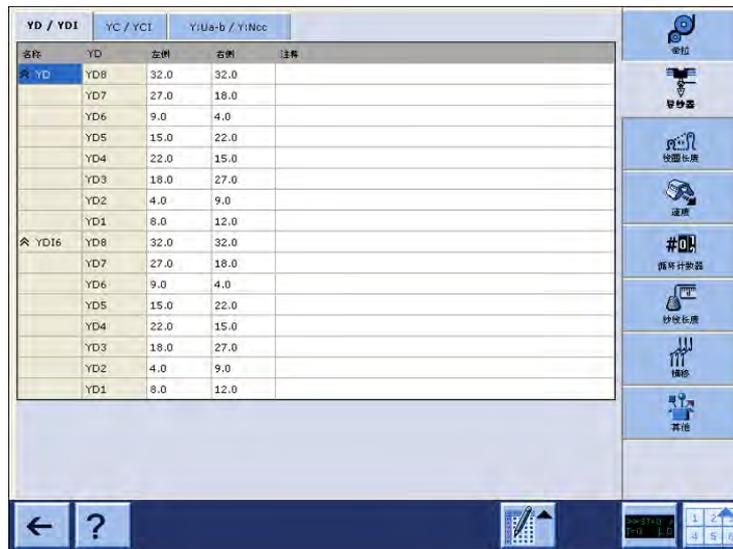
	解释
1	行
2	菜单的选项卡
3	表格
4	调出各个菜单
5	打开或者关闭虚拟键盘 <i>i</i> : 菜单的按键被激活的虚拟键盘所覆盖 关闭虚拟键盘以便于转换到另一个菜单。
6	激活和禁用状态行（只显示数值，不能调用窗口）
7	打开或者关闭表格工具
8	取消上一次行编辑
9	取消上一次单元格编辑
10	保存实际选项卡（表格）的所有数值
11	调出所选选项卡的联机帮助。
	<i>i</i> : 只适用于文件模式
	保存 Setup2 文件 (setx)

调出机器上的 Setup2 编辑器 如何调出实际花型的带 Setup 数据的 Setup2 编辑器:

按键	功能
	调出“Setup2 编辑器”的窗口

调出“Setup2 编辑器”的按键

1. 在“主菜单”中调出“Setup2 编辑器”。
- ⇒ 出现“Setup2 编辑器”窗口。



如何在 Setup2 编辑器中打开 Setup2 文件:

您可以在文件模式下对 Setup2 数据进行编辑而不会对正在进行的生产产生影响。

1. 调出“导入并保存”窗口。
2. 显示 Zip 文件。



3. 点击 Setup2 文件 (\*.setx)。

⇒ “Setup2 编辑器”窗口出现在文件模式中。

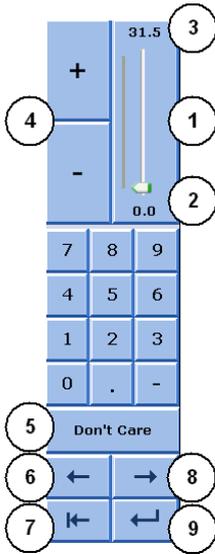
## 5.5 Setup2 编辑器

输入助手 取决于当前激活的输入区，会出现如下输入工具：

- 数字键盘
- 字母 - 数字键盘（用来注释）
- 选择区域的输入助手
- NP 测量装置的输入助手

	解释
	启动虚拟键盘
	关闭虚拟键盘

## 数字键盘

	解释
	1 滑块
	2 显示所选区域的最大数值
	3 显示所选区域的最小数值
	4 增加或者减少数值一个步宽
	5 应用前一行的数值 应用的数值不会显示。 没有输入的输入区域的属性为“Don't care”（不考虑）。 带“Don't Care”的输入区域是空的。 ❗：“0”并不等同于“Don't Care”
	6 移动光标：向左一个区域
	7 删除光标左侧的数字
	8 移动光标：向右一个区域
	9 确认输入。光标跳到下个区域。

字母 - 数字键盘

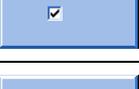
按键	功能	
	TAB	跳转到下一个区域。
	CPS LCK	在大小写字母之间进行转换；保持数字或特殊字符设置
	SHIFT	在大小写字母之间以及数字和特殊字符之间进行转换
	BACKSPACE	将光标向左移动一步并且删除该处字符
	ENTER	确认
	LEFT	将光标向左移动一步
	RIGHT	将光标向右移动一步

## 5.5 Setup2 编辑器

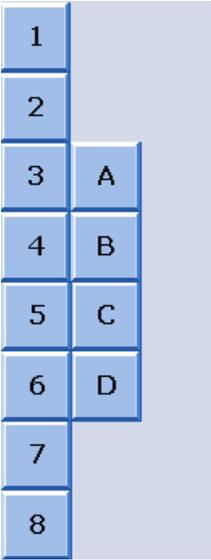
## 选择区域的输入助手

单元	功能
	展开选择区域
	关闭选择区域
	移动光标：向上移动一行
	移动光标：向下移动一行
	移动光标：左移一个字符
	移动光标：一个字符至右侧
	移动光标：到选项区域的第一个输入
	移动光标：到选项区的最后一个输入
	确认

## NP 测量装置的输入助手

单元	功能
	将所有值切换为 NP 形式
	将所有值切换为毫米形式
	将一个值切换为毫米形式
	将一个值切换为 NP 形式

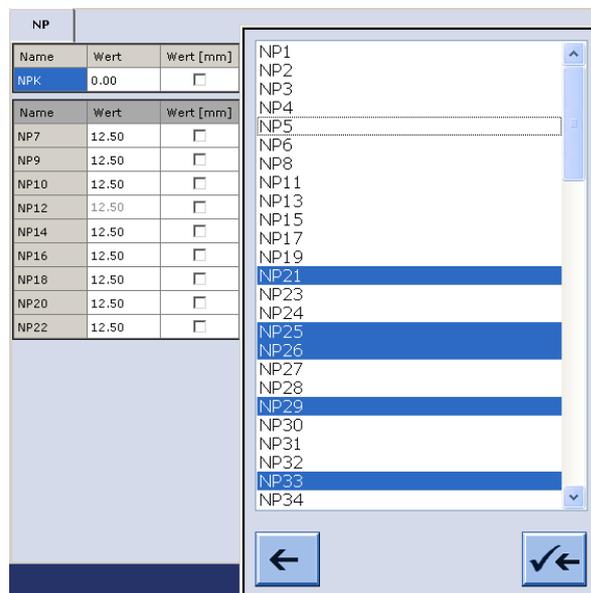
导纱器输入助手  
(YLC 选项卡)

单元	功能
	输入导纱器设置 示例 :3A
	删除输入条目
	移动光标 : 左移一个字符
	移动光标 : 一个字符至右侧
	确认

## 5.5 Setup2 编辑器

增加一个表行 在选择区域里，只有那些没有在表里出现过的条目才会显示出来。

示例：



某些 NP 已经出现在表中。

在“增加行”对话框中选择未出现在表格里的组 NP 号。

可以进行多重选择。

点  将选择的 NP 组号应用到表格中。

您可以通过  撤消此项操作。

打开或者关闭表格工具

	解释
	打开表格工具
	关闭表格工具

表格工具

	解释
	跳转到表格行。 在选择列表中选择需要的行。 光标跳转到需要的表格行。 <b>i</b> : 激活超过 21 行。
	增加一个表行
	删除选中的行
	复制（一行的）数值
	插入复制的数值
	多行复制（“导纱器”，“YD/YDI”和“YC/YCI”表）
	多行粘贴（“导纱器”，“YD/YDI”和“YC/YCI”表）

## 5.5 Setup2 编辑器

## 文件工具

	解释	
	显示 Zip 文件内容	在“导入和保存”窗口 
	关闭 zip 文件	
	调花型	
	导入花型及所选择的 Setup 数据	
	保存花型	
	保存花型及所选择的 Setup 数据。 ➔ 在“保存带配置”对话框中选择需要的 Setup 数据	
	删除文件 删除选中的文件	
	显示选中的文件 对于 Setup2 文件 (.setx)，Setup2 编辑器以文件模式出现	
	添加 将所选文件和相应的花型单元添加到已导入的花型中。	
	保存 Setup 文件	

## 5.5.2 牵拉

WMF (选项卡)

	解释	数值范围
WMF...	织物牵拉功能	WMF1 到 WMF50
WM min	最小织物牵拉值 (全成形)	最小值: 0 最大值: 31.5 步宽: .1
WM max	最大织物牵拉值 (必须赋值)	最小值: 0 最大值: 31.5 步宽: .1
N min	最小针数 (全成形)	最小值: 0 最大值: CMS 机总针数 步宽: 1
N max	最大针数 (全成形)	最小值: 0 最大值: CMS 机总针数 步宽: 1
WM I	织物牵拉脉冲	最小值: 0 最大值: 15 步宽: 1
WM <sup>^</sup>	松开当前牵拉系统的制动装置(主牵拉或者牵拉梳)最多 2.5 秒, 牵拉辊或者牵拉梳倒退, 最大角度 m (取决于织物张力和织物牵拉值 n)。 CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 度 CMS 9xx: 9-120 度 如果两个条件之一满足, 制动装置关闭。 机头折返时, 织物牵拉值 (n=0-31.5) 再次生效。	无倒转: 0 最小值: 9 最大值: 120 步宽: 1
WMC	设置当前牵拉系统的速度控制值(主牵拉或者牵拉梳) n (0-32)。如果牵拉系统转动太快, 将自动停机。 0= 不自停, 1= 不灵敏, 32= 高度灵敏	最小值: 0 最大值: 32 步宽: 1
WM+C	监控主牵拉。如果牵拉系统不工作编织行数达到 n (0-100), 将自动停机。(0 = 关闭监测功能)	最小值: 0 最大值: 100 步宽: 1
WMK+C	控制牵拉梳。如果牵拉梳在 n (0-100) 个编织行后仍未运动, 机器会停止。(0 = 关闭监测功能)	最小值: 0 最大值: 100 步宽: 1
注释	注释	ASCII 字符

## 5.5 Setup2 编辑器

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

W+F (选项卡)

	解释	数值范围
W+F...	辅助牵拉功能	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/> 启用辅助牵拉。 辅助牵拉将被合上。 辅助牵拉的速度 W+=n 被激活	
	<input type="checkbox"/> 关闭辅助牵拉 辅助牵拉将被打开。	
W+=	输入辅助牵拉的转动速度 转动值 n (1-15)	最小值: 1 最大值: 15 步宽: 1
W+P	接触压力 n (0-10), 只适用于 72 和 84 英寸工作宽度的机器	最小值: 0 最大值: 10 步宽: 1
W+C	辅助牵拉监测。如果牵拉系统不工作 编织行数达到 n (0-100), 将自动停 机。(0 = 关闭监测功能)	最小值: 0 最大值: 100 步宽: 1
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

WM% WMK% (选项卡)

	解释	数值范围	
WM%	以 n 百分比修改织物牵拉值	-80 到 80	
WMK%	在牵拉梳运行时以 n 百分比修改织物牵拉值。该数值一直有效直到织物被主牵拉拉下。	-80 到 80	
注释	注释		ASCII 字符
			所有的字符和数字 (UTF-8)

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

### 5.5.3 导纱器

YD/YDI (选项卡) 在织物边缘交错排列导纱器。

	解释	数值范围
⌘ YD	导纱器和织物边缘间的距离 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	
YD1 : YD8	轨道 1 到 8 上的导纱器距离左织物边缘和右织物边缘的距离	最小值: 0 最大值: 160 步宽: 0.5=1/32 英寸=0.8 毫米
⌘ YDI	辅助的间接导纱器交错排列 (YDI1 至 YDI20) 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	最小值: 0 最大值: 160 步宽: 0.5=1/32 英寸=0.8 毫米
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

YC / YCI (选项卡) 导纱器修正

	解释	数值范围
⌘ YC	直接的导纱器修正 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	
⌘ YCI	导纱器修正索引 YCI1 至 YCI20 压缩 ⌘ (缩小显示) 扩展 ⌘ (扩展显示)	
Y	1A 至 8D 导纱器的修正	
Ka	如果导纱器位于织物范围内, 导纱器不摆动时的导纱器修正值 (左侧)。	最小值: -120 最大值: 120 步宽: 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
Kb	如果导纱器位于织物范围内, 导纱器不摆动时的导纱器修正值 (右侧)。	最小值: -120 最大值: 120 步宽: 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
K<I>a	嵌花导纱器摆动时的修正值 (左侧)	最小值: -120 最大值: 120 步宽: 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
K<I>b	嵌花导纱器摆动时的修正值 (右侧)	最小值: -120 最大值: 120 步宽: 0.5=1/32 英寸 =0,8 毫米
MSEC	使用导纱器时的机头速度 (工艺织物)。	
V	降低导纱器的机头速度 (n) (n=0..3) . 速度从机头折返点开始降低到 75%, 直到达到导纱器的操作范围。最终可以在下列可能性中进行选择: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 1 = 加速到 100%</li> <li>▪ 2 = 制动减速到 50%, 在 2 英寸的织物宽度上保持速度, 然后加速到 100%</li> <li>▪ 3= 制动减速 50%, 在 5 英寸的织物宽度上保持速度, 加速至 100%</li> <li>▪ 0 = 取消特定导纱器的机头速度</li> </ul>	
注释	注释	ASCII 字符

## 5.5 Setup2 编辑器

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

Y:0a-b (选项卡) 分机头机器：右机头导纱器修正

	解释	数值范围
Y-1AR : Y-8DR	右机头导纱器定义	
0a	分机头操作时的右机头：导纱器修正值 a (左边停止位置)。修正值参考左侧机头的停位值。	最小值：-8 最大值：8 步宽： 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
0b	分机头操作时的右机头：导纱器修正值 b (右边停止位置)。	最小值：-8 最大值：8 步宽： 0.5=1/32 英寸=0,8 毫米
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

- Y:Ua-b / Y:Ncc (选项卡)
- 当使用普通导纱器做添纱时调节开口宽度。
  - 控制切夹纱针的压针深度值

	解释	数值范围
Y	1A 至 8D 导纱器的修正	
Ua	使用普通导纱器做添纱时调节开口宽度 (左侧)。	最小值: 11.5 毫米 最大值: 23 毫米 (CMS-C: 35 mm) 步宽: 0.5 毫米
Ub	使用普通导纱器做添纱时调节开口宽度 (右侧)。	
NCC	只用于有切夹纱针床的机器: 控制切夹纱针的压针深度值 标准设置: n=0 例如: 切纱刀下降 5 步 :NCC=5	最小值: -10 最大值: 10 步宽: 1
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息:

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

宽度 (选项卡) M1plus 将衬垫纱导纱器的宽度输入到“导纱器滑块宽度”区域。

更多的信息:

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

### 5.5.4 线圈长度

NP 1-100 (选项卡)

	解释	数值范围
NPK	所有成圈三角校正	最小值: -2 最大值: 2 步宽: .05
NP1 - NP100	线圈三角位置 1 至 100	
值	NP 值形式或 mm 形式的线圈长度	
值 [毫米] <input type="checkbox"/>	NP 值形式的设置。	最小值: 6.5 最大值: 22.5 步宽: .05
值 [毫米] <input checked="" type="checkbox"/>	设置以毫米为单位。 设置每个线圈的纱线长度 (纱线长度控制 YLC)。	最小值: 2.20 最大值: 33.00 步宽: .01
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]

### 5.5.5 机头速度

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

	解释	取值范围 (米 / 秒)
MSECK	遇小结头慢速编织 m 行的机头速度，标准 1 行	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
MSEC	速度 (正常速度)	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
MSEC0	空行的速度 (S0)	最小值: .05 最大值: 1.40 步宽: .05
MSEC1	翻针行的机头速度	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
MSEC1	嵌花导纱器的速度	最小值: .05 最大值: 1.00 步宽: .05
MSECC	当导纱器被带入或带出夹纱装置，机头位于针床外时的速度。	最小值: .05 最大值: .50 步宽: .05
MSEC2-20	用于翻针行的机头速度	最小值: .05 最大值: 1.20 步宽: .05
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 输入助手 [-> 297]
- Setup2 编辑器 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]
- 文件工具 [-> 303]

### 5.5.6 循环计数器

循环开关规定了花型区域要重复的次数。哪一个循环计数器控制哪一部分花型区域在编织程序中进行设定。

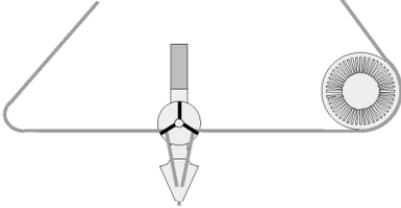
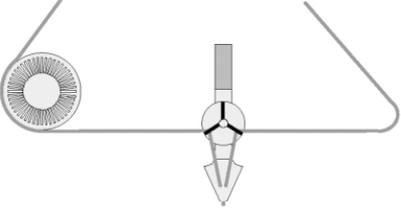
	解释	数值范围
RS1 - RS39	循环计数器 1 至 39	1-99999
注释	注释	ASCII 字符

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

### 5.5.7 纱线长度

YLC

	解释
“花型的 YLC 模式”	确定纱线长度控制模式。  : 在 CMS 机器上可以在此更改模式。 合理输入 :0, 1, 5, 7, 8
“所有测纱轮的修正 :”	输入所有测纱轮的修正值
“每个编织行与设置值的最大偏差”	若超出修正值机器停止运行。 (默认 =15%)。
“测纱轮”	右侧装置 : 选择测纱轮 (n = 1 至 8) 左侧装置 : 选择测纱轮 (n = 9 至 16)
“Y”	选择与这个测纱轮一起工作的导纱器 (1A 至 8D)。
“纱线细度” 仅用于纱线管理	“纱线细度” 示例 : <div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block; margin: 5px;">Nm 28/2</div> 在此输入 <b>28</b>
	“纱线股数” 输入纱线股数 在此输入 <b>2</b>
	“纱线根数” 在此输入每个导纱器的纱线根数
	NM/TEX 选择纱线细度单位。 在此输入 <b>NM</b>
“偏差 > +/- [%]”	输入来自左侧的辅助纱线的修正值。 这个修正值在向右的机头方向上起作用。 
“偏差 < +/- [%]”	输入来自右侧的辅助纱线的修正值。 这个修正值在向左的机头方向上起作用。 

## 5.5 Setup2 编辑器

	解释
“注释”	注释 (ASCII 字符)

更多的信息：

- 输入助手 [-> 297]
- 文件工具 [-> 303]
- 表格工具 [-> 302]
- Setup 数据 [-> 289]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

YLC3 (选项卡) 通过编织试片确定修正值

织物类型	解释
O-R	后针床平针
R-O	前针床平针
D-1x1	双面平针, 1x1 编织模式
D-2x1	双面平针, 2x1 编织模式
D-2x2	双面平针, 2x2 编织模式
D-RR	双面平针, DJ 编织模式
值	设置每个线圈的纱线长度。
值 [毫米]	<input checked="" type="checkbox"/> mm 数值的设定 <input type="checkbox"/> NP 数值的设定
注释	注释 (ASCII 字符)

更多的信息：

- 输入助手 [-> 297]
- 文件工具 [-> 303]
- 表格工具 [-> 302]
- Setup 数据 [-> 289]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

YLC5 (选项卡)

: 此选项卡仅在 CMS 机上显示。 

为 YLC5 模式编织初始织片 (Masterpiece)。

数据将会被保存在一个单独的文件中 (<花型名称>.stx)。

- 在此选项卡上您可以看到 YLC5 的路径设定。
- 如果您想对不同的纱线也使用评估的 YLC5 数据 (Masterpiece)，那么在“纱线修正”单元格里输入该纱线百分比形式的纱线伸长偏差。
- 改变最小宽度。  
只有当错误信息“YLC: 测纱轮 x 的实际值与设置值偏差太大”出现时才需更改最小宽度。  
在“最小宽度”行里输入更改的数值。  
数值范围: - 2 E...0...+ 2 E (E = 每英寸长度内织针数量 = 机器机号)  
例如 E16: -32...0...+32 针
- : 之后需要再编织一片初始织片。

更多的信息:

- 输入助手 [-> 297]
- 文件工具 [-> 303]
- 表格工具 [-> 302]
- Setup 数据 [-> 289]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

### 5.5.8 横移

横移指令只对一个机头动程有效。

	解释	数值范围
VCI...	横移功能	VCI1 到 VCI50
VK	m 步的横移修正 (0-10)	步宽: 织针距离的 1/70
Dir	横移修正的方向 <- 向左 >- 向右 ?- 没有设定, 将会在机器上设定	
VV	横移速度 n (1-32), 无指令时 VV=32	
V+/-	V+ - 超位横移, 附加横移指令 正数值: 在横移方向上超位横移 负数值: 在横移方向反方向上超位横移	(n=1-24, 步进宽度: 织针距离的 1/8 )
注释	注释	ASCII 字符

带辅助针床的机器的辅助横移指令 (CMS 530 T; CMS 730 T):

	解释	数值范围
VK	后针床横移修正值	增量 0-10
VZ <sup>^</sup> K	后辅助针床横移修正值	
VZVK	前辅助针床横移修正值	
VZLK	左辅助针床横移修正值	
VZRK	右辅助针床横移修正值	
VVZ <sup>^</sup>	后辅助针床速度	n=1-32 无设定 =32
VVZV	前辅助针床速度	
VVZ	辅助针床速度	
VV+/-	前针床超位横移值	n=1-24 步宽: 织针距离的 1/8
VZ <sup>^</sup> +/-	后辅助针床超位横移值	
VZV+/-	前辅助针床超位横移值	
VZL+/-	左辅助针床超位横移值	
VZR+/-	右辅助针床超位横移值	

更多的信息 :

- 表格工具 [-> 302]
- 输入助手 [-> 297]
- 文件工具 [-> 303]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

### 5.5.9 其他

显示机器的常规数据。

机器的数据不可以在这里进行修改。

	解释	
#137	机针号	这些数据来自于 M1plus 的“选择机器”对话框。
#195	针钩号	
#156	连接宽度（分机头机器）	
Machine-No.	Stoll 机器号码:	这些数据是自动输入到机器中的。
Hostname	此网络中的电脑名	
Online-ID	KnitLAN-ID	
注释	Setup 文件的一般注释	 ASCII 字符
		 只显示

更多的信息：

- 表格工具 [-> 302]
- 文件工具 [-> 303]
- 输入助手 [-> 297]
- CMS 的 Setup2 编辑器的总览 [-> 295]
- Setup 数据 [-> 289]
- Setup1 与 Setup2 的对比 [-> 291]

### 5.5.10 数据模式和文件模式

CMS 和 M1plus 的“Setup2 编辑器”的不同之处在于 Setup2 文件 (.setx) 和所导入花型数据 (.mdv、.zip) 的编辑方式。

	数据模式	文件模式
数据来源	导入的花型	Setup2 文件 (.setx)
调出	 通过“花型参数”/“Setup-数据...”菜单	通过“MC-程序”/“显示 MC 程序...”/“MC-Setup... 菜单”
	 	 / .setx 
保存	 按钮“应用”	菜单  “保存”
	 	
编辑的效果	直接在花型中 直接在织片上	修改的是 Setup2 文件
编辑上的差别	根据情况可能性受限	根据情况可能性受限
文件工具	 无	菜单“文件”“编辑”“?” 
	 无	
标题	“<花型名> - <CMS...> - Setup2”	“Sintral 编辑器 - <文件名>.setx”

## 5.6 Setup1 - 编辑 setup 文件

Setup 数据编辑器允许不预先在机器中载入安装数据进行编辑。这样可以在机器编织花型时编辑另外一个 Setup 文件。每组 Setup 文件有自己的选项卡和相应的输入区在“Setup 数据编辑器”窗口。



如果无 STIXX 装置安装到机器上，则“STIXX”和“STIXX3”选项卡不会显示，即使 Setup 文件里包含 STIXX 数据。  
STIXX 数据无法编辑。  
保存 Setup 数据时，STIXX 数据（未显示）也被保存。

以下情况可以防止正确的保存安装数据：

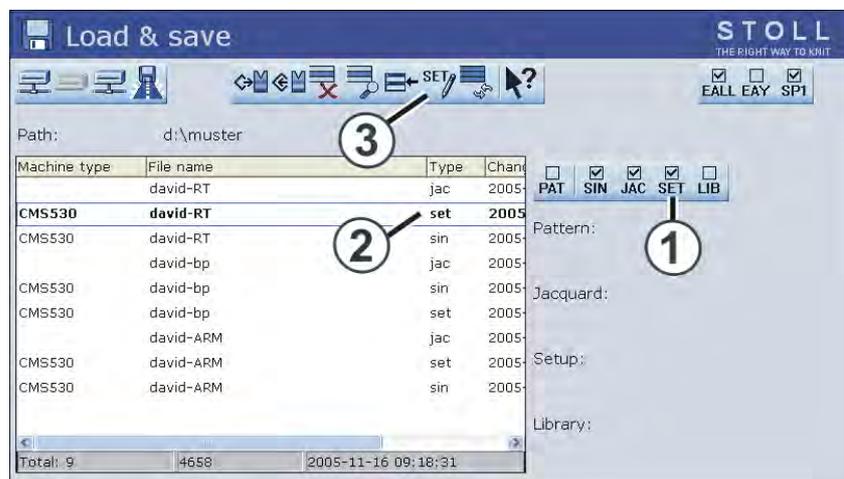
- Setup 文件被写保护。  
点击一下即可知道是否设置了写保护。写保护可以通过辅助功能键“取消写保护”来取消
- 有限的数值不互相匹配。  
将输入的 Setup 数据的限制值和当前机器数据进行比较和检查。  
如果在机器上编辑另外机器的 Setup 文件可能会引起冲突。
- 选项卡“NP1..50”，“NP51..100”，“WMF”和“MSEC”可以包括空的输入区。  
这是因为 M1 只将 NP、WMF 和 MSEC 数据存入安装文件中。  
当从 Setup 文件编辑器保存数据时，也只有使用过的 NP、WMF 和 MSEC 数据被保存在 Setup 文件中。

按键	功能
	调出“导入并保存”窗口
	激活“Setup 选择”。
	调出“Setup 数据编辑器”窗口
	调出“附加功能键”
	“激活写保护”键
	“取消写保护”键
	调出“主菜单”

“Setup 数据编辑器”窗口的按键

激活 Setup 数据编辑器

1. 调出“导入并保存”窗口。



“导入并保存”窗口

2. 激活“Setup 选择”键 (1)。

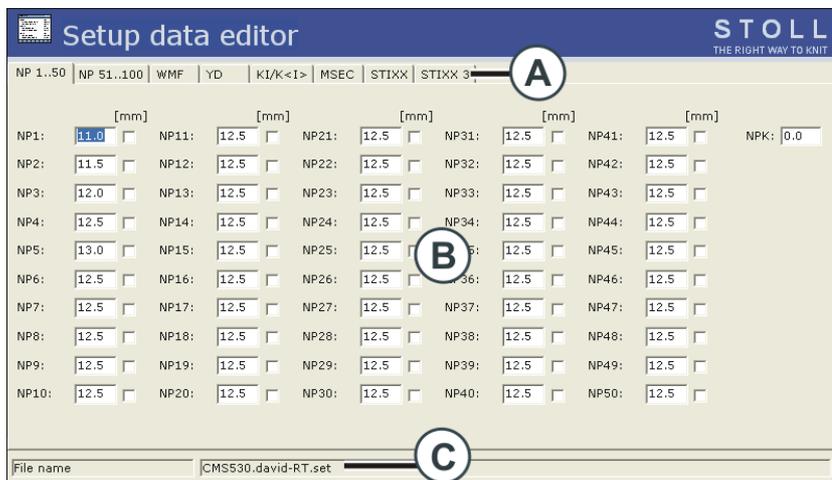
3. 选择所需的 Setup 文件 (2)。

⇒ “Setup 数据”编辑器按键显示出来 (3)。

4. 点击“Setup 数据编辑器”键 (3)。

5.6 Setup1 - 编辑 setup 文件

⇒ 该“Setup 数据编辑器”窗口打开。



“Setup 数据编辑器”窗口

- A 共 8 个选项卡：  
STIXX 和 STIXX3 选项卡只在 STIXX 装置连接后才显示。
- B 工作区  
根据选中的选项卡而有所不同。
- C 状态栏：  
有导入的 Setup 文件的文件名。

该“Setup 数据编辑器”窗口包含最多为 8 个的选项卡：

电路板	含义
NP 1.. 50	成圈三角位置索引 1 到 50
NP 51.. 100	成圈三角位置索引 51 到 100
WMF	牵拉数值定义
YD	导纱器和织物边缘间的距离
KI/K<I>	织物区的导纱器修正值
MSEC	以 米 / 秒 为单位的机头速度
STIXX	STIXX 纱线长度测量装置的设定 (STIXX 菜单)
STIXX3	STIXX 纱线长度测量装置的设定 (STIXX3 菜单)

“Setup 数据编辑器”窗口中的选项卡

Setup 数据编辑器的操作 设置 / 取消写保护 :

▷ 该 Setup 数据编辑器窗口打开。

1. 调出“附加功能键”。
2. 点击“激活写保护”键来激活写保护。

- 或 -

➡ 要想取消写保护，点击“取消写保护”键。

选择 Setup 文件 :

1. 点击要处理的选项卡。
2. 选择想要的区域。
3. 覆盖数值。
4. 确认输入。
5. 如果输入更多数值，请重复步骤 1 或 2 至 4。

- 或 -

➡ 调出“主菜单”。

## 6 编织机的维护保养

本章节包括以下内容：

- 减少磨损 [-> 325]
- 清洁编织机 [-> 327]
- 润滑编织机 [-> 351]

### 6.1 减少磨损

编织机的所有部件都经过了 Stoll 的精心挑选和检查。然而，这些部件也不可避免会磨损。如果定期对机器进行润滑、清洁和检查，则会将磨损降低到最小程度。

下面的表格列举了易损件以及可能导致过度磨损的原因

易损件	过度磨损的可能原因
织物牵拉辊	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 织物牵拉值太大</li> <li>▪ 接触压力过高 / 过低</li> <li>▪ 对橡胶有害的纱线，例如具有磨蚀性的粗糙的纱线，或者纱线有油或油脂</li> <li>▪ 紫外线辐射（包括阳光直射）</li> <li>▪ 有损于橡胶的清洁剂（如乙醚或燃料）。建议：使用清洁用汽油进行清洁</li> </ul>
针舌刷	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 不正确的调节</li> </ul>
送纱器辊	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 粗糙的纱线</li> <li>▪ 喂纱轮空转</li> </ul>
针床元件、三角	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 织物牵拉值太大</li> <li>▪ 纱线太粗</li> <li>▪ 润滑不充分</li> <li>▪ 清洁不够</li> </ul>
导纱部件（转向杆、纱线控制装置等）	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 粗糙的纱线</li> </ul>
导纱器，导纱器滑块	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 润滑不充分</li> <li>▪ 粗糙的纱线</li> </ul>
导纱器磁铁	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 磁铁不得接触润滑油或润滑脂</li> </ul>
辅助牵拉皮带	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 辅助牵拉出现问题之后（织物缠绕在装置上），残留纱线没有彻底清除掉</li> </ul>

易损件

易损件	过度磨损的可能原因
皮带（传动、横移、牵拉梳、辅助牵拉）	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 皮带过紧： 损坏轴承的危险 （应由 Stoll 技术人员使用测量设备进行调节）</li> <li>▪ 皮带过松： 位置错误的危险（横移、辅助牵拉）</li> </ul>
切夹纱装置的刀片	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 纱线太粗</li> <li>▪ 粗糙的纱线</li> </ul>
随动电缆	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 太脏</li> <li>▪ 物体掉落</li> <li>▪ 损坏支撑槽</li> <li>▪ 在机器后部工作之后未将其移回原来位置</li> </ul>

易损件

更多的信息：

- 调节针舌刷 [-> 212]
- 纱线表 [-> 468]
- 润滑编织机 [-> 351]
- 清洁编织机 [-> 327]

## 6.2 清洁编织机

为保持编织机的可操作性和确保织物的质量，必须定期对编织机进行清洁。

清洁周期	清洁工作
如果必要	清洁触摸屏
6 到 24 工作小时	清洁吸尘装置和集尘盒
每日	用吸尘器清洁编织机 清洁针床 清洁辅助针床 清洁积极式纱夹 清洁永久制动装置 清洁摩擦送纱器
100 个工作小时	CMS 530 T: 清洁附加针床的连接处
100 个工作小时	清洁主驱动风扇
一月一次	清洁右控制箱中的风扇和散热器 清洁电源盒的滤网
2 个月	快速清洁切夹纱装置
3 到 6 个月	彻底清洁针床 彻底清洁辅助针床 清洁传送片
6 个月	清洁编织系统 彻底清洁切夹纱装置

### 清洁计划

我们建议使用以下清洁用品：

清洁用品	清洁工作
布、吸尘器、压缩空气	整个编织机
有机玻璃特殊清洁剂（见制造商的说明书）	触摸屏和保护罩
清洁用汽油（见制造商说明书）	牵拉辊的橡皮圈

### 清洁用品



塑料，尤其是透明的保护罩，不能使用酒精或酒精溶液清洁，只能使用有机玻璃专用清洁剂。



不要用磁性工具来清除金属部件和碎片（如断裂的针舌或针钩）。这会导致针床或三角被磁化后选针出现错误。

---

- 清洁触摸屏 [-> 329]
- 清洁吸尘装置和集尘盒 \* [-> 330]
- 用吸尘器清洁编织机 [-> 331]
- 清洁针床 [-> 332]
- 清洁辅助针床 [-> 333]
- 清洁积极式纱夹 [-> 333]
- 清洁永久制动装置 [-> 334]
- 清洁摩擦送纱器 [-> 334]
- 清洁附加针床的连接处 [-> 335]
- 清洁主驱动风扇 [-> 337]
- 清洁右控制箱中的风扇和散热器 [-> 337]
- 清洁电源盒的滤网 [-> 338]
- 清洁切夹纱装置 [-> 339]
- 彻底清洁针床 [-> 341]
- 彻底清洁辅助针床 [-> 343]
- 清洁传送片 [-> 344]
- 清洁编织系统 [-> 346]
- 彻底清洁切夹纱装置 [-> 347]

## 6.2 清洁编织机

## 6.2.1 清洁触摸屏

使用干净柔软的布进行清洁。如果油污太重，要使用适合有机玻璃的清洁剂来清洁。为避免在清洁过程中错误地激活菜单和功能键，可以选用以下方法：

- 将机器从主开关上断开
- 使用“锁住输入”按键禁用触摸屏

按键	功能
	调出“维修”菜单
	“锁住输入”按键

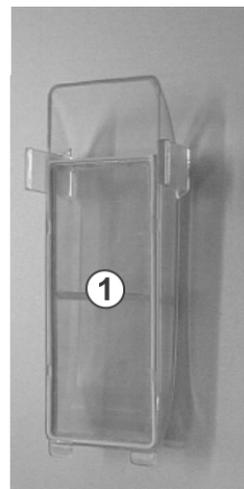
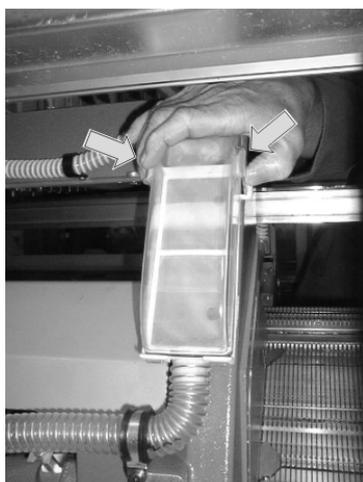
清洁触摸屏按键

清洁触摸屏：

1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
2. 点“锁住输入”按键
3. 清洁触摸屏。
4. 清洁之后需重新启用触摸屏。为此，触发一个自停，例如可以推开针床上的一个保护罩。

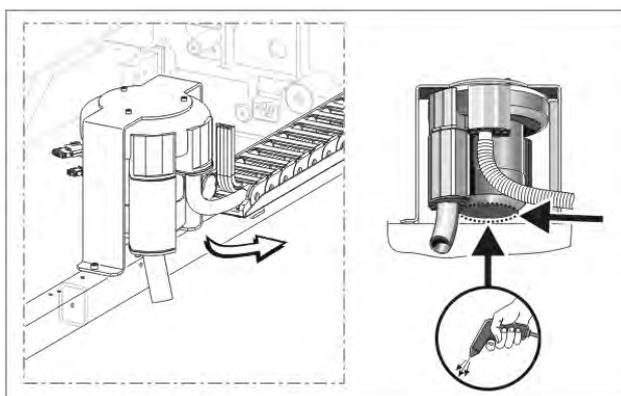
### 6.2.2 清洁吸尘装置和集尘盒 \*

1. 当机头位于针床的右半部分时停机。
2. 拉开针床上的保护罩。
3. 将集尘盒的开口向里按然后向上拉出集尘盒。



集尘盒和滤网

4. 清空集尘盒。
5. 清洁集尘盒的滤网 (1)。
6. 装回集尘盒。
7. 卸下左后护板。
8. 清洁马达外盖。

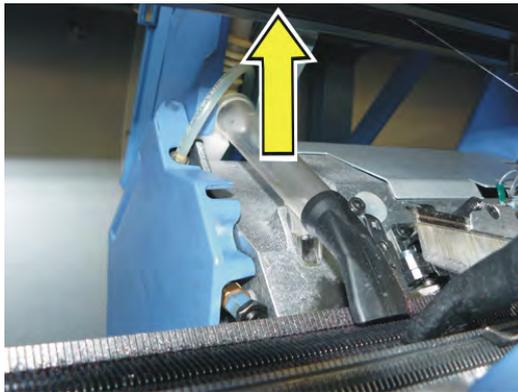


清洁马达外盖

## 6.2 清洁编织机

注意	
	<p><b>损坏吸管！</b></p> <p>如果通过上抬吸尘嘴将吸管取下，会在吸管和吸尘软管连接处损坏吸管。</p> <p>⇒ 要从中间位置上抬吸尘管，这样连接点“吸管和软管”就分开了。</p>

9. 从中间位置上抬吸管，直到固定夹从机头里拉出来为止。



吸管

10. 用压缩空气将吸管吹干净。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 6.2.3 用吸尘器清洁编织机



为了避免灰尘积聚到机器上无法触及的地方，我们建议使用真空抽吸的方式来清洁灰尘，而且机器不要用压缩空气来清洁。

注意	
	<p><b>损坏织针！</b></p> <p>如果用压缩空气吹织针，弹簧加压针舌将被损坏。</p> <p>⇒ 一定要用真空抽吸的方式来清掉织针上的毛絮和灰尘。</p>

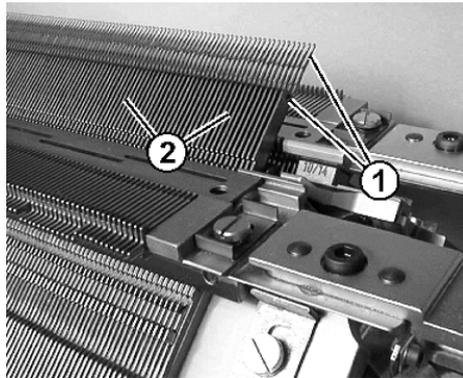
1. 停机。
2. 用吸尘器将机器上的毛絮和灰尘吸干净。

### 6.2.4 清洁针床

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

清洁针床：

1. 将所有的线圈翻到后针床。
2. 拉开针床上所有保护罩。



清洁针床

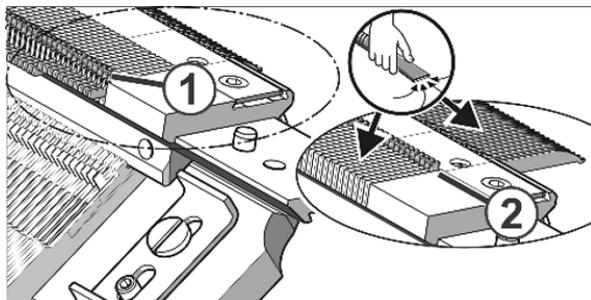
3. 将前针床所有织针全部上推。
4. 使用吸尘器清洁针钩 / 移圈簧片 (1) 以及针床区域 (2)。
5. 再将所有保护罩合上。
6. 将所有线圈都翻到前针床上，用同样的方法清洁后针床。

更多的信息：

- 彻底清洁针床 [-> 341]
- 帮助性编织行 [-> 363]

6.2 清洁编织机

6.2.5 清洁辅助针床

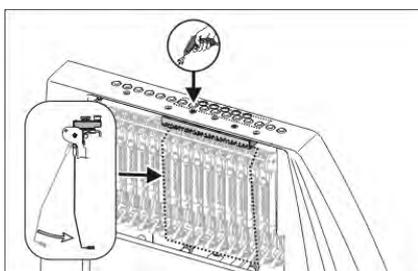


辅助针床

1. 将机头停到折返点。
2. 将前辅助针床的翻针件 (1) 推到前面位置 (2)。
3. 用吸尘器将翻针件区域内和辅助针床区域内的脏物吸干净。
4. 再将翻针件推回原始位置。
5. 用同样的方法清洁后辅助针床。

6.2.6 清洁积极式纱夹

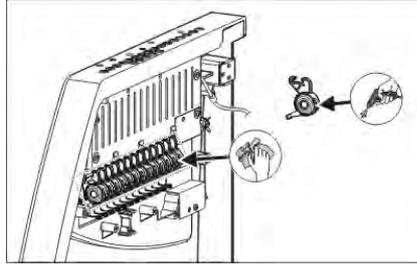
1. 将纱线张力器置于静止位置。这样积极式纱夹处于打开状态。



清洁积极式纱夹

2. 用压缩空气吹侧面安全门上的瓷眼。

### 6.2.7 清洁永久制动装置



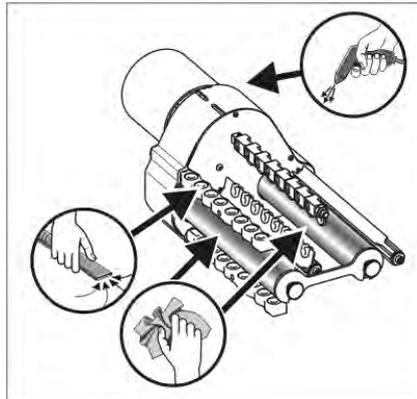
清洁永久制动装置

► 用布清洁每个永久制动装置的两个制动设定件。

如果非常脏，则拆下永久制动装置并用压缩空气吹干净。

1. 将永久制动装置的调节杠杆向外拉出，并同时按下安全门内侧的制动装置的接线片。  
永久制动装置向下翻。
2. 用压缩空气吹永久制动装置。

### 6.2.8 清洁摩擦送纱器



清洁摩擦送纱器

1. 将毛絮和灰尘从摩擦送纱器里吸走。
2. 将脏物（例如石蜡）从摩擦辊里清除。

更多的信息：

■ 本说明书所使用的符号 [-> 15]

## 6.2 清洁编织机

## 6.2.9 清洁附加针床的连接处

对于 CMS 530 T 辅助针床的连接处应每隔 100 个工作小时进行一次清洁。为此，要将辅助针床的两半边移到两侧。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“横移维修”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“左横移检修”窗口
	调出“主菜单”

用于清洁连接处的按钮

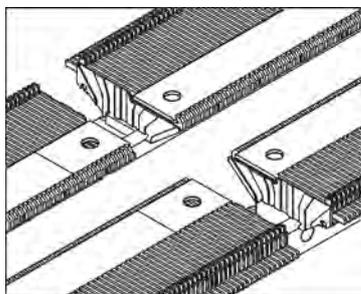
1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
2. 调出“横移检修”窗口。
3. 调出“附加功能键”。
4. 调出“左横移检修”窗口。



“左横移检修”窗口

5. 点击按钮“限位开关前 - 左”。  
- 或 -  
➔ 点击按钮“限位开关前 - 右”。  
⇒ 辅助针床的左右两半边移向外侧。

6. 用刷子将连接区域的脏物除去并用吸尘器吸净。



清洁连接处

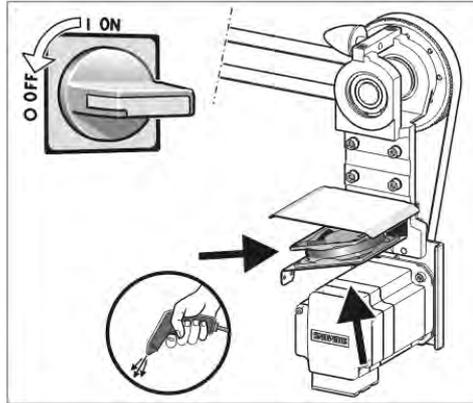
	危险
	<p><b>辅助针床自动移动！</b> 在辅助针床连接处有受到伤害的危险。 ⇒ 确保没有人可以接触辅助针床区域。</p>

7. 退出清洁位置。为此，点击“左横移检修”窗口中的“基准运行”并确认输入。  
⇒ 辅助针床自动执行基准运行。
8. 调出“主菜单”。

## 6.2 清洁编织机

## 6.2.10 清洁主驱动风扇

1. 关机并等待机器完全断电。
2. 旋开右侧控制箱的罩子。



主驱动风扇

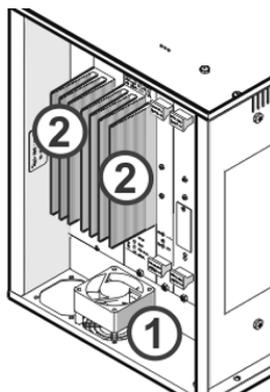
3. 清洁风扇
4. 合上右侧控制箱罩子。
5. 开机。



机器主开关打开时，控制器检查马达的温度。风扇仅在马达温度较高时运转。

## 6.2.11 清洁右控制箱中的风扇和散热器

1. 关机并等待机器完全断电。
2. 旋开右侧控制箱的罩子。



控制单元

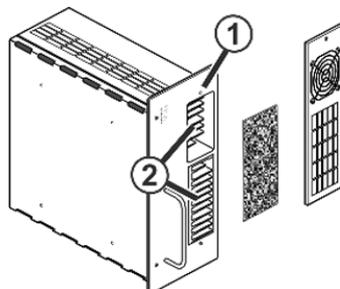
3. 风扇 (1) 和散热片 (2) 用吸尘器吸干净并用压缩空气吹干净。
4. 合上右侧控制箱罩子。
5. 开机。



风扇是温度控制的。

### 6.2.12 清洁电源盒的滤网

1. 旋开左侧控制箱的罩子。



电源盒风扇

2. 卸下螺丝 (1)，向前旋开外壳。
3. 拆下滤网并使用压缩空气吹干净。
4. 如果散热器 (2) 很脏，用吸尘器和压缩空气清洁。
5. 更换滤网。
6. 合上左侧控制箱的罩子。

## 6.2 清洁编织机

## 6.2.13 清洁切夹纱装置

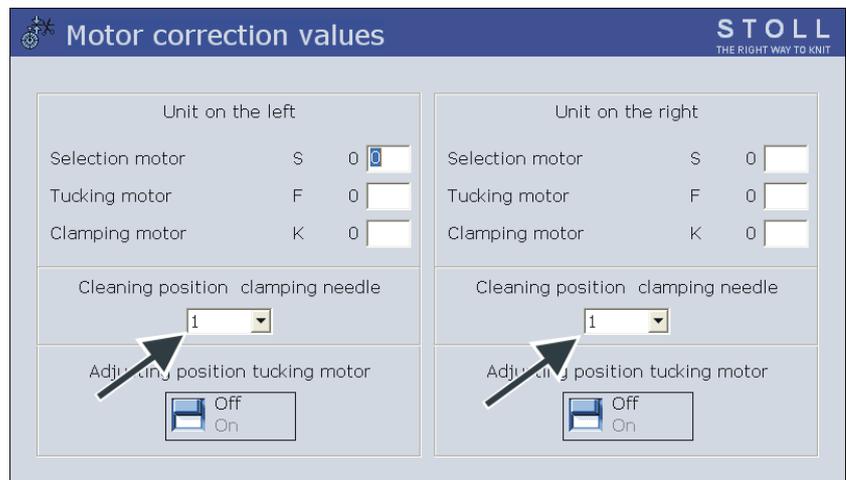
切夹纱装置和夹纱齿轮应当每两个月清洁一次。清洁得越频繁，切夹纱装置中的脏物就越少。

在编织机上进行安装时可以进行清洁。

按键	功能
	调出“切夹纱”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“马达修正值”窗口
	确认
	调出“主菜单”

用于清洁切夹纱装置的按键

1. 从主菜单中调出“切夹纱”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“马达修正值”窗口。

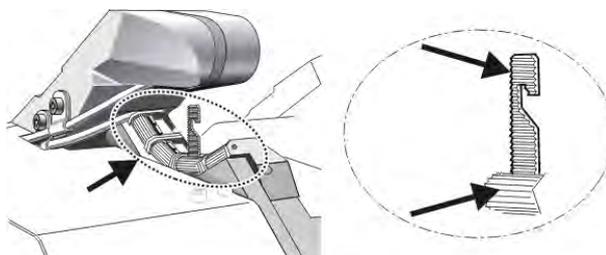


“马达修正值”窗口

4. 在“切夹纱剪刀的清洁位置”处输入所需要的针号并确认，将切夹纱剪刀移动到清洁位置。

切夹纱剪刀移动到清洁位置的上方。

- 彻底清除切夹纱剪刀 1 至 8 上的脏物。



夹纱小齿轮

- 清除夹纱小齿轮 1 至 8 号上的脏污，确保夹纱小齿轮周围干净。为此，将切夹纱剪刀轻轻向上拉。
- 清洁夹纱小齿轮，然后稍稍下压切夹纱剪刀。
- 退出清洁位置。为此，将“切夹纱剪刀的清洁位置”设置为“关闭”并确认输入。  
切夹纱剪刀自动执行基准运动。
- 切夹纱装置再次进入工作状态。
- 调出“主菜单”。

更多的信息：

- 切夹纱装置的穿纱 [-> 79]

## 6.2 清洁编织机

## 6.2.14 彻底清洁针床

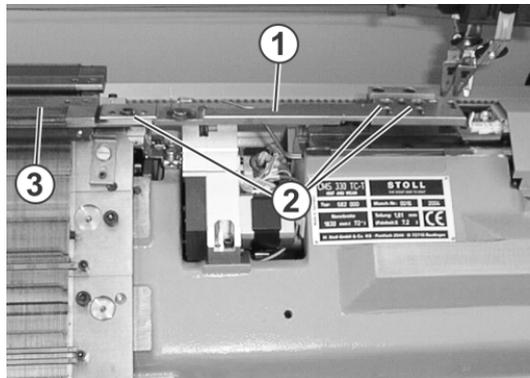
挡车工每天清洁针床。此外，针床必须每 12 到 26 周彻底清洁一次。



如果针床没有彻底地仔细清洁，生产过程中可能会出现由于织针运动不灵活而致织物布面不平整的现象，机器的操作性也不能得到保障。

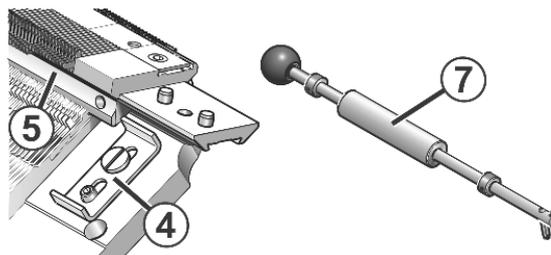
彻底清洁针床：

- ▷ 针床上不要有织物。
  - ▷ 所需要的工具（针槽清洁器和压条拉杆）在工具箱中。
1. 卸下针床左右两侧的螺丝（2）。可使用随机附件里的特殊六角扳手。



卸下辅助针床

2. 通过放松螺丝将编织机两侧的辅助针床连接件（1）卸下。
3. 将辅助针床（3）向侧边移动大约 10 cm 并向上卸下。
4. 下压锁定板（4）。



彻底清洁针床

5. 使用拉杆（7）拉出所有压针条（5）。
6. 卸下织针、挺针片、中间片和选针片。

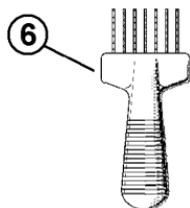

**注意**

**油污或清洁剂造成针槽污物结块！**

如果用油剂或清洁剂清洁针槽，污物会膨胀使针槽变得粘涩。

- ⇒ 不要使用油或清洁剂清洁针槽。
- ⇒ 将污物清出针槽，并用压缩空气吹干净。

7. 用针槽清洁器 (6) 把脏物清出针槽。



针槽清洁工具

8. 清洁织针移圈簧片位置的凹槽
9. 用压缩空气将针床上的污物吹干净。
10. 要确保不要损坏织针、挺针片、中间片和选针片。
11. 用油或柴油来清洁织针、挺针片、中间片和选针片。
12. 重新组装针床。
13. 润滑织针、挺针片、中间片和选针片。

更多的信息：

- 清洁针床 [-> 332]
- 润滑周期 [-> 352]

## 6.2 清洁编织机

## 6.2.15 彻底清洁辅助针床

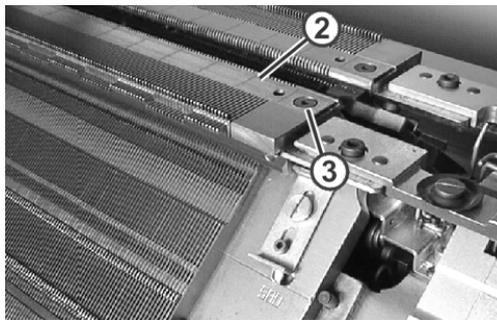
辅助针床由挡车工每天来清洁。此外，针床必须每 12 到 26 周彻底清洁一次。

翻针件的插入规则 在机器左侧，编织是从后前辅助针床 1 英寸低选针踵的翻针件开始的，然后是 1 英寸高选针踵翻针件。

彻底清洁辅助针床：



只使用带有黑色球形手柄的拉杆。



辅助针床

1. 卸下辅助针床。
2. 卸下螺丝 (3)。
3. 使用拉杆拉出压条 (2)。
4. 卸下翻针件。
5. 用针槽清洁器把脏物清出针槽。
6. 用压缩空气将辅助针床吹干净。
7. 用油或柴油清洁翻针件。
8. 在右侧一英寸一英寸地插入翻针件（参阅翻针件的插入规则）。
9. 将翻针件放置到基本位置（靠后位置）。
10. 引入压条。
11. 拧紧螺丝 (3)。
12. 安装辅助针床。

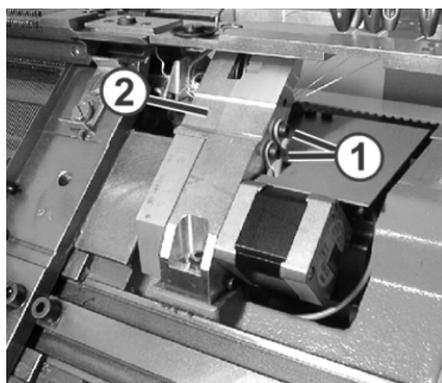
更多的信息：

- 清洁针床 [-> 332]
- 卸下针床或以一定角度立起针床 [-> 372]

### 6.2.16 清洁传送片

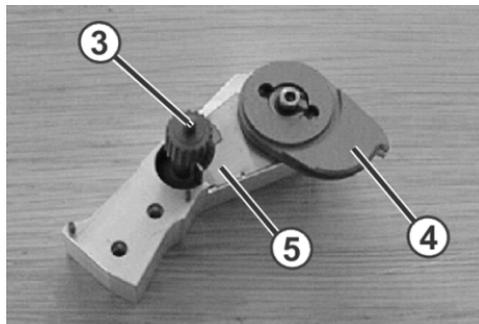
如果传送片运动不灵活，故障信息“(F) 马达基准错误”将会出现在显示屏上。检查传送片上是否有纱线缠绕。

1. 将机头置于相反一侧。
2. 卸下螺丝 (1)。



指型支架的螺丝

3. 卸下指型支架 (2)。
4. 从中间轴 (3) 和传送片 (4) 的齿轮上取下纱线残留物。如有必要，卸下防缠绕件 (5)。

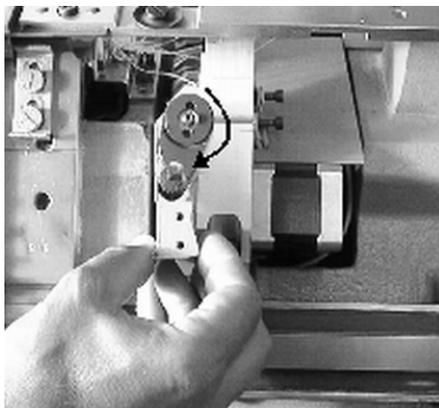


指型支架元件

6.2 清洁编织机

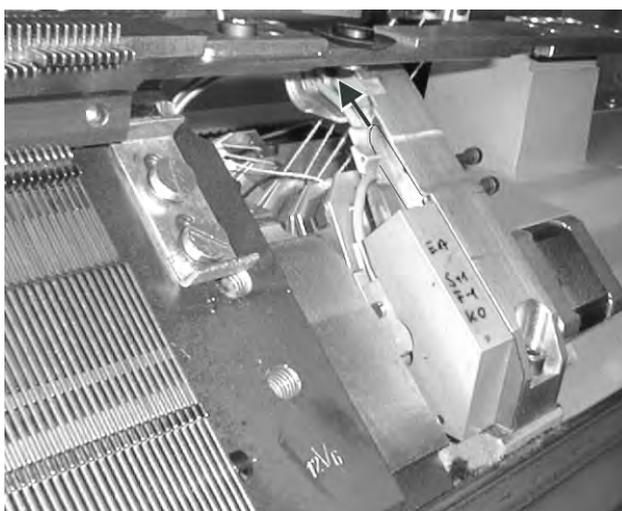
安装指形支架：

1. 将传送片 (4) 转到原始位置。



传送片的原始位置

2. 拉紧齿形皮带。为此，稍稍上推齿形皮带。



按箭头方向拉紧齿形皮带

3. 小心插入指形支架并拧紧螺丝 (1)。

### 6.2.17 清洁编织系统

1. 停机。
2. 将机头移到左侧折返点。
3. 将主开关旋到“0”位置，然后等待触摸屏关闭。
4. 卸下机头座。

	<b>注意</b>
	<p><b>损坏编织系统！</b></p> <p>如果使用压缩空气清洁，污物会被吹到可移动部件的运动轨道里，将会对编织系统造成损坏。</p> <p>⇒ 一定要用真空抽吸的方式来清洁编织系统，绝对不要使用压缩空气。</p>

5. 用真空吸尘器来清洁编织系统和选针系统。

	<b>注意</b>
	<p><b>损坏选针系统和脉冲发生器！</b></p> <p>如果用丙酮类和三氯乙烯清洁剂（Tri）来清洁选针系统和脉冲发生器，将会损坏这些部件。</p> <p>⇒ 用干净的布来清洁选针系统和脉冲发生器。</p>

6. 用干净的布来清洁选针系统和脉冲发生器。
  7. 检查三角部件是否磨损和损坏。
  8. 用毛刷给三角部件加油。
  9. 将机头座重新放到针床上。
  10. 对所有机头部件重复第4步到第9步。
  11. 将主开关旋至“1”。
- ⇒ 机头位置重新找到基准。

更多的信息：

- 卸下和安装机头座 [-> 378]

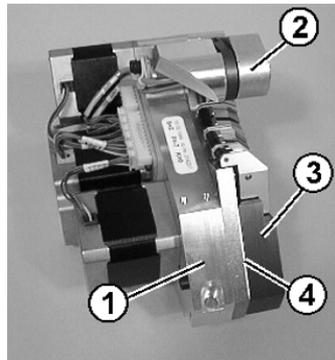
## 6.2 清洁编织机

## 6.2.18 彻底清洁切夹纱装置

必须大约每 6 个月彻底一次清洁切夹纱装置。这包括以下的清洁和保养工作：

- 刷或吹切夹纱针
- 用刷子刷或吹扫夹纱小齿轮
- 吹曲轴箱
- 吹连接杆滑块并检查驱动摇杆是否可以平滑移动
- 吹连接杆滑块的导板
- 清洁指型支架和中间轴

要进行彻底清洁，必须卸下并部分拆开切夹纱装置。要进行彻底清洁，必须卸下并部分拆开切夹纱装置。



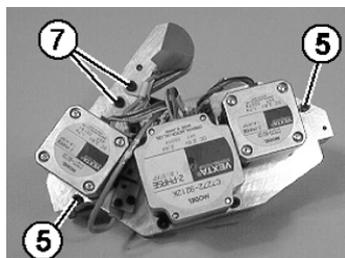
切夹纱装置座

- |        |        |
|--------|--------|
| 1 曲轴箱  | 3 选择片座 |
| 2 指型支架 | 4 中间板  |

更多的信息：

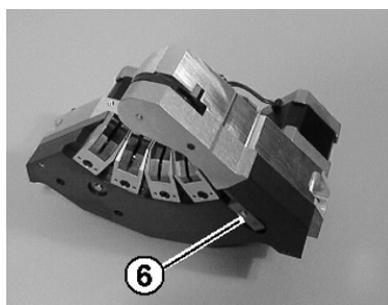
- 拆卸切夹纱装置 [-> 392]

拆开切夹纱装置 1. 卸下螺丝 (5)。



切夹纱装置

2. 卸下传感器螺丝 (6)。

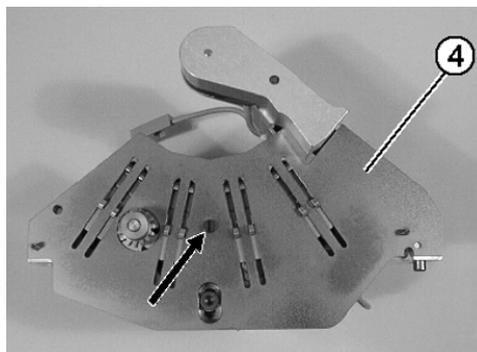


传感器螺丝

3. 将选择片座 (3) 从曲轴箱 (1) 里取出。

4. 卸下螺丝 (7)。

5. 将指形支架 (2) 从曲轴箱 (1) 上取下。

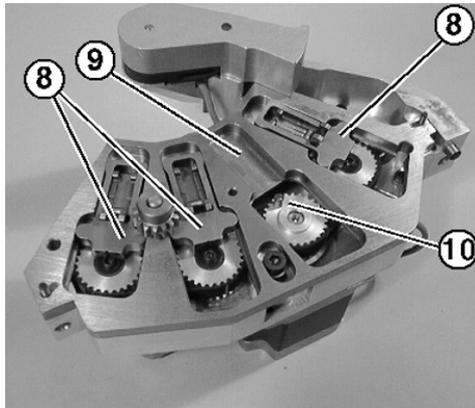


中间板

6. 将中间板 (4) 从曲轴箱 (1) 上取下。

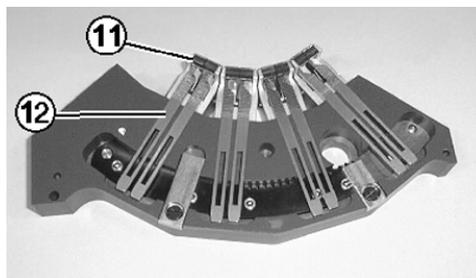
## 6.2 清洁编织机

清洁和保养



曲轴箱

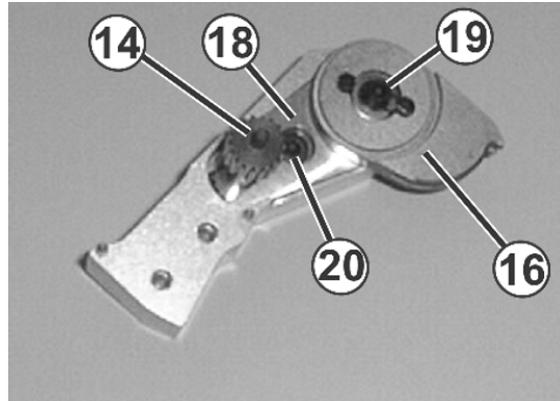
1. 将连接杆滑块 (8) 从导板 (9) 上卸下。
2. 卸下曲柄枢轴套 (10)。
3. 用压缩空气将曲轴箱 (1) 吹干净。
4. 吹连接杆滑块 (8) 并检查摇杆是否可以平滑移动。
5. 吹连接杆滑块 (8) 的导板。
6. 给连接杆滑块 (8) 的滑道 (9) 少量加油。
7. 给曲柄枢轴套 (10) 加少量油并将其置于齿形垫圈上。
8. 将连接杆滑块 (8) 放到导板中，确保连接杆滑块的十字凹槽位于齿形垫圈上的曲柄枢轴套 (10) 上。



选择片座

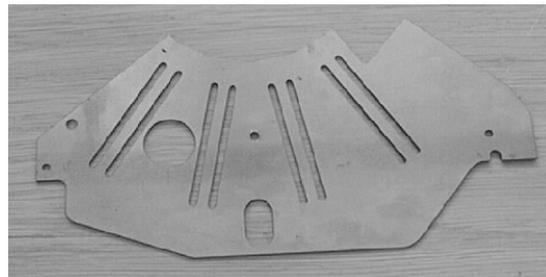
9. 始终用吹和刷的方式清洁切夹纱剪刀 (12)，但尽可能不要卸下切夹纱剪刀。
10. 要用吹和刷的方式清洁夹纱小齿轮 (11)。
11. 吹干净选针片座 (3)。

12. 给切夹纱剪刀的滑道加少量油。



指型支架

13. 吹干净指型支架 (2) 和中间轴 (14)。
14. 从中间轴 (14) 和传送片 (16) 的齿轮上取下纱线残留物。
15. 卸下座子 (18)，为此先卸下螺丝 (19) 和 (20)。
16. 彻底清洁中间板 (4)。



中间板

- 安装切夹纱装置：
1. 给中间板前后面 (4) 加少量油。
  2. 将中间板 (4) 用螺丝固定到曲轴箱 (1) 上。
  3. 定位指型支架 (2)。
  4. 通过两个安装销将选择片座 (3) 定位于曲轴箱 (1) 上。在此过程中，传感器电线必须压入曲轴箱 (1) 上刀片支架和指型支架 (2) 之间的凹口处。
  5. 用螺丝 (5) 拧紧两个支架。
  6. 用螺丝 (6) 轻轻固紧传感器 (0.5 Nm)。
  7. 将指型支架 (2) 和传感器电线的安全夹用螺丝 (7) 固紧。在该过程中，必须放松从安全夹到传感器的传感器电线。

## 6.3 润滑编织机

本章节包括以下内容：

- 润滑周期 [-> 352]
- 设置针床的润滑周期 [-> 353]
- 重新开始润滑周期 [-> 354]
- 沉降片片踵和翻针件片踵加油 [-> 355]
- 导纱器导轨加油 [-> 355]
- 机头导轨加油 [-> 356]
- 脉冲发生器轨道加油脂 [-> 356]
- 挺针片和中间片加油脂 [-> 357]
- 给提升滑杆加油（导纱器销子） [-> 357]
- 横移装置加润滑脂 [-> 358]
- 控制滑片、毛刷控制和辅助三角加油脂 [-> 359]
- 沉降片片踵和翻针件片踵加油脂 [-> 359]
- 调节片加润滑脂 [-> 360]

### 6.3.1 润滑周期

为保持编织机的可操作性和确保织物的质量，必须定期对编织机进行润滑。

润滑周期	润滑工作
可调节 建议：每 6 - 10 个工作小时，如果需要，可以选择更短的间隔	针床加油 沉降片和转换件加油
10 个工作小时	导纱器导轨加油
100 个工作小时	机头导轨加油，脉冲发生器轨道加油脂，挺针片和中间片加油脂，控制滑片和毛刷控制装置以及辅助三角座加油脂，沉降片传动头和翻针件加油脂，提升滑杆加油脂
6 个月	横移装置加油脂，调节片加油脂

润滑时间表

**i** 只能使用本章提及的润滑剂或者其他 Stoll 推荐的润滑剂。其他的润滑剂可能会损坏机器，例如，由于润滑不充分将导致金属件的锈蚀，破坏电线绝缘性能和损坏塑料件。因此我们再次强调，不遵守以上要求我们将取消保修服务。

润滑剂 只能使用机器备件箱中的润滑剂或润滑时间表中列出的润滑剂。

	标签	ID
机油	Silvertex T46	230 614
润滑脂	OKS 270	229 372
	OKS 475	005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP	231 191

**i** 机器安装调试完后的第一周内，适当缩短润滑周期。

## 6.3 润滑编织机

## 6.3.2 设置针床的润滑周期

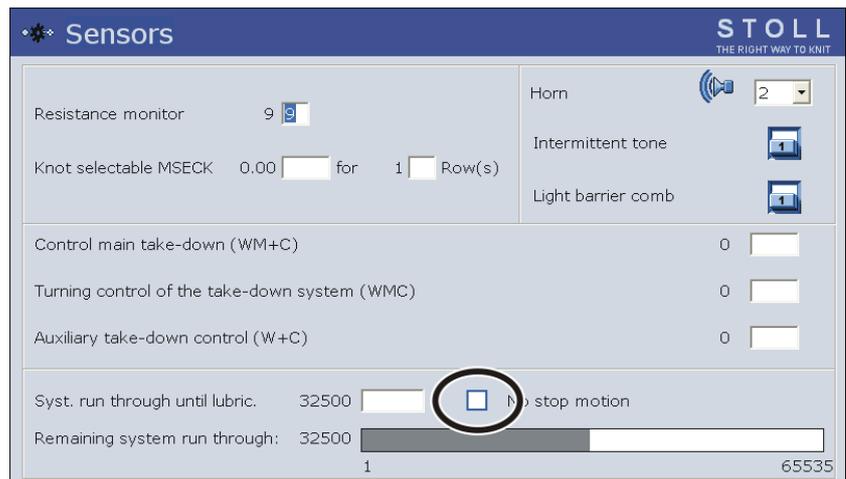
针床的润滑周期可以设置为 1 到 65535 转之间的任意数值。三系统编织机的平均值是 25,000 转。但是此值在很大程度上取决于：机器速度，温度和编织系统的编号。我们推荐：选用一个较短的润滑周期而不用较长的周期。工作时间超出润滑周期之后，将出现必须给针床加油的消息。

按键	功能
	调出“机器设置”窗口。
	调出“附加功能键”
	调用“传感器”窗口
	确认
	调出“主菜单”

设置针床的润滑周期的按键

设置润滑周期：

1. 调出“机器设置”窗口。
2. 调出“附加功能键”。
3. 调出“传感器”窗口。

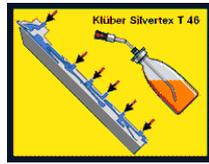


“传感器”窗口

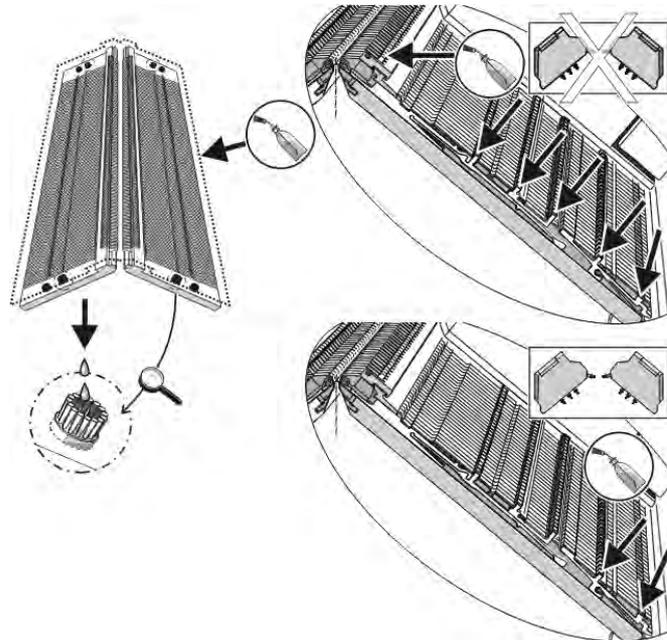
4. 输入“下次润滑之前系统工作次数”。
5. 如果机器需要在达到系统运行转数后停止，那么撤销激活复选框。
6. 确认输入。
7. 调出“主菜单”。

### 6.3.3 给针床上油

当超出针床的润滑周期时，出现表示针床必须加油的提示。



1. 使用毛刷或油壶加油。



针床加油（顶部：不使用中央润滑装置，底部：使用中央润滑装置）

2. 毛刷安装在针床侧面。给上毛刷加油这样可以润滑挺针片附近的三角。
3. 重新开始润滑周期

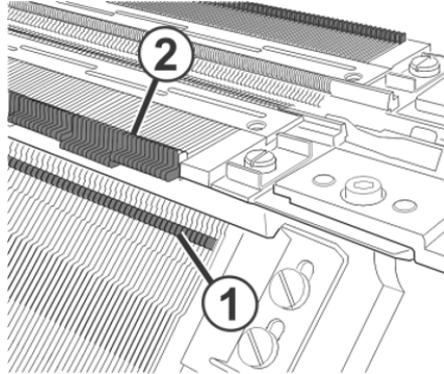
更多的信息：

- 重新开始润滑周期 [-> 354]

### 6.3.4 重新开始润滑周期

1. 点击“润滑针床”提示图片。  
⇒ 出现“当前信息”窗口。
2. 点击“624 润滑针床（加油）”信息。  
⇒ 信息由一个外框标注。用于打开“传感器”窗口的功能键出现在触摸屏的下部。
3. 调出“传感器”窗口。
4. 输入“下次润滑之前系统工作次数”。
5. 确认输入。
6. 调出“主菜单”。

## 6.3.5 沉降片片踵和翻针件片踵加油



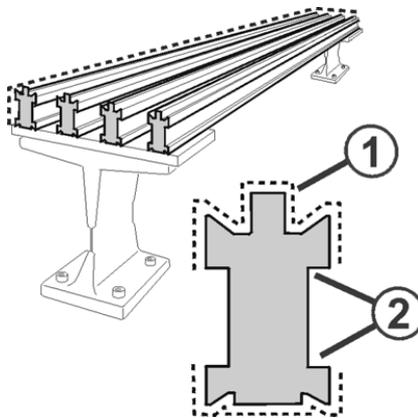
给沉降片 (1) 和翻针件 (2) 的片踵加油

**警告**

如果使用喷枪加油，有可能油量过大。  
可能会堵塞吸嘴。  
⇒ 加油时不要使用喷枪。

➔ 用毛刷给沉降片 (1) 和翻针件 (2) 的上片踵加油。

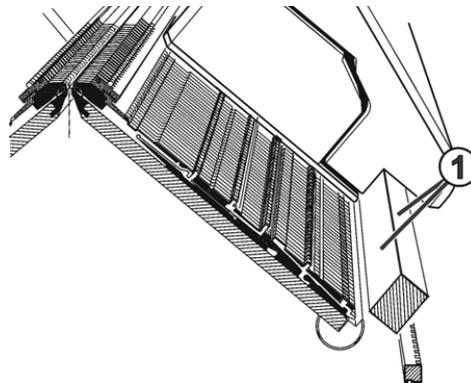
## 6.3.6 导纱器导轨加油



导纱器导轨加油

1. 用毛刷或油壶给导纱器导轨 (1) 加油。
2. 如果使用的是嵌花导纱器，那么要用一块布将导纱器导轨 (2) 上的油抹去，直至导轨上的凹口仅保留一层润滑油膜。

### 6.3.7 机头导轨加油



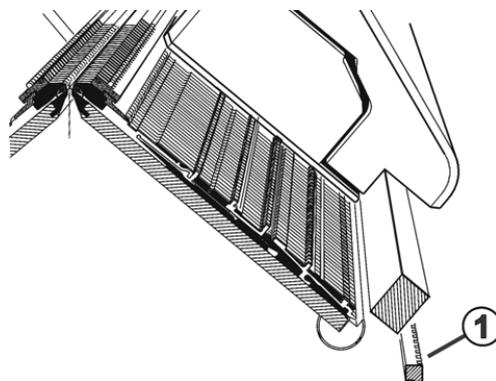
给机头导轨加油

➡ 用一块布给机头导轨 (1) 加油。

### 6.3.8 脉冲发生器轨道加油脂

取决于不同的针距，机器有前后脉冲发生器轨道。

机器针距	脉冲发生器导轨
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	位于前面和后面
E8 E7 (E3.5.2) E5 (E2.5.2) E4 E3.5 E3	后



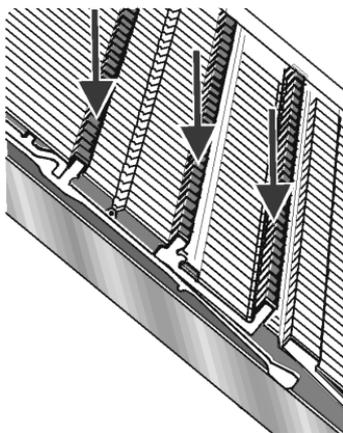
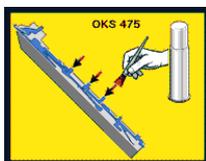
给脉冲发生器轨道加油脂

➡ 用毛刷给脉冲发生器轨道 (1) 加油脂。

## 6.3 润滑编织机

## 6.3.9 挺针片和中间片片踵加油脂

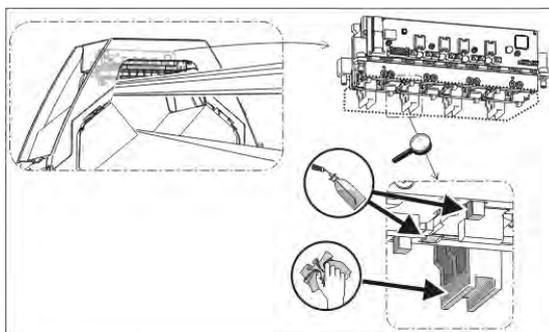
每十次“润滑针床”提示之后会出现“给针床加油脂”的提示图片。



挺针片片踵和中间片片踵加油脂

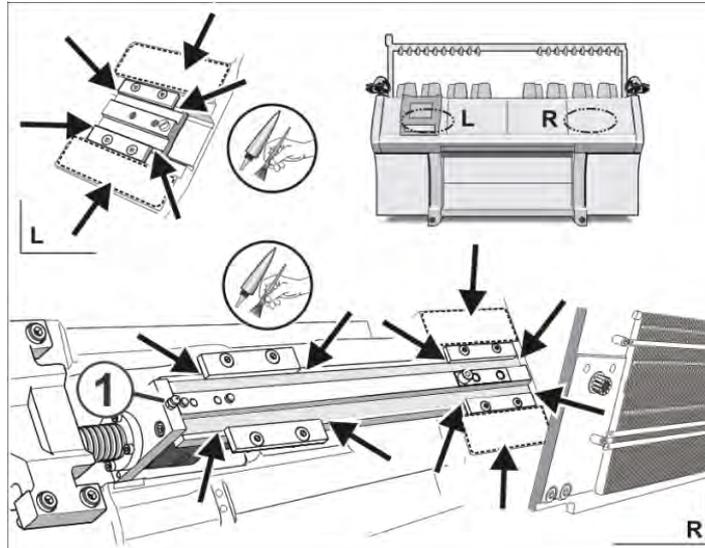
➔ 使用毛刷给挺针片和中间片片踵加润滑脂。

## 6.3.10 给提升滑杆加油（导纱器销子）



1. 用毛刷给提升滑杆加油。
2. 用手移动几次提升滑杆使金属座内的导件得到充分润滑。每个导纱器销子有两个提升滑杆

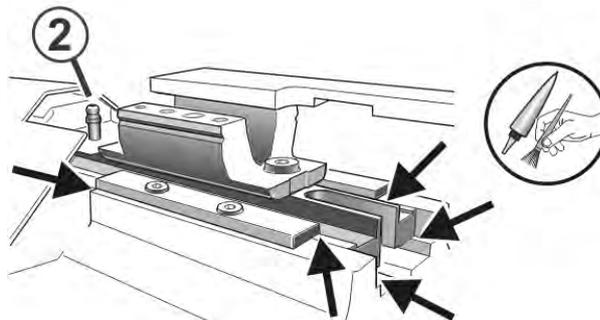
### 6.3.11 横移装置加润滑脂



横移装置加润滑脂

1. 以一定的角度立起后针床。
2. 拆去横移心轴上的盖子。
3. 使用毛刷给横移条和滑片导轨添加润滑脂。
4. 用油脂枪（Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191）给润滑头（1）加油脂

给辅助针床的横移装置加润滑脂



给辅助针床的横移装置加润滑脂

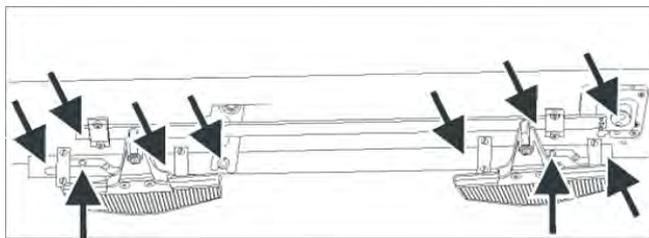
1. 移开针床右侧横移装置的罩盖。
2. 使用毛刷给横移条和滑片导轨添加润滑脂。
3. 用油脂枪（Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191）给润滑头（2）加油脂
4. 在针床左侧重复同样的工作。

更多的信息：

- 卸下针床或以一定角度立起针床 [-> 372]

6.3 润滑编织机

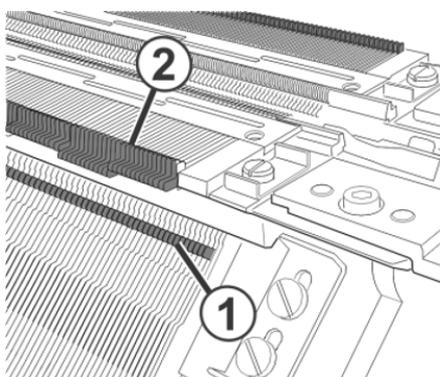
6.3.12 控制滑片、毛刷控制和辅助三角加油脂



控制滑片、毛刷控制和辅助三角加油脂

➡ 用毛刷给控制滑片、毛刷控制和辅助三角加油脂。

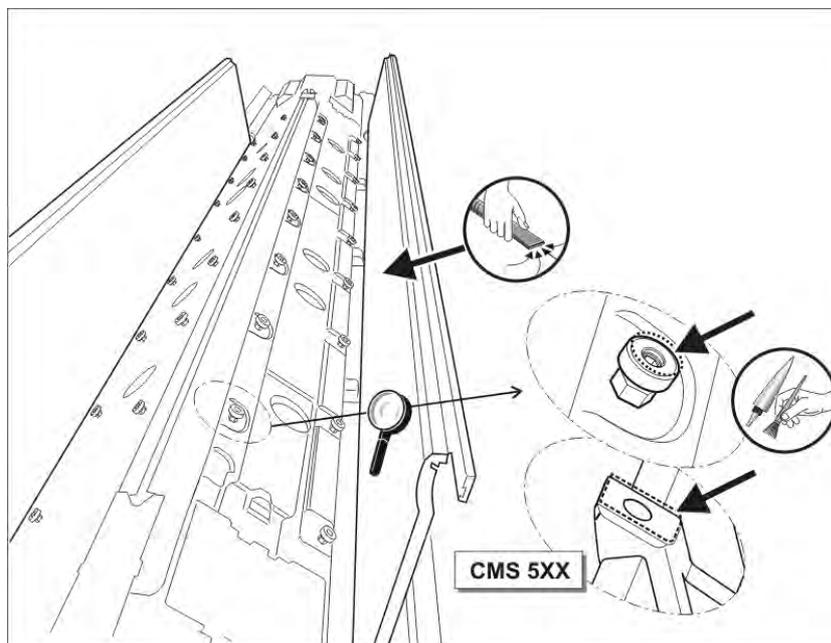
6.3.13 沉降片片踵和翻针件片踵加油脂



沉降片片踵和翻针件片踵加油脂

➡ 用毛刷给沉降片片踵（1）和翻针件（2）加油脂。

### 6.3.14 调节片加润滑脂



给调节片加油脂

1. 以一定角度立起针床。
2. 用吸尘器吸去毛絮和灰尘。
3. 用毛刷给调节片加油脂。

更多的信息：

- 卸下针床或以一定角度立起针床 [-> 372]

## 7 修理编织机

本章节包括以下内容：

- 维修保养时的辅助操作 [-> 361]
- 帮助性编织行 [-> 363]
- 更换零件 [-> 365]
- 电子控制系统故障处理 [-> 402]
- 选针补偿 [-> 410]

### 7.1 维修保养时的辅助操作

本章节包括以下内容：

- 关闭和打开 40 V 电源 [-> 361]

#### 7.1.1 关闭和打开 40 V 电源

进行组装时可以将机头电源（密度马达、选针系统、导纱器销子）关闭。这可以避免关闭和打开机器的主电源，因此省去了从编织机的计算机关闭到重启的等待时间。

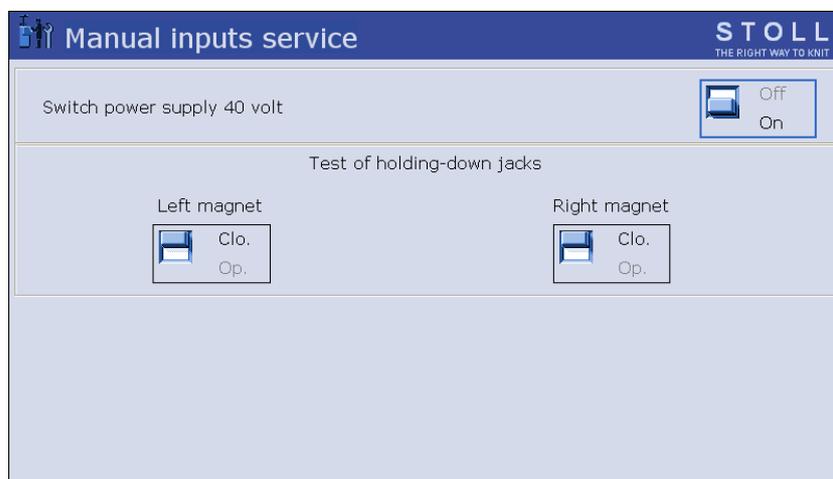
机器电源关闭时，用操纵杆将不能启动机器。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“手动干预”窗口
	确认信息
	调出“主菜单”

用于开关 40V 电源的按键

关闭再重新打开电源：

1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
2. 从“维修”窗口中调出“手动干预”。



窗口“手动干预”

3. 如果要关闭电源，点“关闭”。对“是否关闭？”的消息回答“是”。

- 或 -

- 如果要打开电源，点“打开”。点“确认信息”键。机器准备就绪可以使用了。
4. 调出“主菜单”。

## 7.2 帮助性编织行

进行清洁、调节和准备工作时，立即设置特定的编织状态很有帮助。下表列出操作说明手册中提到的编织指令。

		编织指令
空行		< > S0 W0 或者：点击“启动机器”窗口中的“SPF S0”键。
带有翻针横移的空行		< > VU S0 W0
带有半针横移的空行		< > V# S0 W0
向后翻针 (R = 所有织针)		< > S:U <sup>^</sup> SR; S1
向前翻针		< > S:UVSR; S1
前针床到后辅助针床的翻针		< > S:UNVZ <sup>^</sup> SR; S3
从后辅助针床向前针床翻针		< > S:UZ <sup>^</sup> NVSR; S1
从后针床向前辅助针床翻针		< > S:UN <sup>^</sup> ZVSR; S3
从前辅助针床向后针床翻针		< > S:UZVN <sup>^</sup> SR; S1

编织指令

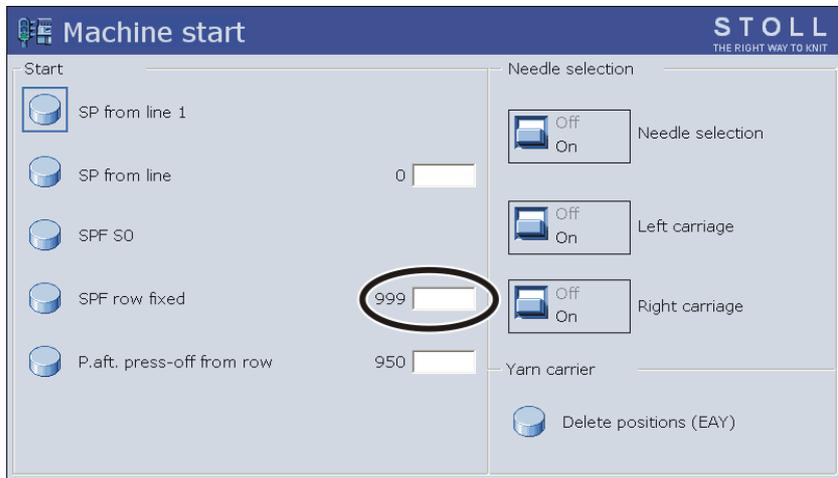
按键	功能
	打开 Sintral 编辑器
	调出“启动机器”窗口
	调出“主菜单”

输入编织行的按键

输入和固定编织行：

1. 机头从左侧折返点换向后马上停机。
2. 调出 Sintral 编辑器。
3. 将光标定位在 Sintral 程序中相应位置（如第 998 行）。
4. 使用虚拟键盘输入编织行。  
例如，您希望在第 998 行输入一个向后的翻针行。  
命令如下：998 < > S:U<sup>^</sup>SR; S1
5. 确认输入并返回“主菜单”。

6. 调出“启动机器”窗口。
7. 在“SPF 固定行”中，点“行：999”区域并输入行号“998”。



“启动机器”窗口

8. 通过点击“SPF 固定行”键来固定此行，然后上抬操纵杆开机。  
⇒ 该编织指令在机头下一次折返时执行。
9. 机头再次到达左侧折返点时停机。
10. 进行编织机上的工作。
11. 要恢复生产，请点击“启动机器”窗口中的“从第 1 行开始运行程序”按键并用操纵杆启动机器。

调节辅助针床的工作

调节辅助针床的工作几乎与上面列出的顺序完全一致。注意以下变化：

- 步骤 4：需要两个编织行；一行用于翻针到辅助针床另一行用于再次翻针到针床。示例：
  - 997 < > S:UNVZ^SR; S3
  - 998 < > S:UZ^NVSr; S1
- 步骤 7 和 8 中：先固定行 997。用操纵杆开机。机头再次到达左侧折返点时停机。然后固定行 998。用操纵杆开机。机头刚好在右侧折返点返回时停机。进行调节工作。
- 要恢复生产，用操纵杆启动机器并执行步骤 9 和 11。

---

**i** STOLL 编织程序的第 999 行为一个空行。

---

**i** “SPF”之后的头 2 行，机头在整个针床上移动。

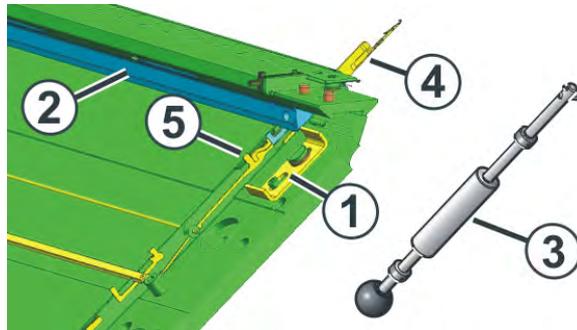
---

## 7.3 更换零件

本章节包括以下内容：

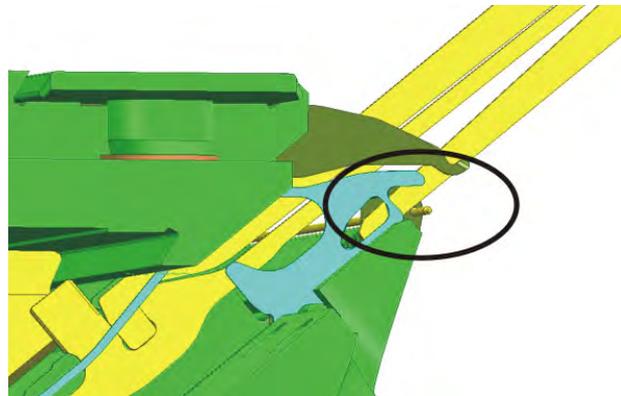
- 更换织针和挺针片 [-> 366]
- 更换中间片 [-> 367]
- 更换选针片 [-> 368]
- 更换沉降片 [-> 370]
- 卸下针床或以一定角度立起针床 [-> 372]
- 修理针床和辅助针床 [-> 375]
- 卸下和安装机头座 [-> 378]
- 卸下三角底板 [-> 386]
- 卸下和安装密度马达 [-> 387]
- 更换密度马达齿条 [-> 388]
- 拆卸切夹纱装置 [-> 392]
- 更换导纱器 [-> 395]
- 安装嵌花导纱器 \* [-> 396]
- 更换纱线控制装置 [-> 398]
- 更换摩擦送纱器的皮带和摩擦辊 [-> 399]
- 更换牵拉梳钩 [-> 401]

### 7.3.1 更换织针和挺针片



压针条和拉杆

1. 向下推针床两侧的安全板 (1)。
2. 用拉杆 (3) 将压针条 (2) 拉出。
3. 将织针 (4) 向上拉，挺针片 (5) 也随着织针一起被向上拉起。
4. 当挺针片 (5) 碰到辅助针床时下压挺针片。向上拉出织针和挺针片。
5. 安装新织针和挺针片。
6. 要安装新织针和挺针片，将挺针片针锤推进沉降片床下面的针床。在此过程中，确保织针从沉降片钢丝上面引入。

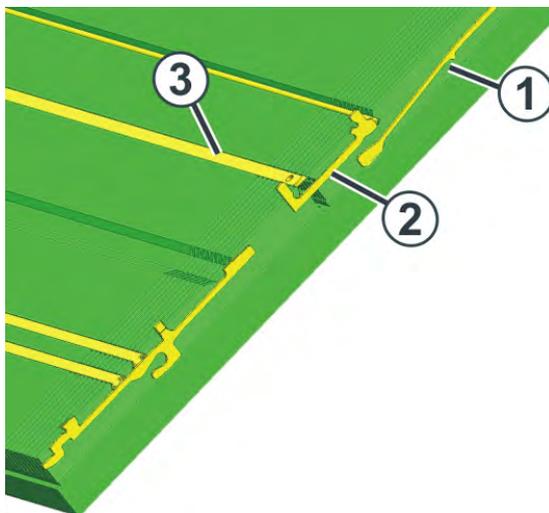


7. 推回压针条 (2) 并上推锁定板 (1)。
8. 将左右锁定板 (1) 移动到上部锁定位置。

## 7.3 更换零件

## 7.3.2 更换中间片

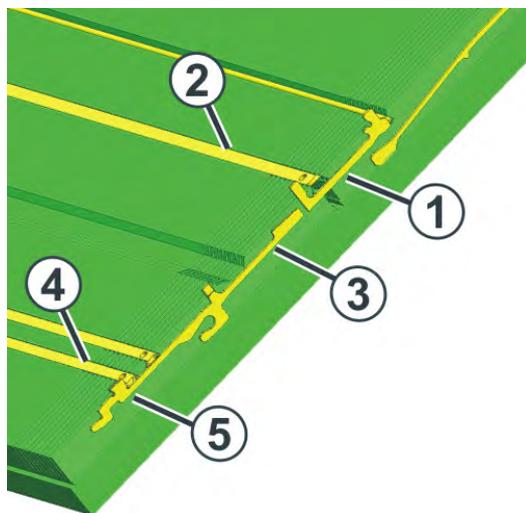
更换中间片时需要用一个小钳子。



更换中间片

1. 上推织针和挺针片 (1) 。
2. 上推中间片 (2) 直到下片踵碰到压条 (3)。
3. 把中间片上片踵向上拉出针床，同时向针床方向下压下片踵，把下片踵压到压条下面。
4. 然后按相反的顺序安装新的中间片。
5. 把织针和挺针片推到原始位置。

### 7.3.3 更换选针片



#### 更换选针片

1. 上推织针和挺针片。
2. 上推中间片 (1) 直到下片踵碰到压条 (2)。
3. 上推选针片 (3) 直至碰到压条 (4)。
4. 将选针片的片踵 (5) 向针床方向下压，同时进一步上拉选针片。
5. 卸下选针片。
6. 然后按相反的顺序安装新的选针片。
7. 把中间片推回到原始位置。
8. 把织针和挺针片推到原始位置。

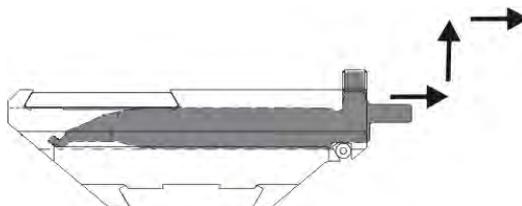
## 7.3 更换零件

## 7.3.4 更换辅助针床的翻针件

翻针件的插入规则 在机器左侧，从后前辅助针床 1 英寸低选针踵的翻针件开始，然后再插入 1 英寸高选针踵翻针件。

更换辅助针床的翻针件：

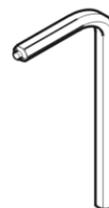
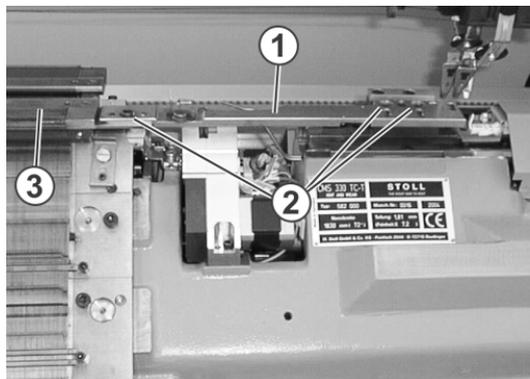
1. 将翻针件稍稍拉出辅助针床。



2. 提起翻针件，将其完全从辅助针床上拉出来。
3. 更换翻针件时要遵照插入规则进行。

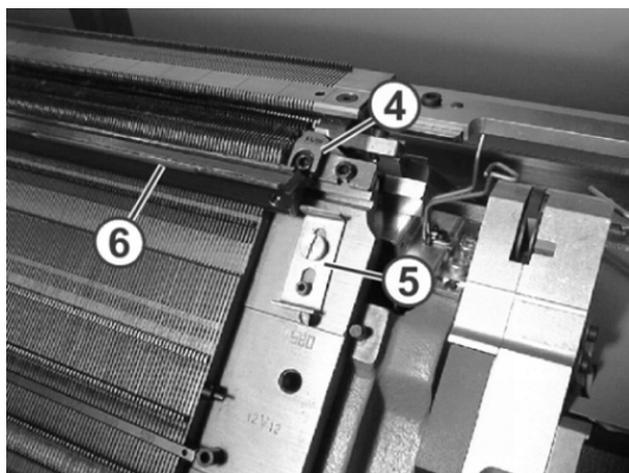
### 7.3.5 更换沉降片

1. 将要更换沉降片的针床上的线圈全部移到另外一个针床上。
2. 将机头停在左侧折返点。



卸下连接

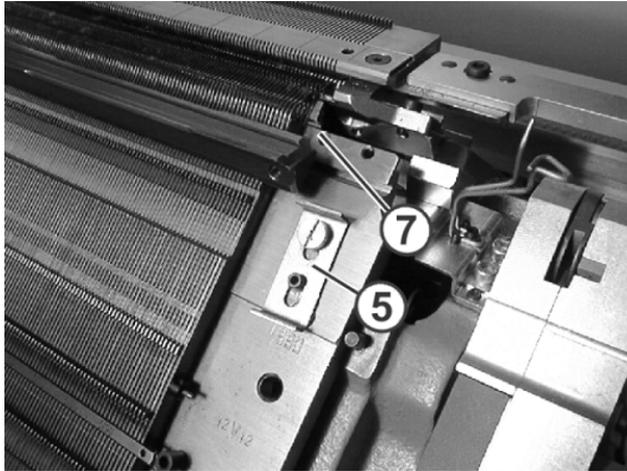
3. 卸下机器左右两侧的连接件 (1)。为此，用随机附件里的特殊六角扳手来卸下螺丝 (2)。
4. 将辅助针床 (3) 向侧边移动大约 10 cm 并向上卸下。



更换沉降片

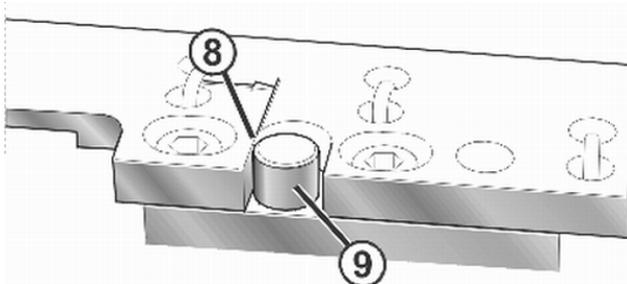
5. 卸下机器左右两侧限位块 (4)。
6. 下压锁定板 (5)。
7. 用拉杆拉压针条 (6)，直至维修点露出来。

## 7.3 更换零件



握持沉降片的钢丝

8. 将钢丝 (7) 拉至要维修的位置。为此, 将随机附件中的备用钢丝从机器的另一侧, 跟要在要抽出的钢丝后面, 一点一点穿入, 以防沉降片从针床上脱落。
9. 上提沉降片将其卸下。
10. 插入新的沉降片, 在此过程中要注意确保沉降片和织针以及齿口片的相对位置正确。
11. 按相反的顺序组装针床。
12. 当安装连接件时, 要保证停止边 (8) 接触到销子 (9)。



定位连接件

**危险****安全板未关闭!**

会对织针和机器造成损害。

⇒ 关闭机器左右两侧和针床上的安全板 (5)。

13. 上推锁定板 (5)。

更多的信息：

- 帮助性编织行 [-> 363]

### 7.3.6 卸下针床或以一定角度立起针床

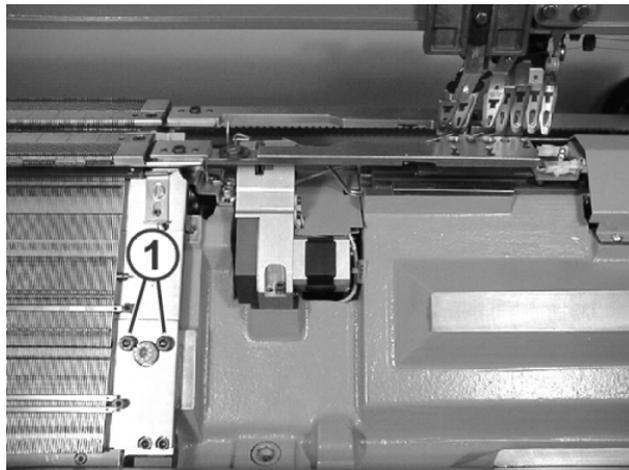
本章将指导如何进行以下工作：

- 松开针床
- 卸下针床
- 将针床以一定角度立起来
- 拧紧螺丝固定针床

按键	功能
	调出“手动干预”窗口

用于调出“手动干预”窗口的按键

- 松开针床
1. 将要卸下的或要竖直的针床上的所有线圈移到另一个针床上。
  2. 机头停在左侧折返点时，放下操纵杆停机。
  3. 点击“松开制动装置”按键位于“手动干预”窗口中并将机头部件滑向左侧直到停止装置。

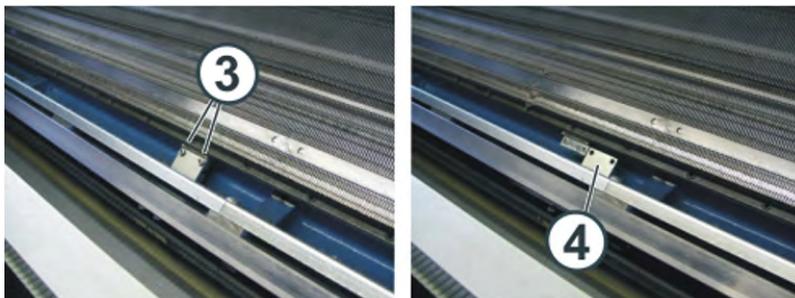


松开针床

4. 卸下机器两边的螺丝（1）。

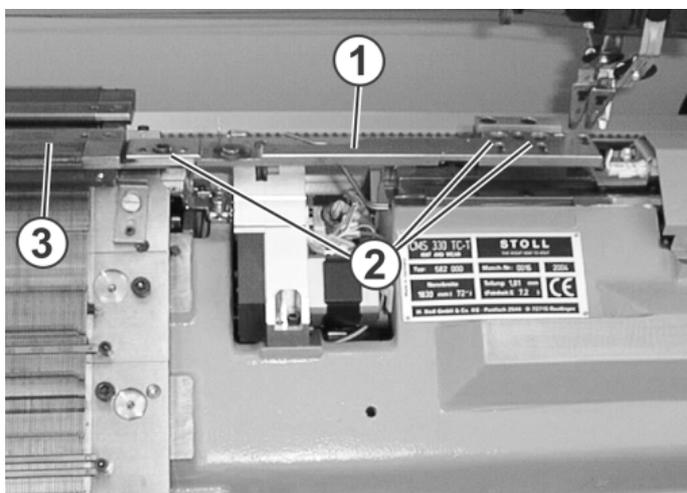
## 7.3 更换零件

5. E10-E18 的机器松开后针床：卸下螺丝 (3)。将连接件 (4) 侧推。在这个过程中，脉冲发生器的导轨被推向旁边。



脉冲发生器导轨的连接

## 卸下辅助针床



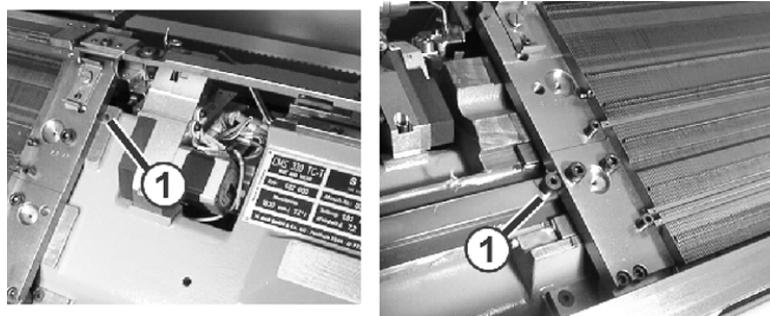
卸下辅助针床

1. 放松螺丝 (2) 将编织机两侧的辅助针床连接件 (1) 卸下。可使用随机附件里的特殊六角扳手。
2. 将辅助针床 (3) 向侧边移动大约 10 cm 并向上卸下。

## 卸下针床或以一定角度立起针床

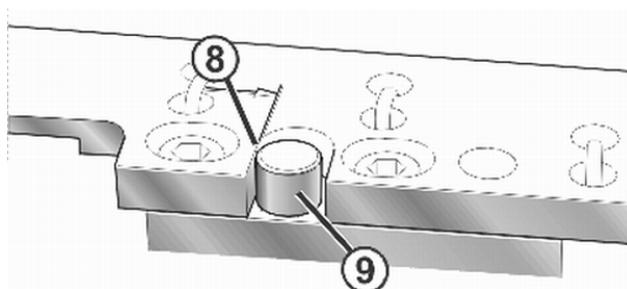
1. 前针床：小心将针床向前针床方向移动并将其斜靠在机器挡板上。
2. 后针床：两个人一起将针床从编织机上卸下。

拧紧螺丝固定针床



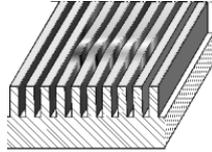
安装前后针床

1. 按相反的顺序重新安装针床，要确保针床接触销钉（1）。
2. 安装辅助针床。
3. 当安装连接件时，要保证停止边（8）接触到销子（9）。



定位连接件

## 7.3.7 修理针床和辅助针床



针床损坏

如果机头受阻，则有可能损坏针床。这意味着，可移动部件（织针、挺针片、中间片和选针片）移动不灵活或者受到阻碍。必须要小心仔细地将故障清除，然后才能再次运行机器。否则机头的运行将立刻再次受到阻碍并且会对针床造成损坏。

当进行修理时，必须要确定针床类型。有两种不同类型的针床：车铣加工和组装方式的。辅助针床都是铣削加工出来的。

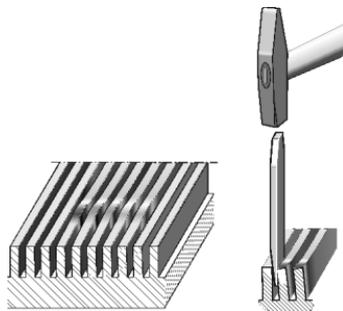
针床	描述
铣削	活动件的槽是在针床上铣切出来的。
组装方式	针床是由各个支撑条组装而成的。这些支撑条插入到一个基板上并用螺丝拧紧。



进行修理时，必须十分小心，不能用力。

## 铣削型针床

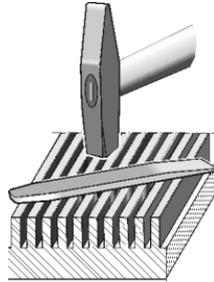
1. 如果机头运动受阻，则将机头座和机头分开。将机头移至下一个折返点。将机头座抬离针床。检查三角部件是否损坏，并将断裂的移动部件工作踵取出。
2. 从附件箱中找到针槽冲子和锉刀。
3. 取下损坏位置的移动部件（织针、挺针片等等）。
4. 将损坏的支撑条用针槽冲子重新修直。只能使用锤子将冲子轻轻敲进损坏的槽内。不要将冲子敲入太深，否则针床基板将会损坏。



垂直放置支撑条

5. 将一根这个机器上的织针或选针片放入修理好的针床内。将织针在针槽内上推和下拉。如果移动顺畅，则检查在相邻针槽内是否也能顺畅移动。
6. 如果不能，则重复第 4 步和第 5 步。
7. 用同样的方法修理其余损坏的针槽。损坏点左右的针槽也应该移动顺畅。

8. 如果支撑条向上弯曲，则用冲子再次将其修直（平滑）。

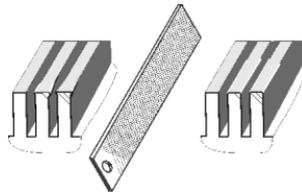


校平表面

9. 检查针床部件在针槽内是否移动顺畅。重复第 5 步。

	<b>注意</b>
	<p><b>如果锉刀使用不当，有可能会损坏针床！</b></p> <p>如果一个支撑片被锉掉太多，会导致针床在此处有缺陷，必须由 Stoll 技师来修理。</p> <p>⇒ 锉刀只能用来去除毛刺。</p> <p>⇒ 使用锉刀去毛刺之后，必须仔细清洁针槽。</p>

10. 检查损坏的支撑条边缘是否有毛刺。如果有，用锉刀小心清除。



清除毛刺

11. 检查针床部件在针槽内是否移动顺畅。重复第 5 步。
12. 如果没有任何问题，用锉刀小心地打磨针床。将锉刀平放在针床上，垂直于针槽方向轻轻地来回移动。
13. 金属碎片必须从针槽内清除出去。为此，用毛刷将修理区域清理干净。
14. 如果没有任何问题，则可以将活动部件重新插入到针床里。

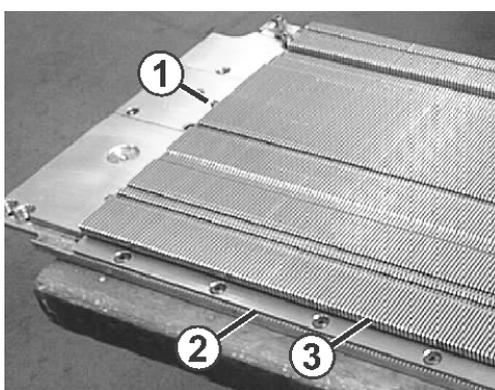
更多的信息：

- 卸下和安装机头座 [-> 378]
- 更换织针和挺针片 [-> 366]
- 更换中间片 [-> 367]
- 更换选针片 [-> 368]

## 7.3 更换零件

**组装式针床** 如果组装式针床的支撑条轻微损坏，可以用上述方法进行修理。但如果损坏严重，则必须更换。

1. 如果机头运动受阻，则将机头座和机头分开。将机头移至下一个折返点。将机头座抬离针床。检查三角部件是否损坏，并将断裂的移动部件工作踵取出。
2. 卸下针床。将针床放在平坦表面上（如工作台或桌子上）。
3. 取下损坏位置的移动部件（织针、挺针片等等）。
4. 取下损坏位置的沉降片。
5. 卸下固定件，抽出钢丝 (1)。



修理组装式针床

6. 取下损坏位置的部件 (2)。
7. 提起损坏支撑条的尾部 (3) 并小心向后拉动。
8. 清除拆除位置附近的金属碎片。
9. 备用支撑条可以在备用机器附件里找到。使用备件中的新支撑条。
10. 按相反的顺序重新组装针床。拧紧固定部件 (2) 的螺丝，扭矩 2.6 Nm。将针床装回机器。

更多的信息：

- 卸下和安装机头座 [-> 378]
- 卸下针床或以一定角度立起针床 [-> 372]
- 更换织针和挺针片 [-> 366]
- 更换中间片 [-> 367]
- 更换选针片 [-> 368]
- 更换沉降片 [-> 370]

### 7.3.8 卸下和安装机头座

卸下机头座 以下情形需要将机头座卸下：

- 必须更换三角时
- 如果机头座受阻，它将与连接设备（从分隔处）分开。

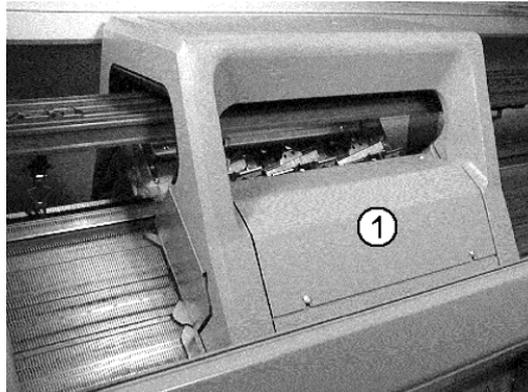
机头（位于接触面上）在针床外停止且三角座再次被降低。

机头座不能在升起的状态移动，这样会损坏辅助针床上的翻针件和选择件。

本章节包括以下内容：

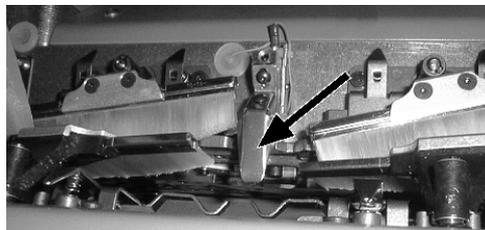
- 拆下机头座更换三角。[-> 378]
- 移动机头部分当机头组装在针床上被堵住时。[-> 381]
- 安装三角座和机头 [-> 384]

- 拆下机头座更换三角。
1. 向外推机头直到接触面。
  2. 关闭 40 V 电源。



机头盖

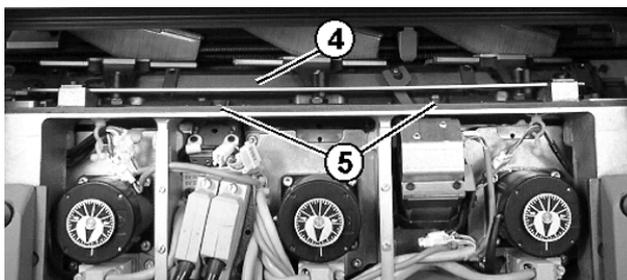
3. 卸下机头盖 (1)。
4. 如果卸下了后机头座，探针器也要卸下。



探针器

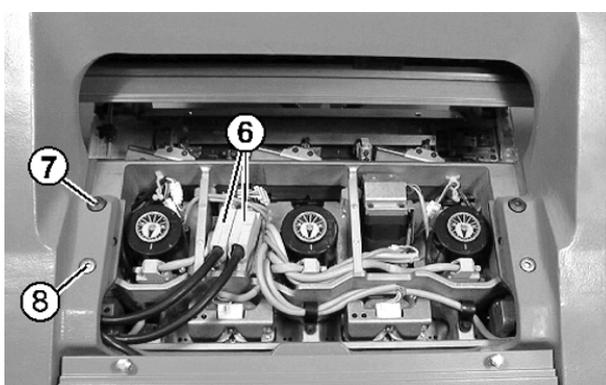
5. 把探针器的安装位置做个记号以便重新安装到相同的位置。

7.3 更换零件



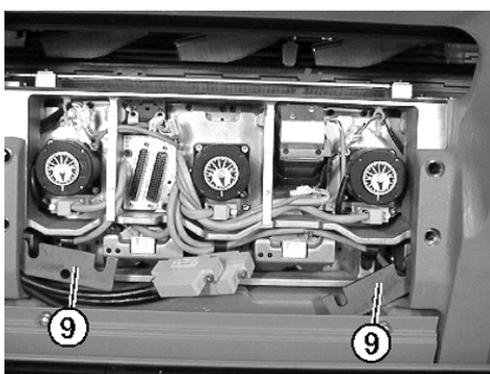
卸下辅助三角

6. 卸下两个螺丝 (5) 和辅助三角 (4)。
7. 拆下机头上的吸尘管。



打开的机头

8. 松开插头 (6) 上的螺丝并拔下插头。
9. 卸下左右两侧的轴肩螺丝 (7) 和 (8) 。

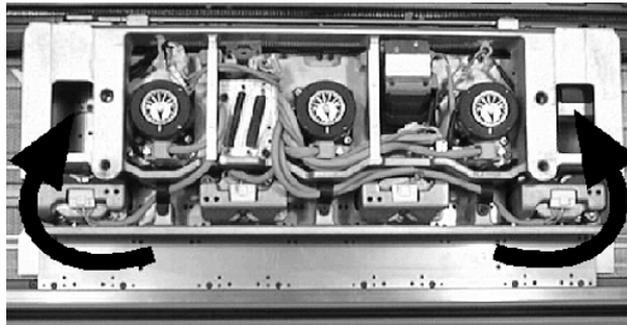


左右摆动板

10. 向内摆动左右两个摆动板 (9)。

11. 将机头推开。

	<b>注意</b>
	<p>如果机头受阻： 驱动制动装置自动关闭。 ⇒ 再次松开驱动制动装置，继续沿原来的方向推动机头。</p>



卸下机头座

12. 首先将机头座升离底部（在机头导轨上），然后小心将其从针床接触面上抬起。

- 或 -

➔ 打开侧面安全门，然后首先将机头座升离底部（在机头导轨上），再小心地将其从针床接触面上抬起并放置在一旁。

更多的信息：

- 关闭和打开 40 V 电源 [-> 361]
- 卸下三角底板 [-> 386]

## 7.3 更换零件

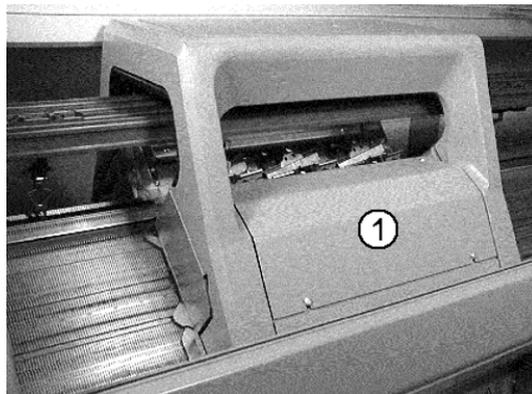
移动机头部分当机头组装在针床上被堵住时。

按键	功能
	调出“手动干预”窗口

用于调出“手动干预”窗口的按键

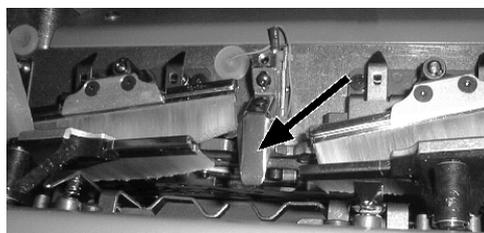
注意	
	<p><b>辅助针床中的翻针件有损坏危险！</b></p> <p>如果机头和机头座未分开，可能会损坏辅助针床中的翻针件。</p> <p>⇒ 完全分开机头和三角座。</p>

1. 调出“手动干预”窗口。
2. 要关闭选针，请将“选针”开关设置为“关”。
3. 要关闭所有导纱器，请点击“上抬导纱器销子”按键。
4. 把所有导纱器向外推。
5. 关闭 40 V 电源。



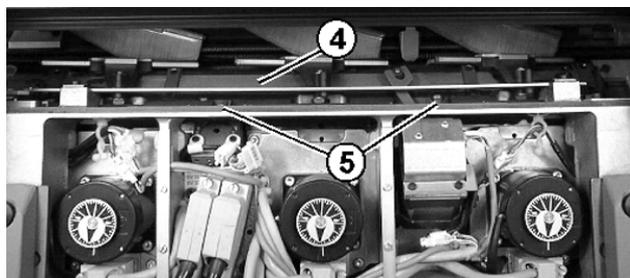
机头盖

6. 卸下机头盖 (1)。
7. 如果卸下了后机头座，探针器也要卸下。



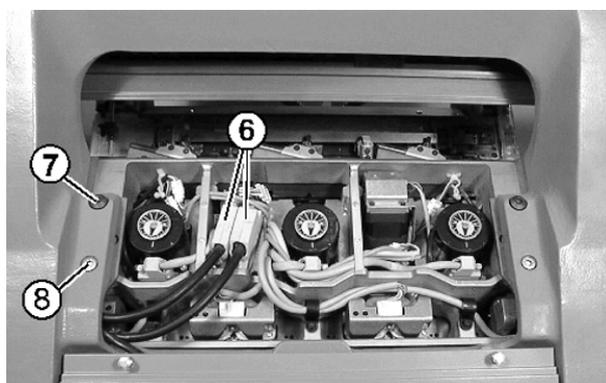
探针器

8. 把探针器的安装位置做个记号以便重新安装到相同的位置。



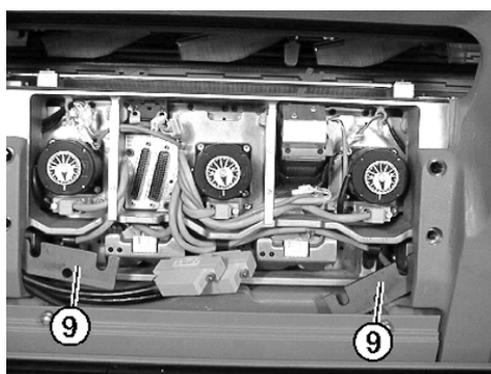
卸下辅助三角

9. 卸下两个螺丝 (5) 和辅助三角 (4)。  
10. 拆下机头上的吸尘管。



打开的机头

11. 松开插头 (6) 上的螺丝并拔下插头。  
12. 卸下左右两侧的轴肩螺丝 (7) 和 (8)。  
13. 向内摆动左右两个摆动板 (9)。



左右摆动板

14. 要松开驱动制动装置，请点击“松开驱动制动装置”按键。

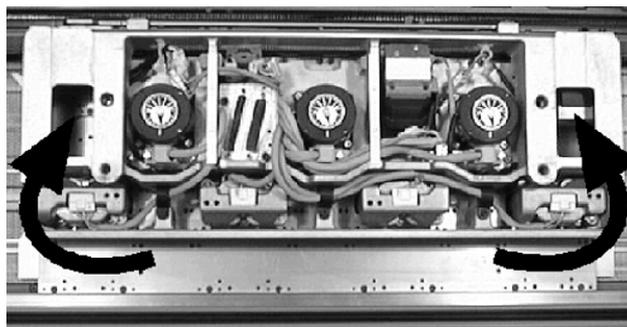
## 7.3 更换零件

	<b>注意</b>
	<p>可能会损坏织针和编织系统！</p> <p>编织系统中仍有织针。如果在机头移动过程中改变方向，有可能会损坏织针和编织系统。</p> <p>⇒ 绝对不要更改推动机头的方向。</p>

15. 将机头推开。

	<b>注意</b>
	<p>如果机头受阻：</p> <p>是由于驱动制动装置自动关闭。</p> <p>⇒ 再次松开驱动制动装置，继续沿原来的方向推动机头。</p>

	<b>注意</b>
	<p>辅助针床中的翻针件有损坏危险！</p> <p>机头座升起时，可能会损坏辅助针床中的翻针件。</p> <p>⇒ 首先完全分开机头座和机头，然后从针床拆下机头座。</p>



卸下机头座

16. 首先将机头座升离底部（在机头导轨上），然后小心将其从针床上抬起。



不要用磁性工具来清除金属部件和碎片（如断裂的针舌或针钩）。这会导致针床或三角被磁化后选针出现错误。

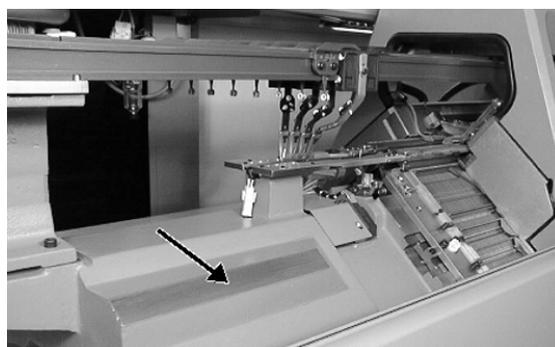
更多的信息：

- 关闭和打开 40 V 电源 [-> 361]

安装三角座和机头

按键	功能
	调出“手动干预”窗口
	确认修理
	调出“启动机器”窗口
	调出“主菜单”

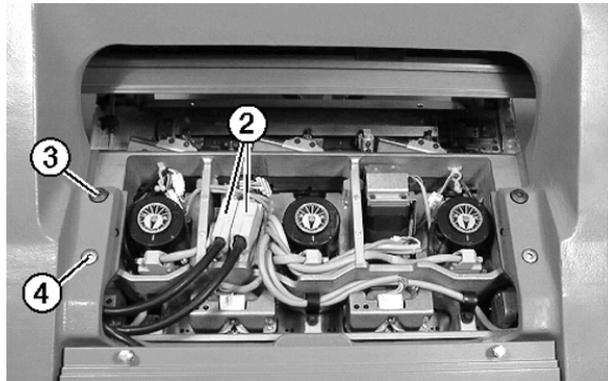
用于安装机头座和机头的按键



机头座左侧接触面

1. 把机头座放在针床的左或右外侧使其位于接触面上。
2. 接通 40V 电源。
3. 调出“手动干预”窗口。
4. 要松开驱动制动装置，请点击“松开驱动制动装置”按键。
5. 直接在机头座上方推动机头。
6. 关闭 40 V 电源。

## 7.3 更换零件



将机头固定在三角座上

7. 拧紧轴肩螺丝 (3) 直到机头座稍稍抬起。
8. 把机头下的左右摆动板向外旋转。
9. 拧紧两个轴肩螺丝 (3) 以固紧机头座。
10. 均匀拧紧螺丝 (4) 。
11. 插入插头 (2) 同时注意插头编号。
12. 拧紧插头上的安全螺丝。
13. 安装辅助三角基。
14. 把导纱器放到初始位置。
15. 安装机头盖。
16. 把吸尘管安装到机头上。
17. 打开 40 V 电源。
18. 调出“主菜单”。
19. 调出“启动机器”窗口。
20. 点“SPF 固定行”键。
21. 上抬操纵杆启动机器。
22. 只有当机头组件受阻时：如果机头停在左侧折返点后，将“开机和停机”窗口中的选针设置在“开”状态。
23. 要开始生产，点击窗口“开机和停机”中的“从 1 行开始程序”按键。

更多的信息：

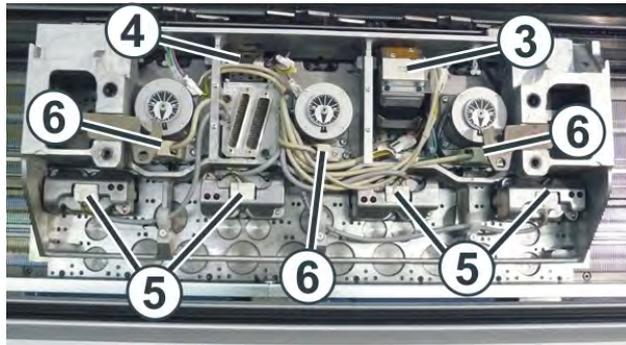
- 关闭和打开 40 V 电源 [-> 361]

### 7.3.9 卸下三角底板

以下情况时需要卸下三角底板：

- 清洁和检查三角
- 更换密度马达
- 更换三角

1. 关闭 40 V 电源。
2. 卸下机头座。



选针系统插头

3. 拔出辅助三角马达 (3)、辅助针床选择块 (4)、选针系统 (5) 和马达 (6) 的插头。
4. 翻转机头座使三角底板朝上。
5. 清洁和检查三角。
  - 或 -
  - ➔ 更换密度马达。
  - 或 -
  - ➔ 更换损坏的三角。
6. 将机头座放到接触面上并和机头架安装在一起。

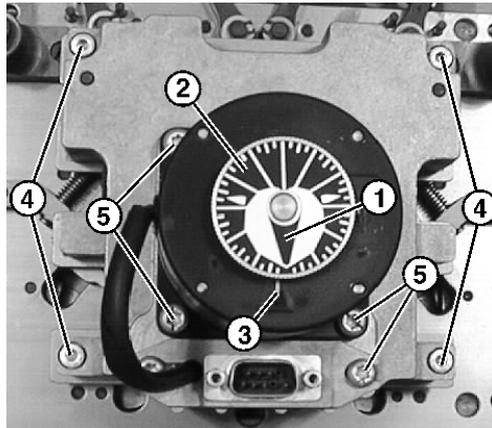
更多的信息：

- 关闭和打开 40 V 电源 [-> 361]
- 卸下和安装机头座 [-> 378]

## 7.3.10 卸下和安装密度马达

每个编织系统都包括一个控制成圈三角位置的密度马达。

1. 卸下机头座。
2. 卸下三角底板。

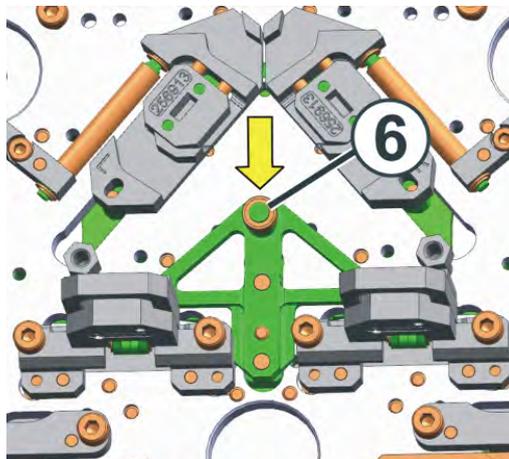


卸下密度马达

3. 将损坏的密度马达复位：转动刻度盘 (2) 直到指针 (1) 准确指向零位 (3)。

注意	
	<p><b>调节螺丝！</b></p> <p>如果松开了调节螺丝，则密度马达必须要送回 STOLL 进行重新调节。</p> <p>⇒ 不要松开任何调节螺丝 (5)。</p>

4. 卸下螺丝 (4)。
5. 取下损坏的密度马达。
6. 将损坏的密度马达复位：转动刻度盘 (2) 直到指针 (1) 准确指向零位 (3)。
7. 向下压机件（集圈压块）以使滚轮 (6) 能够进入到密度马达的齿条槽中。



8. 安装密度马达。如果安装不上，则重复第 8 步。
9. 将螺丝 (4) 拧紧。
10. 按相反的顺序重新安装三角底板和机头座。

更多的信息：

- 卸下和安装机头座 [-> 378]

### 7.3.11 更换密度马达齿条

取决于不同的针距和部件类型，有几种不同的模式。

1 型

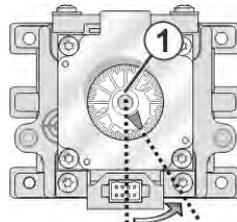
适用于：

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933

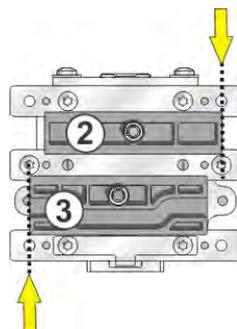
E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

更换齿条：

1. 取下密度马达。
2. 将定位圆盘 (1) 转到安装位置 (5 点钟位置)。



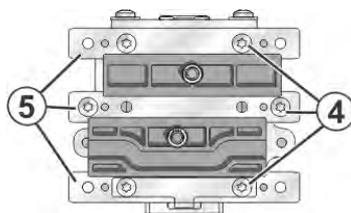
3. 将密度马达翻过来检查安装位置。  
如果达到如下要求，则位置正确：  
上齿条 (2) 边缘和圆孔要对齐 (图中点画线)。  
下齿条 (3) 边缘和圆孔要对齐 (图中点画线)。



- |       |           |
|-------|-----------|
| 2 上齿条 | 控制线圈张力    |
| 3 下齿条 | 控制集圈和接圈压块 |

## 7.3 更换零件

4. 卸下损坏齿条的螺丝 (4)。



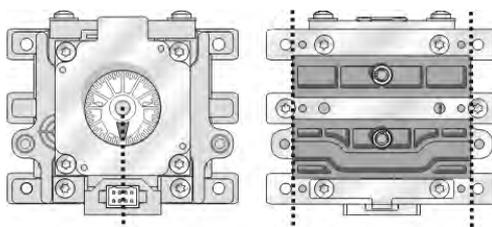
5. 小心卸下导块 (5) 和齿条。

6. 更换损坏的齿条。

7. 安装新的齿条和导块。

8. 检查齿条安装位置是否正确。为此，将定位圆盘 (1) 转到原始位置 (6 点钟位置)。

⇒ 齿条必须对齐。



9. 如果不符合这种情况，请重复步骤 2 到 8。

⇒ 齿条更换完成。

## 类型 2

适用于：

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933

E5 | E7 | E8 | E2, 5.2 | E3, 5.2 | E5.2

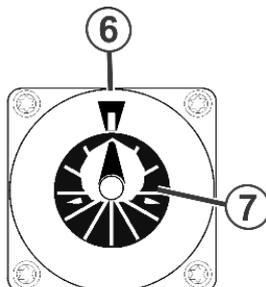
CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C

所有针距

更换齿条：

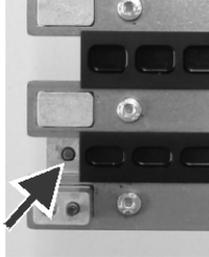
1. 取下密度马达。

2. 将定位圆盘 (7) 转到原始位置 (6)。



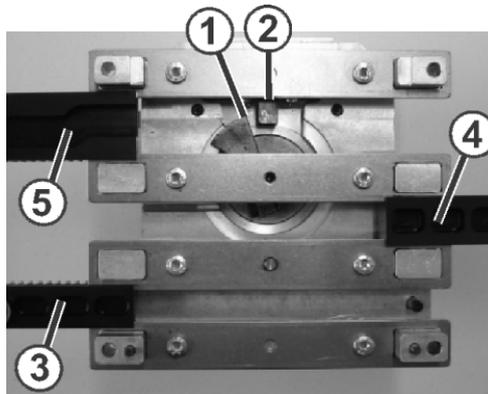
密度马达原始位置

3. 将下齿条导块的左销钉敲出。



齿条导块销钉

4. 手动向左推动下齿条，直到可以取下所有齿条。
5. 更换损坏的齿条。
6. 设置安装位置。为此，转动基准齿片（1）使其右边缘稍稍位于挡光板（2）之前一点。（如果用时钟来表达，那么这个设定是位于 11:58 的位置）

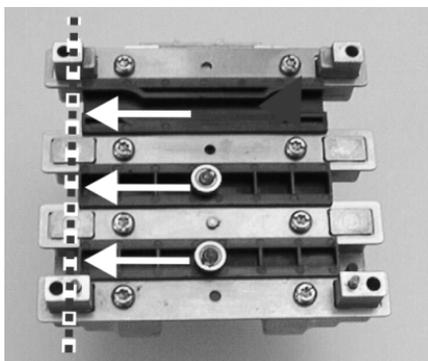


安装位置

7. 在安装位置，从左侧推入齿条（3）直至能轻微感到阻力。
  - ⇒ 齿条接触到小齿轮。
8. 同样，推入齿条（5）。
9. 从右侧推入齿条（4）直到能轻微感到阻力。
  - ⇒ 齿条接触到小齿轮。
10. 均匀向内推进齿条（3）和（4）。
  - ⇒ 当推动齿条（4）时，齿条（5）自动被拉向内侧。
11. 检查齿条安装位置是否正确。为此将定位圆盘（7）转到原始位置（6）。

7.3 更换零件

12. 齿条必须对齐。



安装位置监测

13. 如果不符合这种情况，请重复步骤 3 到 11。

14. 将下齿条导块的销钉敲入恢复到原始位置。

⇒ 齿条更换完成。

更多的信息：

■ 卸下和安装密度马达 [-> 387]

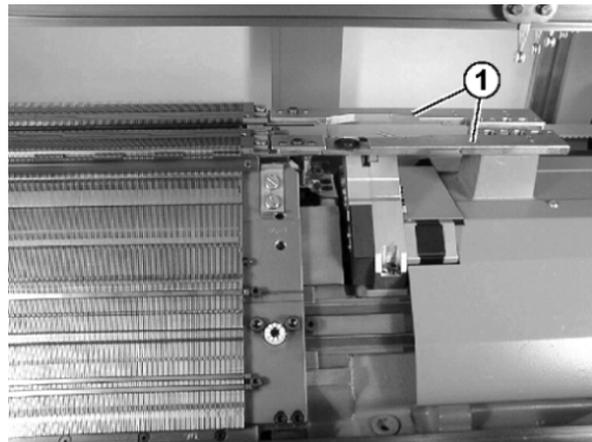
### 7.3.12 拆卸切夹纱装置

切夹纱装置出现故障时，必须进行更换或者将其卸下并清洁。

按键	功能
	调出“主菜单”
	调出“切夹纱”窗口
	调出“马达修正值”窗口
	确认

用于卸下切夹纱装置的按键

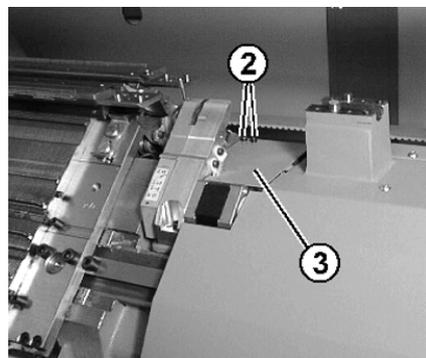
1. 将机头置于相反一侧。
2. 关掉主开关并等待机器完全断电。



辅助针床与针床之间的连接



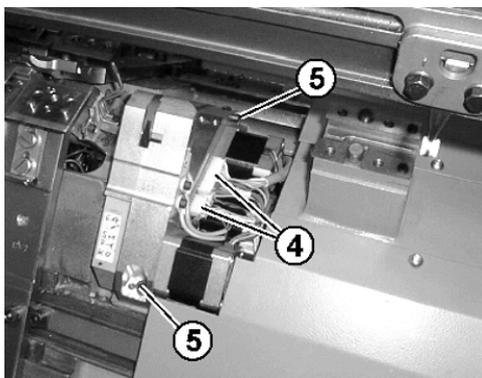
3. 卸下前后连接部件 (1)。可使用随机附件里的特殊六角扳手。



切夹纱装置的护盖

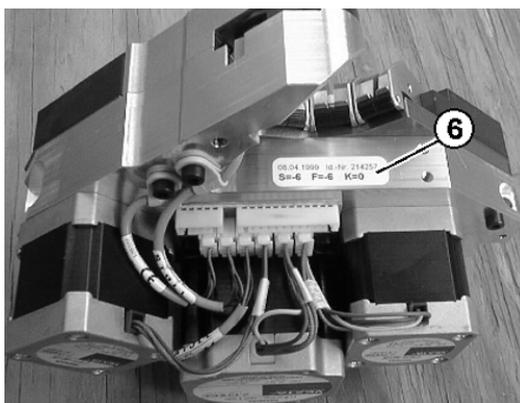
4. 松开螺丝 (2) 卸下护盖 (3)。

### 7.3 更换零件



切夹纱装置的电缆线和螺丝

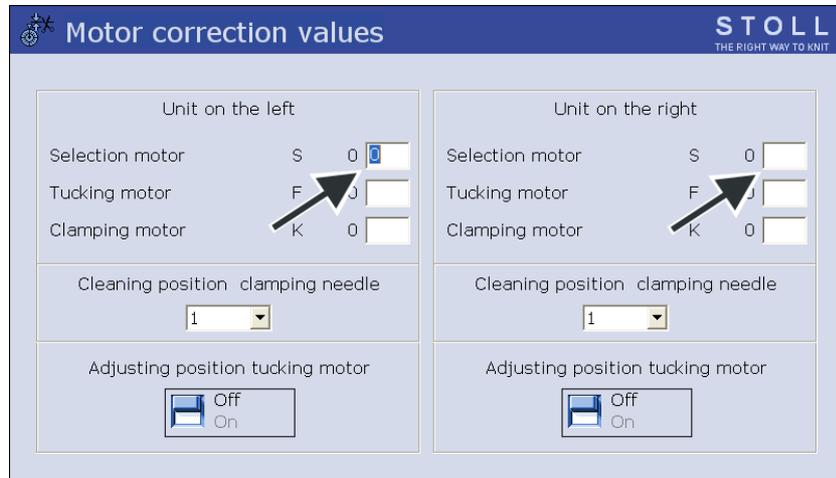
5. 拔出两个插头 (4)。
6. 卸下螺丝 (5)。
7. 取出切夹纱装置。
8. 安装新切夹纱装置。



印有修正值的标签

9. 读取并记录新切夹纱装置的修正值 (6)。
10. 将新装置的马达修正值输入机器数据表中。
11. 装上盖子 (3)。
12. 打开主开关。
13. 调出“主菜单”。
14. 调出“切夹纱”窗口。
15. 调出“马达修正值”窗口。

16. 输入记录的新装置修正值并确认。



“马达修正值”窗口



如果必须更换切夹纱装置，但却没有可用的新装置，必须向控制器报告。为此，进行“重新启动并配置机器”并在“机器选项”窗口中禁用无法使用的切夹纱装置。如果没有执行该操作，编织机不能继续编织。在编织程序中不能给无法使用的切夹纱装置设定切夹纱命令，否则会出现错误信息并且机器无法启动。

➔ 运行“重新启动并配置机器”

更多的信息：

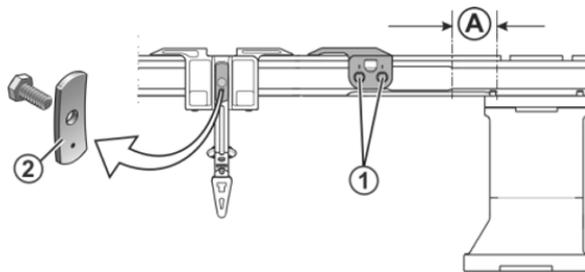
■ 重新启动并配置机器（Restart and Configuration） [-> 455]

## 7.3.13 更换导纱器



更换导纱器臂时，要确保安装垫片(2)时冲孔标记位于内侧。

1. 将机头停到左侧折返点。



导纱器限位块螺丝

2. 松开导纱器限位块上的螺丝(1)。
3. 转动螺丝可卸下导纱器限位块(1)。导纱器限位块可以在任何位置拆卸和安装。
4. 将导纱器移动到更换点(A)的右侧或左侧，然后卸下导纱器。
5. 把新的导纱器放在导轨上。
6. 将导纱器限位块放在导轨上，使其位置交错并拧紧螺丝。
7. 检查导纱器的调节。

更多的信息：

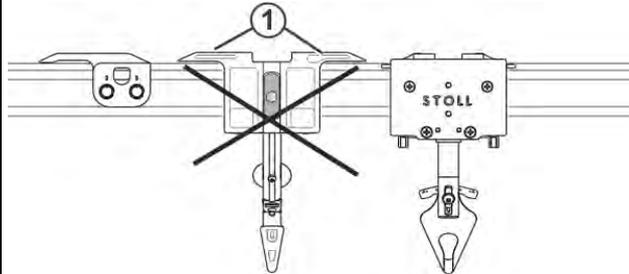
- 调节导纱器 [-> 214]

### 7.3.14 安装嵌花导纱器 \*

普通导纱器和嵌花导纱器排列组合的可能性:

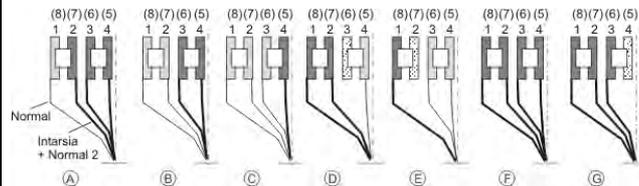
普通 1 型  
导纱器

普通导纱器和嵌花导纱器可以并排使用但 **不能** 在同一导轨上。



原因: 普通导纱器的脱离臂 (1) 会与嵌花导纱器或导纱器限位块发生碰撞。

组合的可能性:



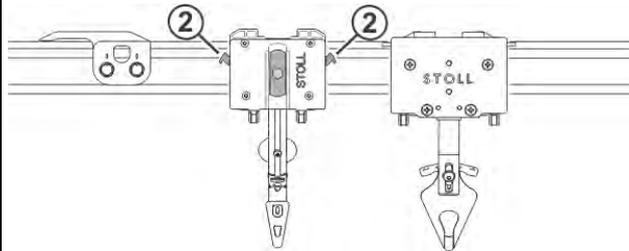
任何一种使用方式均可单独使用或和另外一种方式结合使用。

**I**: 按从内到外的顺序在导纱器杠上安装导纱器。

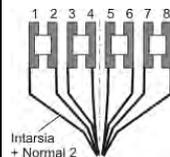
采用从内向外的配置方式的优点是, 当使用嵌花导纱器和普通导纱器时, 不必空出某个轨道。

普通 2 型  
导纱器

同一个导轨上可以同时使用普通 2 型导纱器和嵌花导纱器。



组合的可能性:



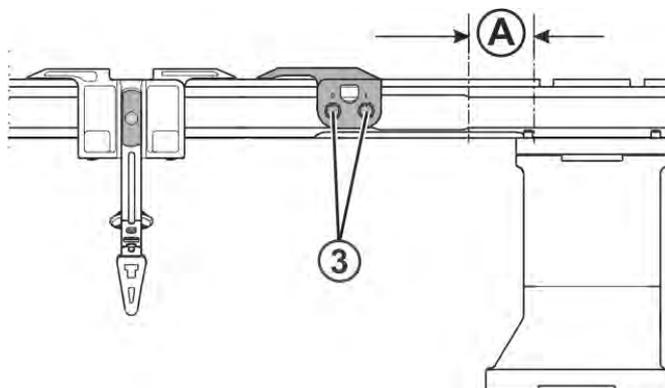
可以根据自己的需要在导纱器导轨上安装导纱器。

可以将所有导轨都安装上导纱器。

## 7.3 更换零件

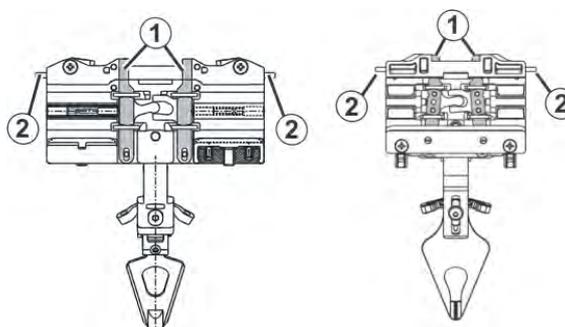
安装嵌花导纱器：

1. 将机头停到左侧折返点。



导纱器限位块

2. 松开导纱器限位块上的螺丝 (3)。
3. 转动螺丝可卸下导纱器限位块 (3)。导纱器限位块可以在任何位置拆卸和安装。
4. 将导纱器移动到更换点 (A) 的右侧，然后卸下导纱器。
5. 安装嵌花导纱器并使其位于起始位置。为此，向外推压固定夹 (1) 或者向内推压提升杆 (2)。



嵌花导纱器

6. 把导纱器限位器放置在导轨上使其斜面朝外。



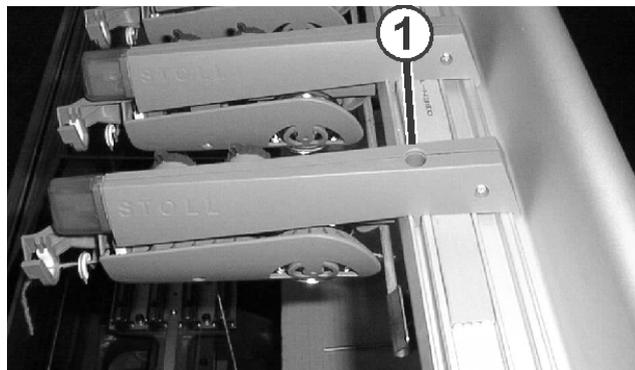
7. 交错放置导纱器限位器并拧紧螺丝。

8. 检查导纱器的调节。

更多的信息：

- 本说明书所使用的符号 [-> 15]
- 嵌花导纱器 \* [-> 31]
- 调节嵌花导纱器 (1型) \* [-> 217]
- 调节嵌花导纱器 (2型\*) [-> 219]

### 7.3.15 更换纱线控制装置



拆卸纱线控制装置

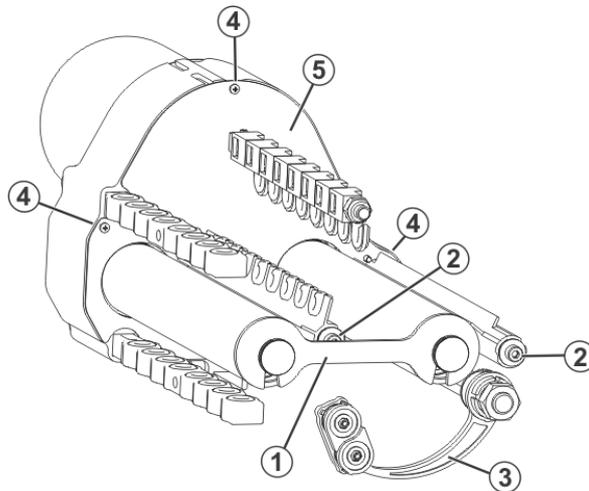
1. 标出旧的纱线控制装置位置。
  2. 卸下螺丝 (1)。
  3. 抬起纱线控制装置的前部使插针完全脱开。将纱线控制装置向后推并取下。
  4. 将新的纱线控制装置安装到旧的纱线控制装置位置上 (标记处) 并使之完全吻合。
- 或 -
- 在距离下一个纱线控制装置90毫米 (最少75毫米) 的位置, 安装另一个纱线控制装置。
  5. 在后侧导轨上挂上新的纱线控制装置。将其向前拉并同时向下按。
  6. 将纱线控制装置向前推, 然后用螺丝 (1) 拧紧。

## 7.3.16 更换摩擦送纱器的皮带和摩擦辊

更换摩擦送纱器的皮带和摩擦辊的步骤如下：

- 准备
- 更换皮带
- 更改摩擦辊的位置
- 更换摩擦辊

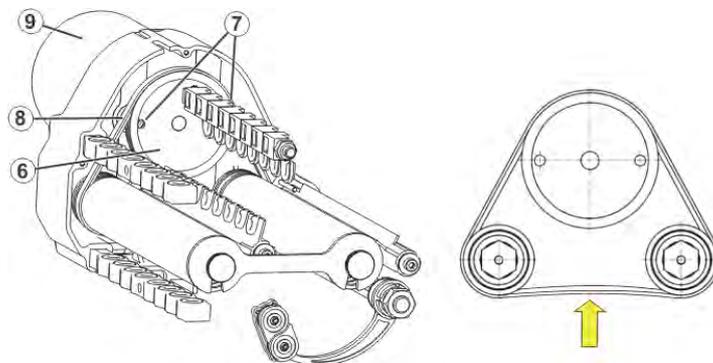
准备 1. 稍稍拧松压花螺丝，取下部件 (1)。



摩擦式送纱器

2. 卸下螺丝 (2) 并取下自停板。
3. 放松摆臂 (3) 的连接件使摆臂可以下落。
4. 卸下螺丝 (4) 然后取下座盖 (5)。

更换皮带 1. 用手转动 V 型皮带轮 (6) 直到两个内六角螺钉能够从孔 (7) 中松开。



皮带

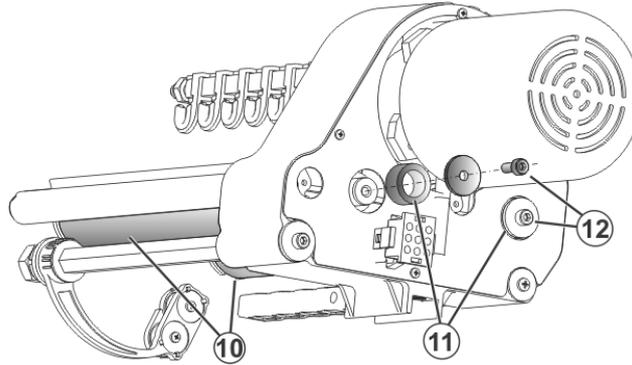
2. 卸下皮带 (8)。
3. 安装皮带使其位于皮带轮槽中。
4. 上抬马达 (9) 并拧紧螺丝 (7)。

5. 检查皮带的张力。

⇒ 轻微施加压力，可以将皮带推进约 2 到 4 毫米。

**更改摩擦辊的位置** 纱线长期在摩擦辊表面摩擦会造成摩擦辊的磨损。摩擦辊不需要立即更换，但可以将位置移动 11 mm。这可以延长一倍的寿命。

1. 卸下螺丝 (12)。



摩擦辊的螺丝

2. 卸下轴套 (11)。

3. 拆下两个摩擦辊 (10)。

4. 组装：将轴套 (11) 推到摩擦辊 (10) 的轴上。

5. 重新安装两个摩擦辊 (10)。

6. 重新拧紧无轴套的螺丝 (12)。

**更换摩擦辊** 1. 卸下螺丝 (12)。

2. 拆下两个摩擦辊 (10)。

3. 装上新摩擦辊。

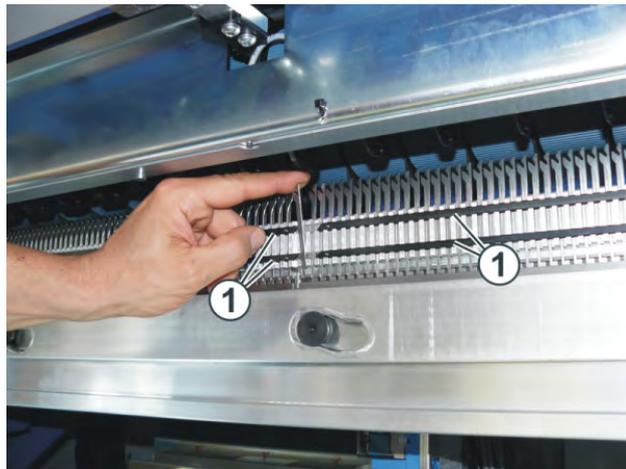
4. 拧紧螺丝 (12)。

## 7.3.17 更换牵拉梳钩

按键	功能
	调出“主菜单”
	调出“牵拉梳”窗口

用来更换牵拉梳钩的按键

1. 打开牵拉梳盖板。
2. 从“主菜单”里调出“牵拉梳”窗口。
3. 点“松开制动装置 (=X=)”键。
4. 手动上抬牵拉梳（大约 8 厘米）。  
⇒ 牵拉梳压条的位置在左右控制箱之上。
5. 向外推牵拉梳压条（1）直到维修点露出来。  
为此，将上压条向左推至维修点。  
将下压条向右推至维修点。



6. 取下牵拉梳钩。
7. 插入新的牵拉梳钩。
8. 将压条推回。
9. 合上牵拉梳盖板。
10. 点“基准运行 (=R=)”键。

## 7.4 电子控制系统故障处理

本章节包括以下内容：

- 电子控制系统总览 [-> 402]
- 主电源 [-> 405]
- 导纱器磁铁控制 [-> 405]
- 更换电路板 [-> 406]

### 7.4.1 电子控制系统总览

编织机控制器位于机盖下的左右控制箱内。用于控制导纱器磁铁的电路板位于机头上。

左控制箱



左控制箱

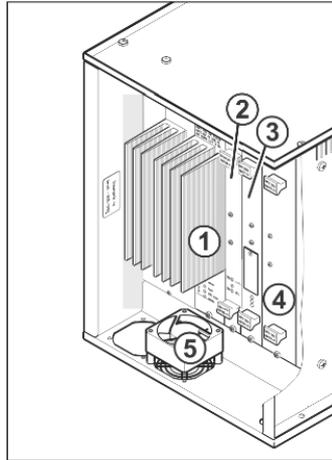
- |             |                  |
|-------------|------------------|
| 1 工业 PC 和硬盘 | 4 电池插件装置         |
| 2 电路板       | 5 以太网线，如果机器已经联网。 |
| 3 带指示灯的电源   |                  |

## 7.4 电子控制系统故障处理

电路板	功能
849 (ID 300 849)	控制辅助针床的选择。
010 (ID 301 010)	控制输入装置和触摸屏。 控制硬盘。硬盘集成在电路板上。
009 (ID 301 009)	主机；收集所有其他电路板发出的消息。将指令输出到其他电路板上。控制编织序列。 控制机头（主传动）和后针床的横移位置。
965 (ID 300 965)	监测机头位置。启动选针系统和密度马达。向 943 号板传送信息。
951 (ID 300 951)	检查电池的充电状态。开始充电。控制警报，照明，压电元素，和中央润滑系统。
943 (ID 300 943)	成圈三角的密度马达驱动器。与 965 号电路板一起工作。
946 (ID 300 946)	控制马达：织针毛刷、沉降片、辅助三角座和切夹纱装置。

电路板

右控制箱



右控制箱

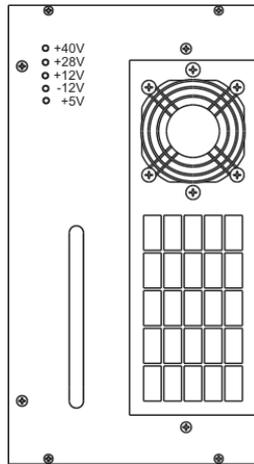
- |                 |        |
|-----------------|--------|
| 1 驱动和横移控制装置     | 4 电容器板 |
| 2 (1) 的继电器板和保险管 | 5 风扇   |
| 3 牵拉电路板:        |        |

电路板	功能
954 (ID 300 954)	控制传动和横移马达。 将故障信息从马达传送到 009 号板。
953 (ID 300 953)	继电器板用于确保只要有故障就不能启动针织机。 关闭主开关： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 如果激活了自动关机功能</li> <li>▪ 如果电压过高</li> <li>▪ 如果伺服没准备好运行</li> </ul> 控制送纱器， 吸尘装置和故障指示灯。 伺服驱动器和横移的镇流保险管。
929 (ID 300 929)	控制织物牵拉马达（主牵拉马达， 辅助牵拉马达， 牵拉梳和压力马达）。 将故障信息从织物牵拉马达传送到 009 号板。
936 (ID 300 936)	织物牵拉马达的电容（限宽度为 72" 和 84" 的针床）
948 (ID 300 948)	织物牵拉马达的电容（限宽度为 50" 和 96" 的针床）

电路板

## 7.4 电子控制系统故障处理

## 7.4.2 主电源

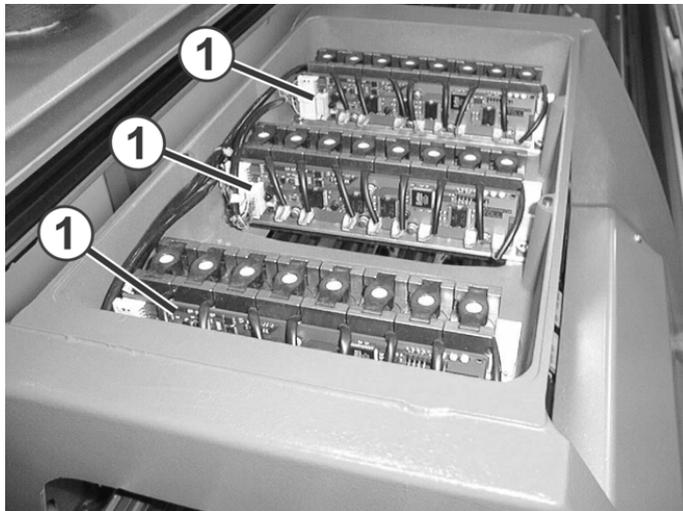


主电源

电源盒上的指示灯显示哪个电压在工作哪个电压上有故障发生。打开主开关时，较低的两个指示灯立即亮，大约 1 秒钟后 +28V 指示灯亮，然后是 +40V 指示灯亮。开机时指示灯亮的顺序提示了可能的故障原因。

## 7.4.3 导纱器磁铁控制

每个编织系统都有一个用于控制导纱器磁铁的电路板 (1)。



用于控制导纱器磁铁的电路板

电路板	功能
960 (ID 300 960)	在由 966 号电路板发出的启动导纱器磁铁的时间之后激活导纱器磁铁。

电路板

#### 7.4.4 更换电路板

1. 将主开关旋至“0”等待电源盒上的所有指示灯熄灭（大约 60 秒）。
2. 打开左侧控制箱盖。

	<b>注意</b>
	<p><b>静电会损坏电路板！</b></p> <p>如果在带有静电的情况下触摸电路板，电路板会损坏。</p> <p>⇒ 首先要通过触摸“地线”，例如水管或机架来释放静电，然后才能触碰电路板。</p> <p>⇒ 只能触碰电路板的边缘或正面。</p>

	<b>注意</b>
	<p>如果电路板背面的插针损坏，意味着电路板损坏。</p> <p>如果电路板后面的插针弯曲或断裂，则必须使用新的电路板。</p> <p>⇒ 更换电路板时，必须保证插针没有损坏。</p>

3. 卸下电路板。
4. 插入新的电路板。
5. 关闭左侧控制箱的盖子。
6. 将主开关旋至“1”并且确认解除故障。

## 7.5 检查保险管

### 7.5.1 检查保险管（右左侧控制箱）

适用于：

CMS 530 T  
CMS 730 S  
CMS 730 T  
CMS 740  
CMS 822  
CMS 830 C  
CMS 830 S  
CMS 933



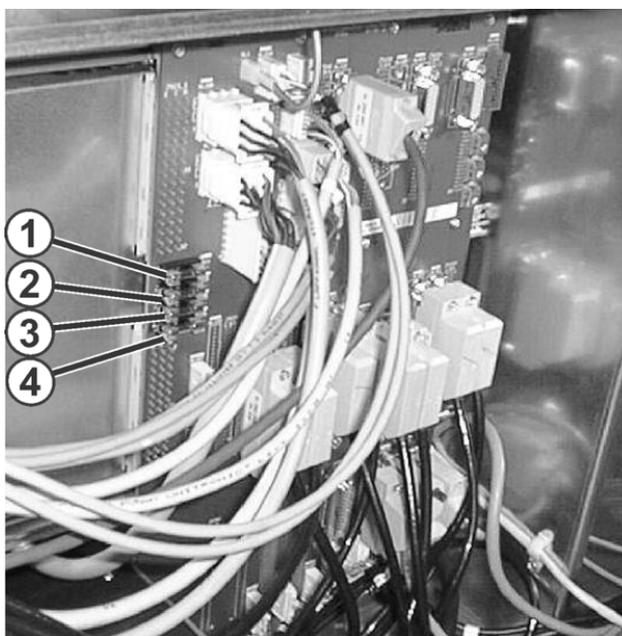
**危险**

**高压危险！**

触电可能会导致死亡或严重伤害。

⇒ 将主开关旋至“0”，等待触摸屏将变暗并发出声音信号。

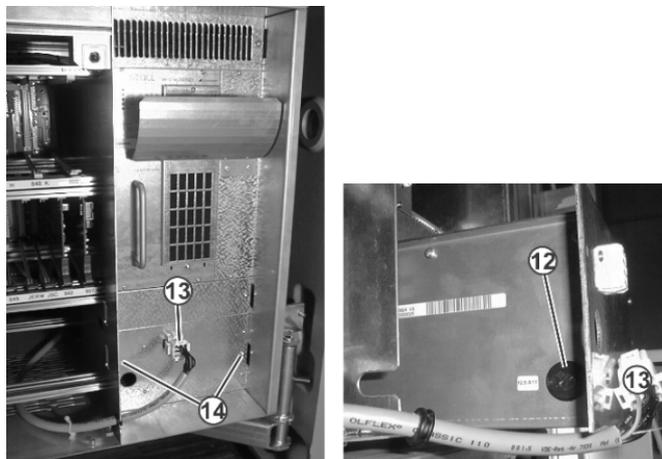
1. 将机器主开关设置为“0”。
2. 等待触摸屏变暗并发出声音信号。
3. 检查左侧控制箱中的保险（1）到（4）。



左边控制单元后面的保险管

- |                    |                  |
|--------------------|------------------|
| 1 28 V（自停）（1A，慢熔断） | 3 纱线控制装置（1A，慢熔断） |
| 2 ST1XX（1A，慢熔断）    | 4 电池充电（1A，慢熔断）   |

4. 检查左控制箱的保险 (12)。为此，拔出插头 (13)，卸下螺丝 (14) 然后拔出电池。



电源盒下的电池保险 (12)



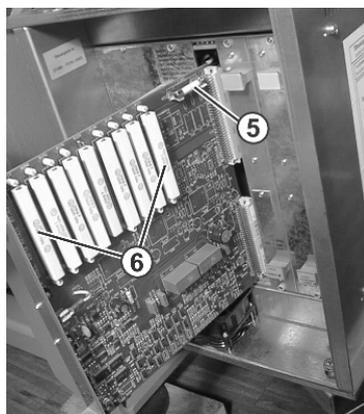
**危险**

**有烧毁的危险！**

高温部件会造成人身伤害。

⇒ 拔出电路板时注意不要触碰电阻 (6)。电阻可能会非常热。

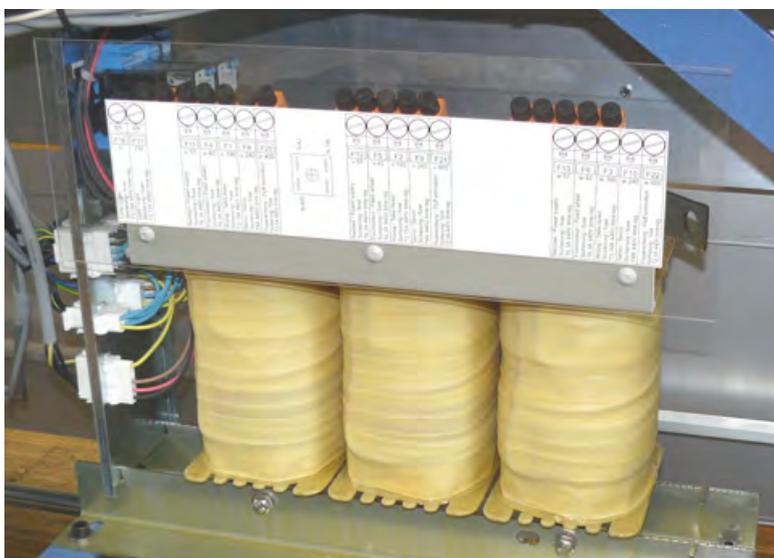
5. 检查右控制箱上的保险 (5)。为此卸下顶部和底部的螺丝并拔出电路板。



控制箱上伺服驱动和横移的镇流保险 (5)

## 7.5 检查保险管

## 6. 检查机器后面变压器的保险。



机器后面变压器上的保险管

F1-F3	织物牵拉		
F4-F6	摩擦式送纱器	F20-F22	吸尘
F8-F10	伺服	F20	中心润滑
F11-F13	主电源		

## 7. 排除故障。

## 8. 插入新的保险。



使用备件箱中的备用保险管。只使用同样规格的保险管。  
保险管规格：见标签（刻印）或电路图。电路图位于随机发送的备件目录中。

---

## 7.6 选针补偿

条件：

- 编织机操作系统：OKC V 2.5 操作系统（或更高版本）

这个测试可以将脉冲发生器、控制装置和不同的选针系统之间的相互作用同步。该测试借助于一个测试行来完成。对于不同的反应时间，要检查织针是否被推到“成圈”位置。机头的两个运动方向上都要进行检查。然后将测试结果填到一个表里。根据这个测试结果可以计算出最佳的反应时间。

---

### **i** 所需要的时间

手动：

如果手动执行测试行，取决于不同的针距，可能需要 2 到 4 个小时。

自动：

可以在当地办事处或在 Stoll 获取测量系统“JNA”（选针设置）。利用这个测量系统，可以自动执行测试行。所需时间：30 - 60 分钟。

---



---

### **i** “JNA” 测量系统

“JNA” 测量系统将指导如何执行选针补偿。

您不必执行本操作说明中“手动确定选针补偿”中的内容。

---

选针补偿按以下步骤执行：

- 设定脉冲传感器类型 [-> 411]
- 准备 [-> 414]
- 脉冲传感器基准值的重置，执行机头基准运动 [-> 415]
- 手动确定选针补偿 [-> 416]

## 7.6 选针补偿

## 7.6.1 设定脉冲传感器类型

这项设定只在老式 OKC 机器上有必要：

■ OKC 2.0 机器（2005 至 2009 年 2 月）

■ OKC 3.0（2009 年 3 月至 2010 年 6 月）

在新机器上（OKC 3.0，从 2010 年 7 月始）没有必要进行这项设定，因为新机器只能安装新型脉冲传感器。可以跳过这部分。继续 页 [■ 414]。

		类型	部件类型
OKC 3.0 (2009 年 3 月至 2010 年 6 月)	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 (2005 至 2009 年 2 月)	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

需要进行脉冲传感器类型的机器

如果您对机器型号不太确定，可以查看机器型号铭牌。



“类型”区域的第一组数字表示机器类型，第二组数字表示部件类型。在上面示例中，机器类型为“621”，部件类型为“000”。

### 设定脉冲传感器类型

您需要将机器上安装的脉冲传感器的类型告知给控制装置。在老型号 OKC 机器上可以混合安装两种不同型号的脉冲传感器。可以在备件单上找到相关 ID。

脉冲传感器类型	ID	
1	240 562	2010 年 6 月及以前的 OKC 机器的脉冲传感器
2	260 396	新型脉冲传感器，替换老型号脉冲传感器 (ID 240 562)

按键	功能
	继续到下一个窗口。
	调出“附加功能键”
	调出“机器参数 2”窗口
	确认
	返回到“机器参数”

用于设置机器参数的按键

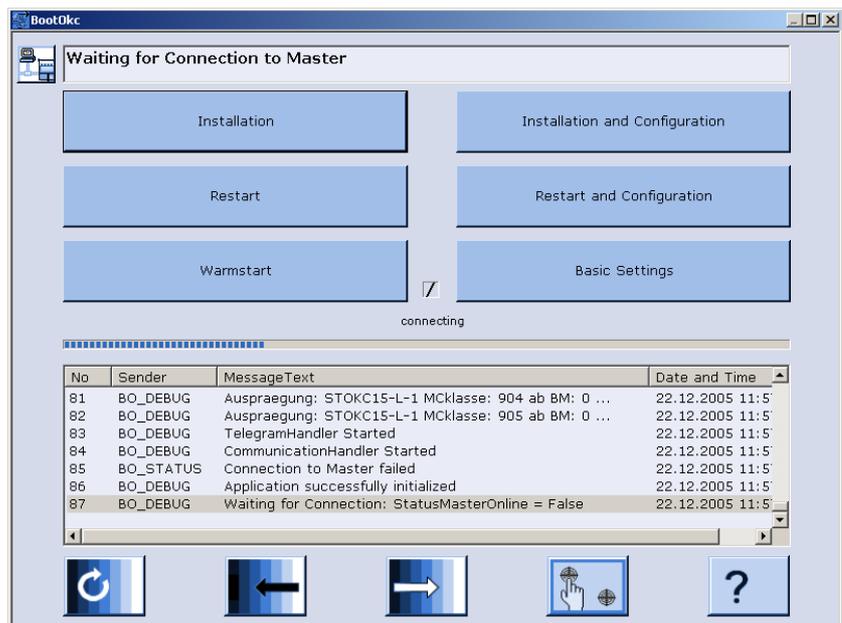
## 7.6 选针补偿

修改机器配置并重新启动：

▷ 机器已关闭。

1. 将主开关旋到位置 1 开机。

⇒ 触摸屏上出现“启动 Okc”窗口。



“启动 Okc”窗口

2. 点击“进行机器配置并重新启动”按键。

3. 重复点“继续到下一个窗口”键直至“机器参数”窗口出现。（“语言”->“机器配置”->“机器配置 2”->“机器选项”->“机器参数”）

4. 在“机器参数”窗口点“附加功能键”。

5. 调出“机器参数 2”窗口。



6. 选择脉冲传感器型号“2 - ID 260 396”。

混合使用时（老式和新式脉冲传感器类型）也要选择这个设置。

7. 确认输入。

8. 返回到“机器参数”窗口。

9. 继续进行直至主菜单出现为止。

## 7.6.2 准备

- 机头从左侧折返点换向后马上停机。
- 对于分机头机器：将机头进行窄连接。
- 脱掉前后针床线圈。
- 卸下前后机头座上的针舌刷。
- 机器上所有脉冲传感器都需要进行测试行的运行 - 双机头机器共有四个脉冲传感器。
- 进行测试时需要一个小的编织程序。

以下为 3 系统机器的程序例子。

```
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
```

行 30: 检查前脉冲传感器

行 40: 检查后脉冲传感器

如果您的机器是 2- 系统机器，那么只需要将程序 30 和 40 行的用于第三个编织系统的“S3”去掉即可。

## 7.6 选针补偿

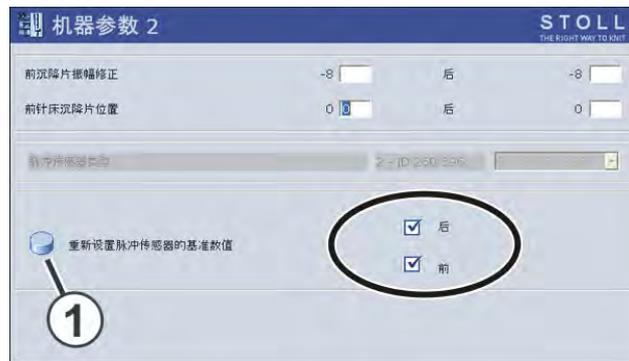
## 7.6.3 脉冲传感器基准值的重置，执行机头基准运动

在确定新值之前要删除脉冲发生器的“旧”值。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	调出“机器参数”窗口
	调出“附加功能键”
	调出“机器参数 2”窗口

用于删除基准值的按键

1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
2. 调出“基本设置”菜单。
3. 调出“机器参数”窗口。
4. 调出“附加功能键”。
5. 调出“机器参数 2”窗口。



6. 选择所有脉冲传感器（激活控制箱）。分机头机器有四个脉冲传感器。
7. 点（1）键确认输入。
8. 系统将询问是否要删除数值。点“OK”确认。  
⇒ 数值被删除。
9. 执行机头基准运动。

### 7.6.4 手动确定选针补偿

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“基本设置”菜单
	调出“选针调节”菜单
	调出“自动”菜单
	调出“手动粗针距”菜单

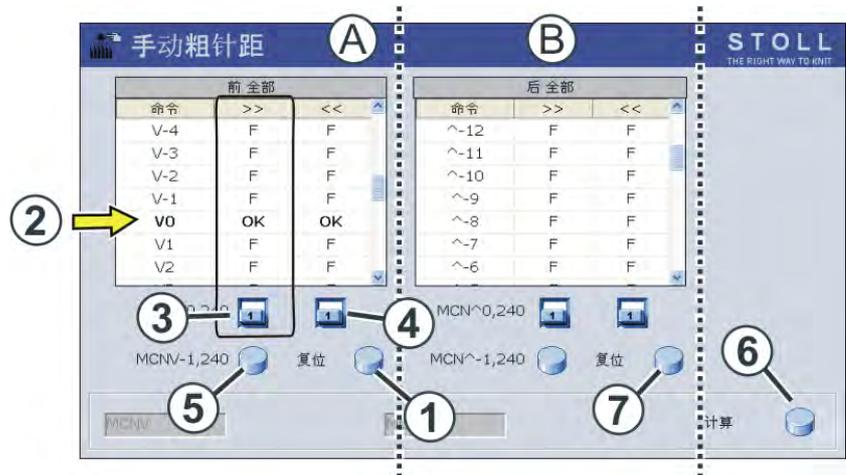
用来确定选针补偿的按键

确定选针补偿：

1. 固定编织行。  
输入“SPF30”来检查前脉冲传感器。
2. 启动机器，当机头到达右侧折返点时停机。
3. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
4. 调出“基本设置”菜单。
5. 调出“选针调节”菜单。
6. 调出“手动粗针距”菜单。

## 7.6 选针补偿

## 7. 执行测试组。



A 前针床测试

1 复位

删除前针床测试结果。

2 测试组的当前行

3 输入测试结果（机头方向：&gt;&gt;）

开关设置“1” - OK

开关设置“0” - F（错误）

B 后针床测试

4 输入测试结果（机头方向：&lt;&lt;）

5 进行到下一行。

6 计算最佳反应时间

7 复位

删除后针床测试结果。

8. 点击“重置”（1）按键。

测试组的活动行（2）被置亮。

9. 用操纵杆开机。

⇒ 机头缓慢从右向左移动（MSEC=0.15）。

10. 机头移动时仔细观察。检查是否所有织针都被推出到编织位置。

11. 将机头停在左侧折返点。

12. 将测试结果输入到表中。

如果所有织针都被推出，那么不必输入任何数值，因为“OK”已作为默认值输入在当前活动中。

- 或 -

► 如果有一个或多个织针未被推出，则要将（4）开关设置到“0”。一个“F”将被输入到表中。

13. 启动机器并在另一个方向上检查选针情况。

14. 将机头停在折返点，借助开关（3）输入测试结果。



如果您不确定是否有错误，可以在两个机头方向上重复进行检查。

- 
15. 继续执行测试组。为此按 (5) 键。
    - ⇒ 测试组的下一行被自动选择。内部来讲，反应时间增加了“1”。
  16. 继续执行测试组，直到在两个方向上出现一个错误为止（步骤 9 到 15）。
    - ⇒ 现在已达到“正”反应时间的界限。
  17. 接下来做测试的第二部分。为此按 (5) 键。  
测试将自动以“负”反应时间执行。
  18. 重复第 9 到第 15 步，直到两个机头方向上出现错误选针为止。
    - ⇒ 开关自动变成非活动状态（呈灰色）。
  19. 该脉冲传感器的测试组执行完毕。
  20. 计算反应时间。  
为此点 (6) 键。计算最佳反应时间。此过程大约需要 10 秒。计算结束后，屏幕上出现一条信息。
  21. 对于后脉冲传感器重复执行测试组。  
为此固定编织行 40 - 输入“SPF40”。  
**注意：**在第 8 步点“重置” (7) 键。（如果点 (1) 键，新近确定的数值将被删除）。  
重复第 8 到第 20 步。
  22. 对于分机头机器：将“右 / 左机头”中的选项切换到另一个机头。重复第 8 到第 21 步。
- ⇒ 选针补偿的确定过程结束。



如果不小心点击了两次 (5) 键，测试组中的一行将被跳过。测试组将无效。只能再次重新执行整个测试组（步骤 8）。

- 结束工作 ■ 选针补偿数据是机器设置的一部分。该数据自动保存在dongle数据中。如有必要，也可以将该数据另外保存在 U 盘里。

## 8 软件安装和基本设置

本章节介绍如何安装和设置 Stoll 操作系统。

了解编织机的加载过程（软件启动和控制激活）很重要。

在安装和设置 Stoll 操作系统时必须参与到这个启动过程中。

因此调出各种窗口例如“基本设置菜单”窗口。

设置 Stoll 操作系统时，打开多个窗口进行修改。

如果编织机与一台花型准备系统联网，那么要配置联机连接。



在每次安装 Stoll 操作系统之前或在每次更改配置之前都要保存机器数据以防数据丢失。

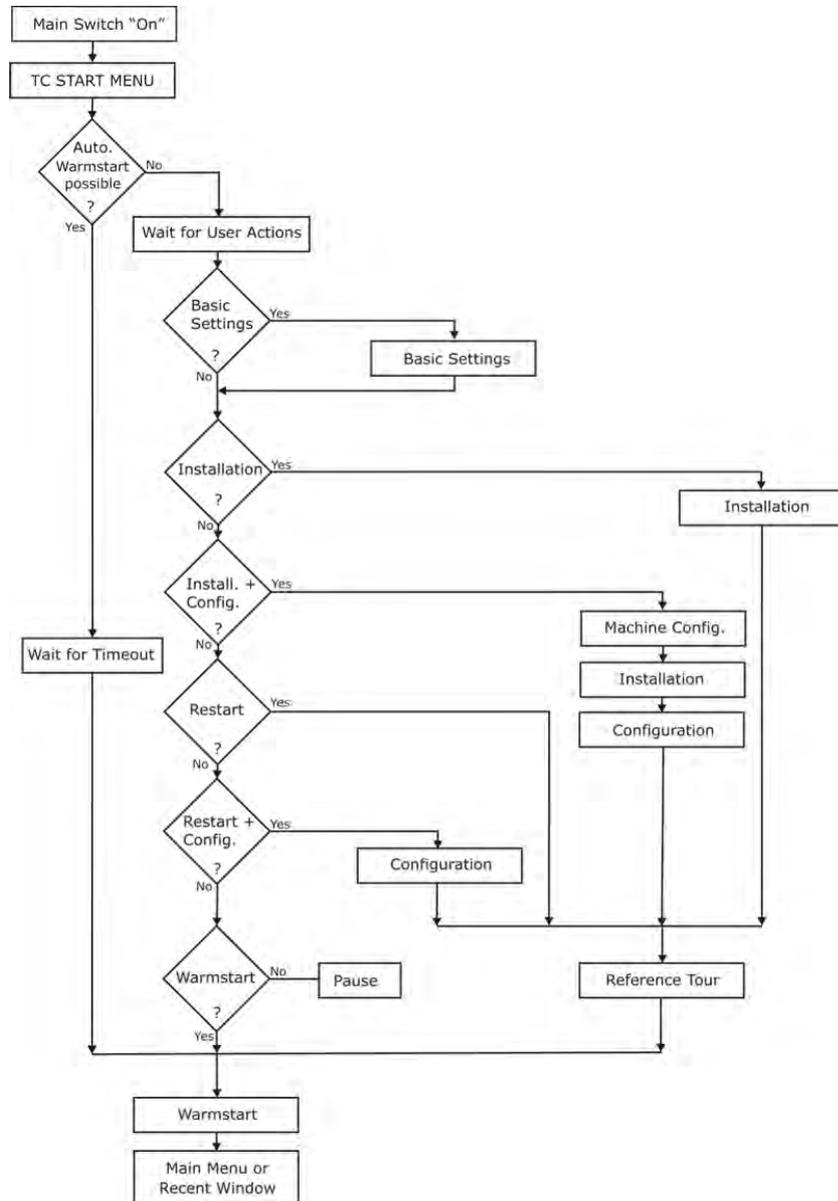
---

本章节包括以下内容：

- 启动过程 [-> 420]
- 保存机器数据到 U 盘 [-> 434]
- 严重错误后保存花型 [-> 435]
- 安装 Stoll 操作系统 [-> 437]
- 诊断控制 [-> 460]

## 8.1 启动过程

下图为编织机启动过程的示意图（OKC机）。

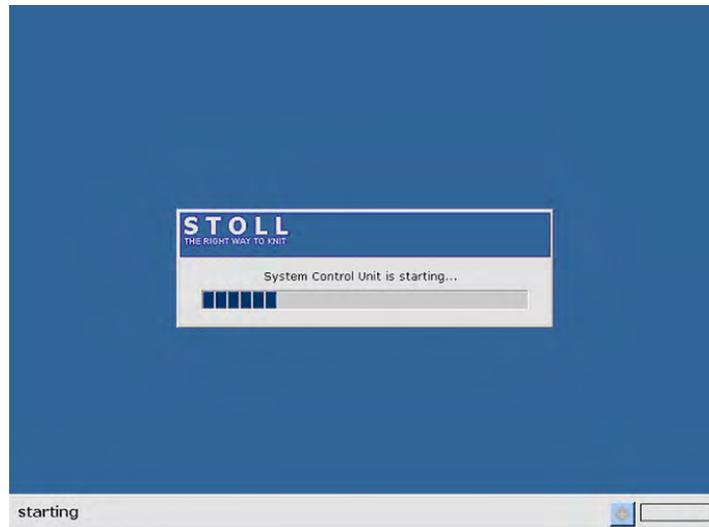


启动过程示意图

**启动过程描述** 开机之后（用主开关 1）启动 windows XP。触摸屏上显示开机画面。之后控制部件各自开始启动程序，也就是说，导入系统控制单元（SCU）的不同驱动程序和应用程序。

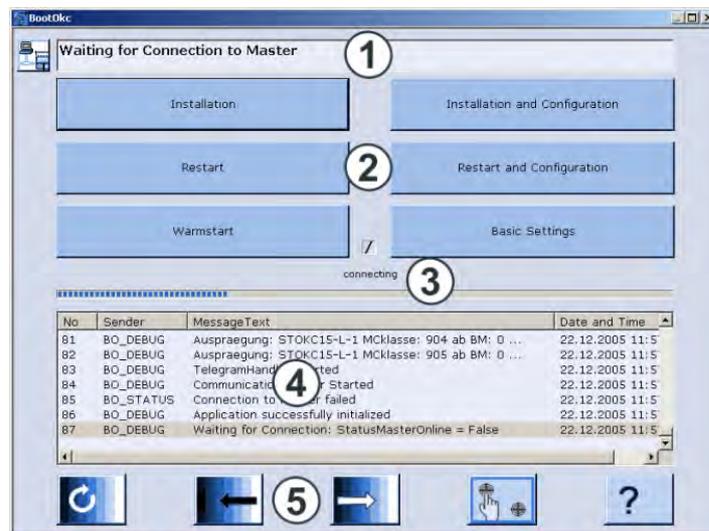
## 8.1 启动过程

在这段时间内，以下窗口显示在触摸屏上：



启动系统控制单元（SCU）

如果这个过程结束，那么“启动 Okc”窗口将会显示出来。



“启动 Okc”窗口

- 1 符号和状态栏显示连接状态。
- 2 运行具体动作的按键。
- 3 活动和进程显示提示启动过程的当前状态。
- 4 列出状态和错误信息的号码以及相应时间和日期。

如果需要则可以连接更多的调试 - 信息。此信息保存在日志文件中，可以在需要时通过 **复制日志文件** 进行复制。

- 5 触摸屏设置按键。

首先，只显示“安装”、“安装和设置”以及“基本设定”按键。一旦与控制单元的连接建立之后，基于控制信息，将会显示更多按键。

如果可以热启动，则在可自行设定的等待时间（基本设定：30秒）后自动热启动。

之后，显示主菜单和最后打开的窗口。



主菜单

编织机现在已准备好可以进行编织了。

## 8.1 启动过程

中断热启动 编织机的热启动可以中断。通过点击“启动 0kc”窗口中的按键来中断。

按键	含义
	开始 Stoll 操作系统的安装过程。可以在窗口“基本设置”中选择 Stoll 操作系统的保存位置。
	开始 Stoll 操作系统的安装和机器配置。可以在窗口“基本设置”中选择 Stoll 操作系统的保存位置。
	开始重新运行软件（重新启动）。
	开始重新运行软件并进行编织机配置（重新启动）。
	执行手动热启动。
	调出窗口“基本设置菜单”。
	将屏幕亮度设置为最亮。
	降低一级屏幕亮度。
	增加一级屏幕亮度。
	校准触摸屏。

中断热启动的可能性

更多的信息：

- 设置触摸屏 [-> 71]

### 8.1.1 基本设置

调出“基本设置菜单”窗口：

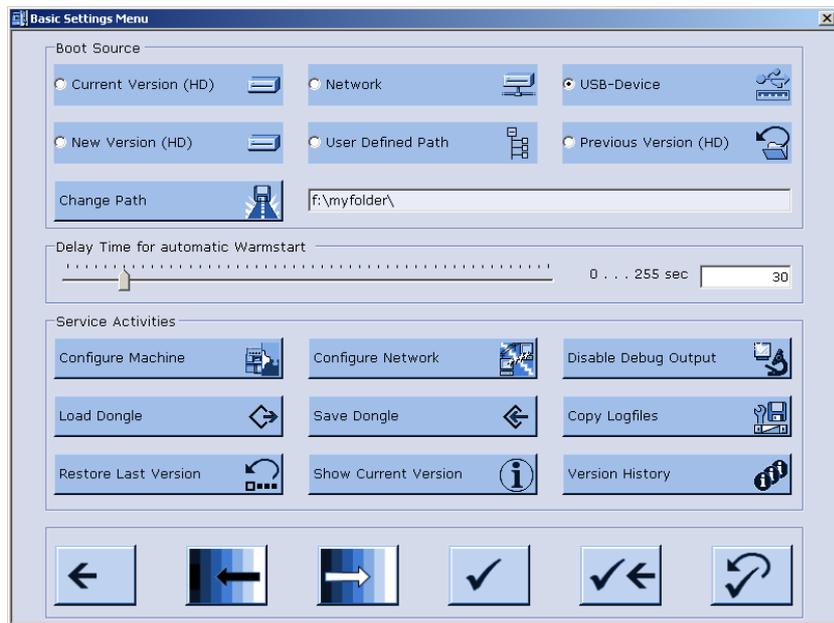
▷ 关闭编织机。

1. 将主开关旋至“1”。

⇒ 出现“启动 0kc”窗口。

2. 在热启动等待期间点击按键“基本设置”。

⇒ 出现“基本设置菜单”窗口。



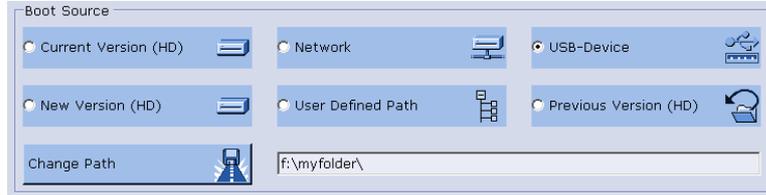
“基本设置菜单”窗口

区域	解释
Boot Source	用于选择安装数据来源的按键。
Delay Time for automatic Warmstart	输入自动热启动开始之前的等待时间。
Service Activities	维修按键

“基本设置菜单”窗口介绍

## 8.1 启动过程

选择安装数据源（启动来源） 在区域“启动来源”中（该区域位于窗口“基本设置菜单”中）确认 Stoll 操作系统的安装源。



在窗口“基本设置菜单”中的启动来源选项

按键	解释
Current Version (HD)	现有版本的更新安装。
New Version (HD)	安装新版本。
Previous Version (HD)	安装以前版本。
Network	安装网络盘版本。
USB Device	安装来自连接到 USB 插口的设备的版本。
User Defined Path	安装来自用户定义的存储位置的版本。
Change Path	用于选择保存位置的按键。

“基本设置菜单”窗口中“启动来源”区域内的按键

设置热启动的等待时间 在窗口“基本设置菜单”区域中，输入显示窗口“启动 0kc”和自动热启动（显示主菜单）之间的等待时间。



窗口“基本设置菜单”中等待热启动的时间

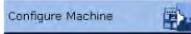


等待时间可以在任何时候通过按“基本设定”窗口中任何按键来中断。

设置等待时间：

1. 将滚动条拉到想要的位置。  
⇒ 等待时间显示在输入区。
2. 确认输入。

设置机器



OKC 的控制方式要求，必须在一开始就要明确有关机器的一些基本信息。在窗口“机器配置”中输入这些信息。

➔ 点“机器配置”按键。

⇒ “机器配置”窗口显示出来。



“机器配置”窗口

标签	描述
Machine Classification	输入机器类别。
Component Type	输入部件类型。
Controller Characteristic	控制单元名称（仅显示）
Date	输入日期
Time	输入时间
Time Zone	输入时区
Autoadjust clock for daylight saving	自动将时钟切换到夏令时或冬令时。
Motor Types	选择哪个马达（不同的马达有不同的 ID 号码）安装了到机器上。（在更换马达之后可能有必要）

窗口“机器配置”各部分介绍

输入机器类别和部件类型：

1. 在列表区“机器类别”中选择机器类别。
2. 在列表区“部件类型”中选择部件类型。  
⇒ 控制器类别显示在“控制器特点”列表区。
3. 确认输入。

### 8.1 启动过程

输入日期、时间和时区：

1. 在列表区“日期”内输入当前日期。
2. 在列表区“时间”输入当前时间。
3. 在“时区”列表区里选择时区。
4. 确认输入。

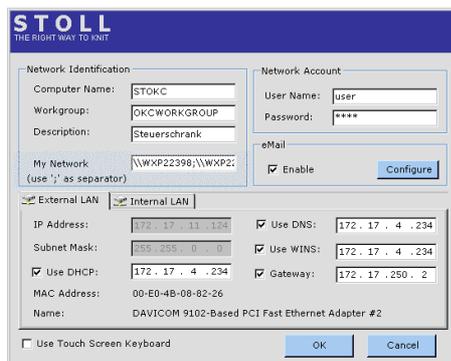
配置网络



如果想要将编织机和另外一台编织机或花型工作站联网，则必须在编织机上进行网络设置并打开网络。可在“网络配置”窗口内进行设置。

➔ 点击“配置网络”按键。

⇒ “网络配置”窗口出现。



“网络配置”窗口

在窗口中输入所有必须的网络参数。用内部键盘（虚拟键盘）或外接键盘输入数值。

标签	描述
Computer Name	（机器）名称的输入很重要，这样可以使其他联网用户访问该机器。该机器在网络中用这个名称识别。在“说明”区域输入该机器的描述。
Workgroup	所有的编织机都必须位于同一个“工作组”中这样机器可以互相进行通讯。这个输入区域必须填充。如果您工作的网络是公司网/LAN，那么请从网络管理员处获取相应的工作组名称。
Description	说明输入是可选性的，但是有助于在较大的网络中更好地识别机器，例如可以输入该机器的类型、针距和其他规格。此项输入在 Windows 资源管理器中显示为注释。
My Network	在区域“我的网络”中定义的电脑列表于此，参见 KnitLAN 连接 [277] 一章。 如果要手动补充列表，在使用多个电脑时要注意拼写： \\ 计算机名 ; \\ 计算机名 ; \\ 计算机名 各个计算机名之间必须用分号(“;”)隔开。
User Name	该用户必须熟悉自己在网络中的密码，这样才可以使用共享盘和共享文件夹。
Password	网络管理员将为您创建用户名和密码，这样您就可以访问网络资源。
E-Mail	输入电子邮件地址（设定）。当复选框“启用”被激活时，控制单元的信息会被发送到这个地址。
IP Address	每台机器（电脑）必须在网络内有一个单独的 IP- 地址。网络协议 TCP/IP 通过这个 IP 地址与每台机器进行信息交换。网络分配是根据所谓网络等级完成的。每台机器通过程序自动分配到一个单独的网址并在此显示出来。
Subnet Mask	该区域被程序自动填充一个 B 类共享网络的数值。

“网络配置”窗口各部分介绍

## 8.1 启动过程

标签	描述
Use DHCP	借助于一个对应服务器，DHCP（动态主机配置协议）可以进行 IP 地址和其他配置参数的动态分配。
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	网络卡名称。
Use DNS	通过 DNS 服务器的域名服务。 如果需要，则输入服务器的 IP- 地址名称。
Use WINS	Windows 因特网名服务。 如果需要，则输入服务器的 IP- 地址名称。
Gateway	网关进行共享网络之间的连接。 如果需要，输入激活组件的 IP 地址。

“网络配置”窗口各部分介绍



“网络配置”窗口中的设置，尤其是**外部 LAN**，要由网络管理人员来进行。**内部 LAN** 的设置仅面向开发人员，不能进行更改。

以太网 IP 地址 **192.168.0.0** 至 **192.168.0.255** 特为 Stoll 编织机保留，不能用在公司网络中。

原因有：编织机上的电路板 963 (IPC) 和 966 (高速 CPU) 使用这些 IP 地址彼此进行信息交换。但是如果这两个地址都用在公司网络中，则这些电路板无法正常工作，机器也无法正常运行。

显示 / 隐藏屏幕键盘

➔ 为了让虚拟键盘一直处于开启状态，激活“使用触摸屏键盘”复选框。通过点击输入区打开虚拟键盘。

- 或 -

➔ 为了关闭虚拟键盘，禁用“使用触摸屏键盘”复选框。

输入机器名（电脑 - 名称）

1. 点击“电脑名”输入区。

⇒ 虚拟键盘显示。

2. 点击输入区域“电脑名称”，为该台编织机输入所希望的的名称（5-15 个字符）。

- 或 -

➔ 保持标准设定。

输入用户名和密码



在登录网络资源之前网络管理员必须为用户创建用户名和密码。

1. 在“用户名”输入区输入用户名（5-15 个字符）。
  2. 在“密码”输入区，输入相应密码（5-15 个字符）。
- ⇒ 一个 \*（星号）在输入每个字符后出现。

输入工作组

- 在“工作组”输入区，为该机器输入工作组名和机器组名（5-15 个字符）。

- 或 -

- 保持标准设定。

输入机器的描述（说明）

- 在“说明”输入区输入有关该机器的有意义的说明（最多 50 个字符）。

输入电子邮件地址

1. 激活“启用”复选框。
  2. 点击“配置”按键。
- ⇒ “电子邮件配置”窗口出现。



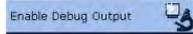
3. 在事件区域选择邮件发送形式。
4. 在“电子邮件地址”区域中输入电子邮件地址
5. 确认输入。

更多的信息：

- KnitLAN 连接 [-> 277]

## 8.1 启动过程

调试输出 启用 / 关闭



利用这个按键，可以启用或关闭“日志”窗口的调试信息扩展输出。

1. 为了使“日志”窗口发布扩展的调试信息，点击“启用调试输出”按键。

⇒ “禁用调试输出”上的按键标记改变。

2. 确认输入。

- 或 -

1. 为了不发送扩展的调试输出，点击“禁用调试输出”按键。

⇒ 位于“启用调试输出”上的按键标记被改变。

2. 确认输入。

将机器设置导入到机器计算机中



机器设置不仅包含机器数据，还包含机器选项、机器配置、机器报告、网络设置和其他内部控制信息。这个数据也叫 **Dongle**。Dongle-数据保存在名为 **mcnumber.dgl** (mcnumber = 机器 - 名称) 的文件中。

▷ 有一个带有 dongle 数据的文件。

1. 点击“导入 dongle”按键。

⇒ 出现用于打开文件的选项窗口。

2. 选择 dongle-文件 (mcnumber.dgl)。



当前机器设定将被覆盖！

当机器设置被复制到硬盘中时，当前机器设置被覆盖。

只有需要用保存在文件上的设置替换当前机器设置时，才执行以下步骤。

3. 确认输入。

4. 如果网络设置可用，会出现是否读取网络设置的提问。如果选“是”，则网络设置被导入并自动重启。

⇒ 机器设置被复制到机器上。复制完成之后，出现一条信息。

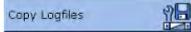
保存 Dongle 数据



机器设置不仅包含机器数据，还包含机器选项、机器配置、机器报告、网络设置和其他内部控制信息。这个数据也叫 **Dongle**。Dongle- 数据保存在名为 **mcnumber.dgl** (mcnumber = 机器 - 名称) 的文件中。备份该数据很重要，例如更换硬盘时。

1. 点击“保存 Dongle”按键。
  - ⇒ 出现用于保存文件的选项窗口。
2. 选择保存的位置。
3. 确认输入。
  - ⇒ 机器设定被复制到目标介质上 (文件名称: mcnumber.dgl)。

通过复制日志文件进行故障  
诊断

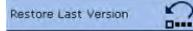


如果机器的计算机出现严重问题，例如，不再响应任何输入或程序崩溃，要找到问题的原因，这对于 Stoll 很重要。计算机自动将直到发生故障之前的数据内部保存在所谓**日志文件**中。为做到诊断准确，我们要求您将这些文件保存起来并发送到 Stoll-Helpline。

1. 点击“复制日志文件”按键。
  - ⇒ 出现用于保存文件的选项窗口。
2. 选择保存的位置。
3. 确认输入。
  - ⇒ 日志文件被压缩并保存在目标介质上 (文件名: Log\_date\_time\_mcnr.zip)。

## 8.1 启动过程

## 恢复上个 Stoll 操作系统版本



1. 点击按键 “恢复上个版本”。

⇒ 出现一个确认恢复上一个操作系统的对话框。



**当前操作系统版本将被覆盖！**

当您恢复已保存的操作系统版本时，当前的操作系统版本将被覆盖。

只有需要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时才执行以下步骤。

2. 确认信息。

⇒ 出现 “启动 Okc” 窗口。系统自动将来源（启动来源）设置为 “上一个版本 (HD)”。

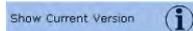
3. 当只安装 Stoll 操作系统而不进行配置时，点击 “安装” 键。

- 或 -

➔ 当安装 Stoll 操作系统并进行最终配置时，点击 “安装和配置” 键。

⇒ 安装 Stoll 操作系统。

## 显示当前软件版本



了解有哪些软件安装在计算机上对于故障诊断来说非常重要。在窗口 “信息” 中显示了当前安装的 Stoll 操作系统的版本号。如果出现错误信息，这些版本号也要尽可能提供给 Stoll-Helpline。

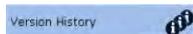
➔ 点击按键 “显示当前版本”。

⇒ “信息” 窗口显示出来。在此显示了当前安装的 Stoll 操作系统的版本号。



**使用复制日志文件**，该数据自动保存到文件 `Log_date_time_mcnr.zip` 中。

## 显示软件版本历史记录



了解有哪些软件安装在计算机上对于故障诊断来说非常重要。当前版本及所有以前安装的软件程序都记录在 “版本信息” 窗口中。如果出现错误信息，这些版本号也要尽可能提供给 Stoll-Helpline。

➔ 点击按键 “显示版本历史记录”。

⇒ “版本信息” 窗口显示出来。在此显示当前版本号 及至今执行的所有 Stoll 操作系统软件安装信息。



**使用复制日志文件**，该数据自动保存到文件 `Log_date_time_mcnr.zip` 中。

## 8.2 保存机器数据到 U 盘

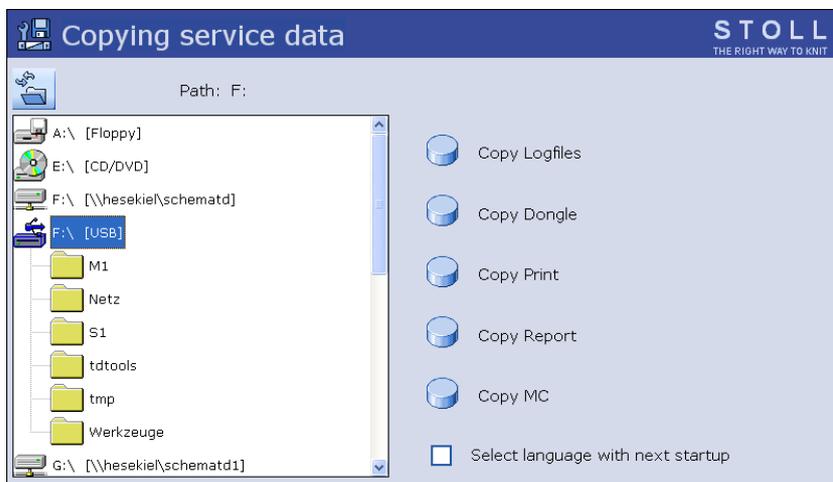
机器设置不仅包含机器数据，还包含机器选项、机器配置、机器报告、网络设置和其他内部控制信息。这个数据也叫 **Dongle**。Dongle- 数据保存在名为 **mcnumber.dgl** (mcnumber = 机器 - 名称) 的文件中。

机器数据可以被复制到 U 盘上。在安装新的操作系统版本或在数据丢失或更换硬盘后，可以将机器数据从 U 盘上复制到机器电脑上。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“复制维修数据”窗口
	调出“主菜单”

复制机器数据到 U 盘上的按键

1. 在 USB 插口中插入 U 盘。
2. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
3. 调出“复制维修数据”窗口。



“复制维修数据”窗口

4. 选择所需要的数据载体，例如 U 盘 (F 盘)。

## 8.3 严重错误后保存花型

5. 点击“复制 Dongle”按键。  
⇒ 所有机器数据都保存到U盘上的 `mcnumber.dgl` 文件里 (`mcnumber` = 机器号码)。
6. 调出“主菜单”。
7. 取出U盘。



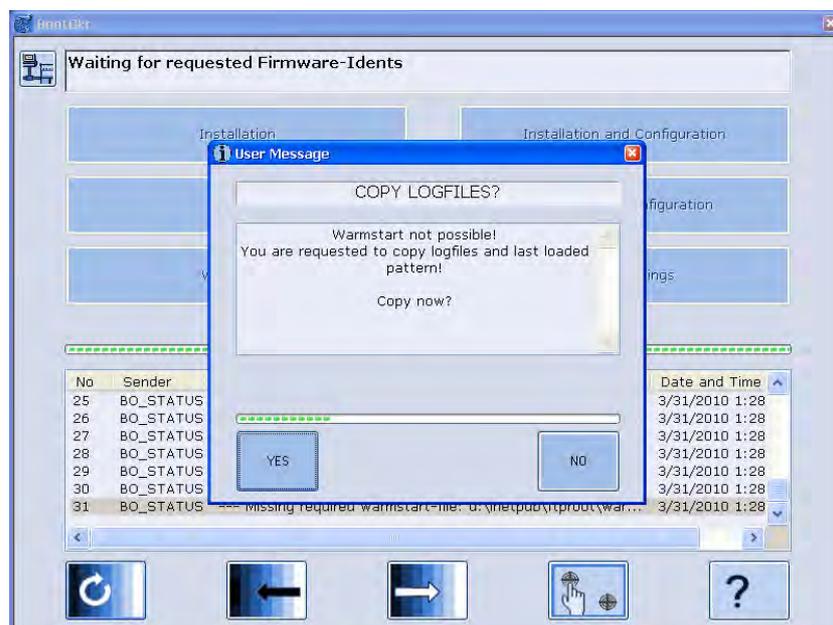
在“基本设置”窗口点“导入 Dongle”键。

更多的信息：

- 复制维修数据 [-> 187]
- 将机器设置导入到机器计算机中 [-> 431]
- 设置机器参数 [-> 182]

## 8.3 严重错误后保存花型

控制系统出现严重错误（例如系统故障）后不能做“热启动”。必须执行“重新启动”。系统将询问是否要保存日志文件和之前导入的花型。



如果不想保存日志文件和花型，点“NO”键。开始执行“重新”启动。导入新的编织程序。

保存花型：

1. 如果想保存日志文件和花型，点“YES”键。
2. 系统将询问要将日志文件和之前导入的花型保存在什么位置。建议将花型保存在 U 盘或网络硬盘上。



3. 确认路径。
4. 所选文件另存为一个新文件名。  
Saved\_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)  
顺序如下：Saved\_pattern1.sin, Saved\_pattern2.sin, 等等。
5. 数据保存完毕之后，会出现一个提示信息。点“OK”确认。



6. 执行“重新启动”。
7. 重新命名文件。不能在编织机上进行。要在 M1plus 或 PC 上重命名。
8. 为了能够将花型导入到编织机上，必须要把机器类型添加到花型名称里。例如对于 CMS 530:  
CMS530.Saved\_pattern.sin
9. 将所有 .sin 和 .set 文件重命名，但不要重命名 .jac 文件。
10. 对于 Setup2: 压缩文件 (zip), zip 文件的名称必须和 .sin 文件名称一致。
11. 将文件导入到编织机。

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

Stoll 操作系统可以通过以下两种方式安装：

### ■ 直接安装：

通过主开关开机之后，显示“启动 0kc”窗口。在热启动等待时间内点按键“基本设置”，在窗口“基本设置菜单”选择新 Stoll- 操作系统的保存位置。返回窗口“启动 0kc”并按“安装”键或“安装和配置”键。安装过程开始。

当点击按键“安装”时安装开始进行直到出现窗口“基准运行”。

按下“安装和配置”按键，则机器会中止安装并开始重新配置。

### ■ 间接安装：

生产期间新的 Stoll- 操作系统被复制到硬盘上。可以使用窗口“更新软件”进行此项操作。

再次开机时软件会确定已有可用于安装的新 Stoll- 操作系统。会有窗口弹出询问是否要安装 Stoll- 操作系统以及是否需要同时重新配置机器。如果点“是”，则开始安装过程或安装和配置过程。

下面介绍不同的安装类型。

- 直接安装 [-> 438]
- 间接安装 [-> 444]
- 更新软件 [-> 450]
- 执行重新启动 (Restart) [-> 454]
- 重新启动并配置机器 (Restart and Configuration) [-> 455]
- 设置联机连接 [-> 457]
- 全部系统数据概述 [-> 459]
- 设置触摸屏 [-> 71]
- 基本设置 [-> 424]
- 设置机器参数 [-> 182]

### 8.4.1 直接安装

对于 **直接安装**，安装过程直接在“启动 Okc”窗口中开始。

概述：

- 通过开机开始安装过程。在“启动 Okc”窗口中点“基本设置”按键，选择安装数据保存的位置（**启动来源**）。
- 点“启动 Okc”窗口中的“安装和配置”或“安装”键，开始安装。
- 如果选择了“安装并设置”按键，那么开始配置机器；如果选择了“安装”按键，则开始基准运行。



如果想在安装新的操作系统的同时也更改机器参数，选择按键“安装并设置”。  
如果不想改变机器参数，则选择“安装”按键。这会缩短安装过程。



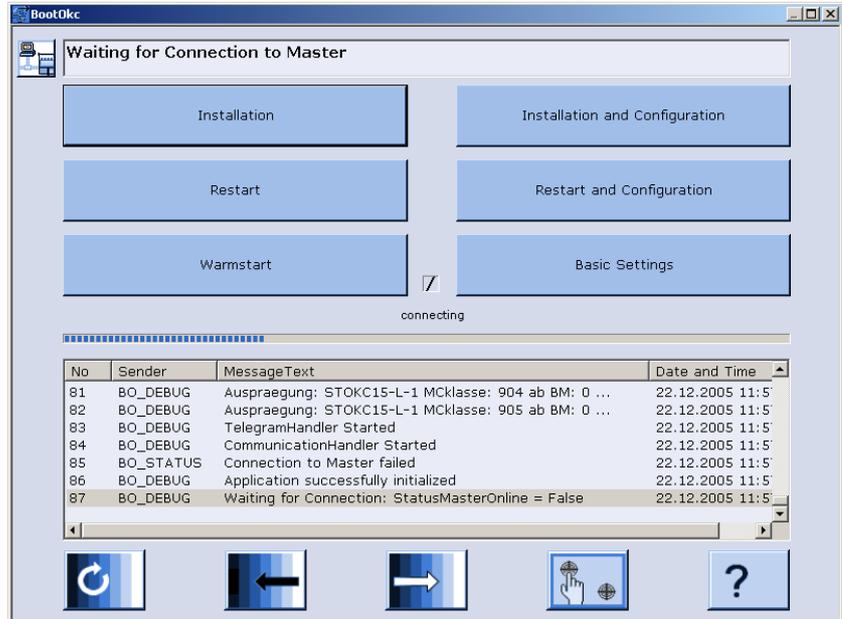
当前操作系统版本将被覆盖！  
安装新版本 Stoll 操作系统时，当前版本的操作系统将被覆盖。  
只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时，才执行以下步骤。  
保存机器数据和文件，尤其是在安装过程前创建的文件。

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

选择启动盘 ▷ 机器已关闭。

1. 将主开关旋至 1。

⇒ 触摸屏上出现“启动 Okc”窗口。



“启动 Okc”窗口

2. 在等待热启动期间点击按键“基本设置”。

⇒ 出现“基本设置菜单”窗口。

3. 在“启动来源”区域选择安装数据来源。

4. 确认输入。

⇒ 出现“启动 Okc”窗口。

5. 继续下一步。

开始安装

1. 如果要执行带最终配置的安装，则在“启动 Okc”窗口点“安装和配置”键。

- 或 -

➔ 如果想进行不带最终配置的安装，则在“启动 Okc”窗口点“安装”键。

⇒ “用户信息”窗口（安装开始！）中显示了安装数据路径。



“用户信息”窗口（安装开始！）

2. 如果在安装期间只想安装更新的文件，那么要禁用复选框“强制安装”（加速安装过程）。

---

**i** 当修复操作系统而进行安装时，激活复选框“强制安装”，这样受损的文件就不会被覆盖了。

---

3. 点“YES”确认安装。

⇒ 在窗口“用户消息”（注意！）中显示事先选中的Stoll-操作系统的版本号。



“用户消息”窗口（注意！）

---

**i** 当前操作系统版本将被覆盖！  
安装新版本 Stoll 操作系统时，当前版本的操作系统将被覆盖。  
只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时，才执行后面的步骤。

---

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

## 4. 点“YES”确认安装。

⇒ 当 Stoll 操作系统的安装文件有几种语言时，会出现“安装语言”窗口。



“安装语言”窗口

按键	功能
	无需保存修改直接结束选择过程
	确认选择
	按键“所有语言”
	按键“没有语言”

用于语言选择的按键

## 5. 选择所需的语种。



如果需要同时使用所有语言，点击“所有语言”按键。  
如果只用**德语**，则结束选择过程。

6. 确认选项。
  - ⇒ 安装过程开始。
  - 选择了“安装和配置”按键之后“语言”窗口将显示出来。
  - 或 -
  - 选择了“安装”键之后“基准运行”窗口将显示出来。
7. 如果出现窗口“语言”，则继续 **机器配置** 部分的设置。
  - 或 -
  - ➔ 如果“基准运行”窗口显示出来，那么继续 **开始基准运行**部分。

设置机器

- ▷ 出现“语言”窗口。
  1. 选择对话框语言并确认选项。
  2. 进行到下个窗口。
    - ⇒ “机器配置”窗口显示出来。该数据是在机器出厂之前设置的，不要进行修改。
  3. 进行到下个窗口。
    - ⇒ “机器配置 2”窗口显示出来。该数据是在机器出厂之前设置的，不要进行修改。
  4. 进行到下个窗口。
    - ⇒ “机器选项”窗口出现。这个数据是在工厂设置的。



**机器故障！**  
必须正确指定机器选项是否存在或缺失，否则可能会出现机器错误。  
务必正确指定机器选项。

---

5. 如有必要，更改数据并确认更改。
6. 进行到下个窗口。
  - ⇒ “机器参数”窗口显示出来。这个数据是在工厂设置的。
7. 如有必要，更改数据并确认更改。
8. 进行到下个窗口。
  - ⇒ “针床参数”窗口显示。这个数据是在工厂设置的。
9. 如有必要，更改数据并确认更改。
10. 进行到下个窗口。
  - ⇒ 显示“NPK-数值”窗口。这个数据是在工厂设置的。

### 8.4 安装 Stoll 操作系统

11. 如果要使用其他 NPK 值，更改数值并确认。
12. 进行到下个窗口。  
⇒ 显示“编织报告设置”窗口。
13. 如果要使用其他设置，更改设定并确认改动。使用“辅助功能键”来激活 / 禁用运行时间控制和 / 或运行时间测量。
14. 进行到下个窗口。  
⇒ 配置完成。  
显示“基准运行”窗口。
15. 继续下一步。

开始基准运行 ▷ 显示“基准运行”窗口。

1. 如果横移装置不在基本位置，则脱掉针床上的所有线圈。
2. 执行基准运行。
3. 进行到下个窗口。  
⇒ 安装过程结束同时显示“主菜单”。

更多的信息：

- 选择安装数据源（启动来源） [-> 425]
- 设置热启动的等待时间 [-> 425]
- 设置机器 [-> 426]
- 配置网络 [-> 428]
- 将机器设置导入到机器计算机中 [-> 431]
- 保存 Dongle 数据 [-> 432]

## 8.4.2 间接安装

在**间接安装**的情况下，新的 Stoll- 操作系统马上发送到编织机硬盘上（“软件更新”窗口）。

概述：

- 通过开机开始安装过程。弹出一个提示信息，有新版本 Stoll 操作系统可供安装。  
您必须决定是否要安装新的 Stoll- 操作系统或继续使用老的操作系统。
- 在“只安装不配置”复选框处确定是否要在安装新的 Stoll- 操作系统的同时进行机器参数配置。
- 如果复选框“只安装不配置”禁用，那么进行机器配置； 如果已经激活了复选框“只安装不配置”，则运行基准运行。



如果要在安装新 Stoll- 操作系统的同时改变机器参数，要禁用复选框“只安装不配置”。  
如果不想改变任何机器参数，要激活复选框“只安装不配置”复选框。这会缩短安装过程。



当前操作系统版本将被覆盖！  
安装新版本 Stoll 操作系统时，当前版本的操作系统将被覆盖。  
只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时，才执行以下步骤。  
保存机器数据和文件，尤其是在安装过程前创建的文件。

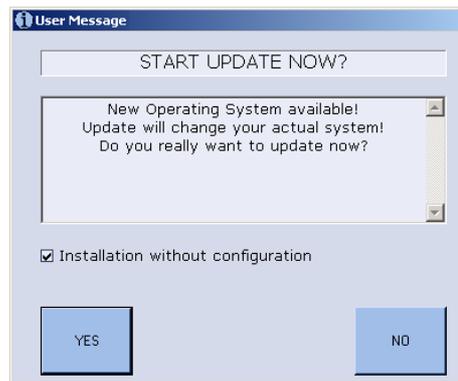
## 8.4 安装 Stoll 操作系统

开始安装 ▷ Stoll- 操作系统已经更新。

▷ 机器已关闭。

1. 将主开关旋至 1。

⇒ 屏幕上出现“启动 Okc”窗口，带有如下信息：



“用户信息”窗口（现在开始更新）

2. 如果要在安装新 Stoll- 操作系统的同时改变机器参数，要禁用复选框“只安装不配置”。

- 或 -

➔ 如果不想改变任何机器参数，要激活复选框“只安装不配置”复选框。

3. 点击“YES”开始安装过程。

⇒ “用户信息”窗口（安装开始！）中显示了安装数据路径。



点击“否”运行旧的 Stoll- 操作系统。



“用户信息”窗口（安装开始！）

4. 如果在安装期间只想安装更新的文件，那么要禁用复选框“强制安装”（加速安装过程）。



当修复操作系统而进行安装时，激活复选框“强制安装”，这样受损的文件就不会被覆盖了。

5. 点“YES”确认安装。

⇒ 在窗口“用户消息”（注意！）中显示事先选中的Stoll-操作系统的版本号。



“用户消息”窗口（注意！）

---

**i** 当前操作系统版本将被覆盖！  
安装新版本 Stoll 操作系统时，当前版本的操作系统将被覆盖。  
只有当您要用以前的操作系统版本替换当前操作系统版本时，才执行后面的步骤。

---

6. 点“YES”确认安装。

⇒ 当 Stoll 操作系统的安装文件有几种语言时，会出现“安装语言”窗口。

## 8.4 安装 Stoll 操作系统



“安装语言”窗口

按键	功能
	无需保存修改直接结束选择过程
	确认选择
	按键“所有语言”
	按键“没有语言”

用于语言选择的按键

## 7. 选择所需的语种。



如果需要同时使用所有语言，点击“所有语言”按键。  
如果只用德语，则结束选择过程。

8. 确认选项。
  - ⇒ 安装过程开始。
  - 选择了“只安装不配置”复选框之后“语言”窗口将显示出来。
  - 或 -
  - 选择了“只安装不配置”复选框之后“基准运行”窗口将显示出来。
9. 如果出现窗口“语言”，则继续 **机器配置** 部分的设置。
  - 或 -
  - ➔ 如果“基准运行”窗口显示出来，那么继续 **开始基准运行**部分。

设置机器

- ▷ 出现“语言”窗口。
  1. 选择对话框语言并确认选项。
  2. 进行到下个窗口。
    - ⇒ “机器配置”窗口显示出来。该数据是在机器出厂之前设置的，不要进行修改。
  3. 进行到下个窗口。
    - ⇒ “机器配置 2”窗口显示出来。该数据是在机器出厂之前设置的，不要进行修改。
  4. 进行到下个窗口。
    - ⇒ “机器选项”窗口出现。这个数据是在工厂设置的。



**机器故障！**  
必须正确指定机器选项是否存在或缺失，否则可能会出现机器错误。  
务必正确指定机器选项。

---

5. 如有必要，更改数据并确认更改。
6. 进行到下个窗口。
  - ⇒ “机器参数”窗口显示出来。这个数据是在工厂设置的。
7. 如有必要，更改数据并确认更改。
8. 进行到下个窗口。
  - ⇒ “针床参数”窗口显示。这个数据是在工厂设置的。
9. 如有必要，更改数据并确认更改。
10. 进行到下个窗口。
  - ⇒ 显示“NPK-数值”窗口。这个数据是在工厂设置的。

### 8.4 安装 Stoll 操作系统

11. 如果要使用其他 NPK 值，更改数值并确认。
12. 进行到下个窗口。  
⇒ 显示“编织报告设置”窗口。
13. 如果要使用其他设置，更改设定并确认改动。使用“辅助功能键”来激活 / 禁用运行时间控制和 / 或运行时间测量。
14. 进行到下个窗口。  
⇒ 配置完成。  
显示“基准运行”窗口。
15. 继续下一步。

开始基准运行 ▷ 显示“基准运行”窗口。

1. 如果横移装置不在基本位置，则脱掉针床上的所有线圈。
2. 执行基准运行。
3. 进行到下个窗口。  
⇒ 安装过程结束同时显示“主菜单”。

更多的信息：

- 设置机器 [-> 426]
- 配置网络 [-> 428]
- 将机器设置导入到机器计算机中 [-> 431]
- 保存 Dongle 数据 [-> 432]
- 更新软件 [-> 450]

### 8.4.3 更新软件

新的 Stoll- 操作系统可以在机器工作时复制到硬盘上。此操作系统将导入到独立的记忆区，因此不会覆盖任何数据。

因为是在生产过程中进行复制，所以可以节省几分钟时间。更新只在稍后时间执行，也就是说，在关机之后用主开关再次开机时才能执行更新。弹出提示信息，询问是否需要导入新的操作系统。

- 如果回答**是**，则会导入新的 Stoll- 操作系统。
- 如果回答**否**，则会在下次开机时再次提问是否要安装 Stoll- 操作系统。

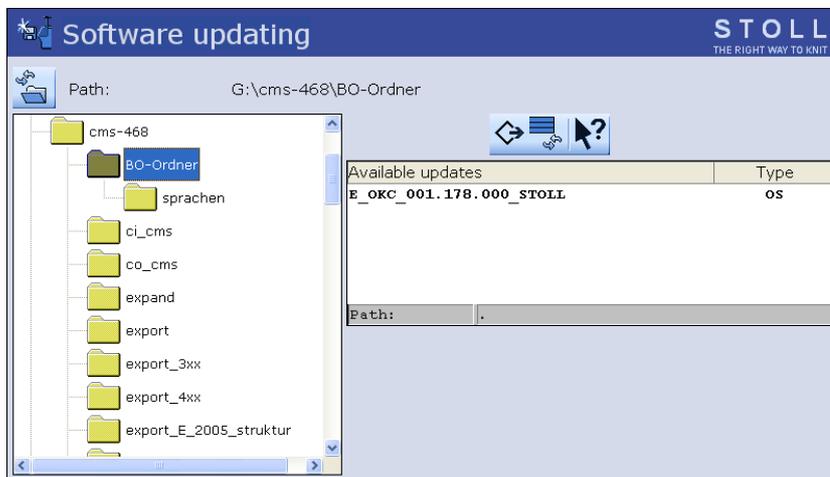
对于软件更新可以选择从何处复制的新的 Stoll- 操作系统。

按键	功能
	调出“维修”菜单
	调出“软件更新”窗口
	按键“选择源文件夹”
	按键“执行更新”
	按键“更新显示”
	保存更改并结束设置过程
	不保存更改结束设置过程
	调出“主菜单”

用于更新软件的按键

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

- 更新软件
1. 从“主菜单”中调出“维修”菜单。
  2. 调出“软件更新”窗口。



“软件更新”窗口

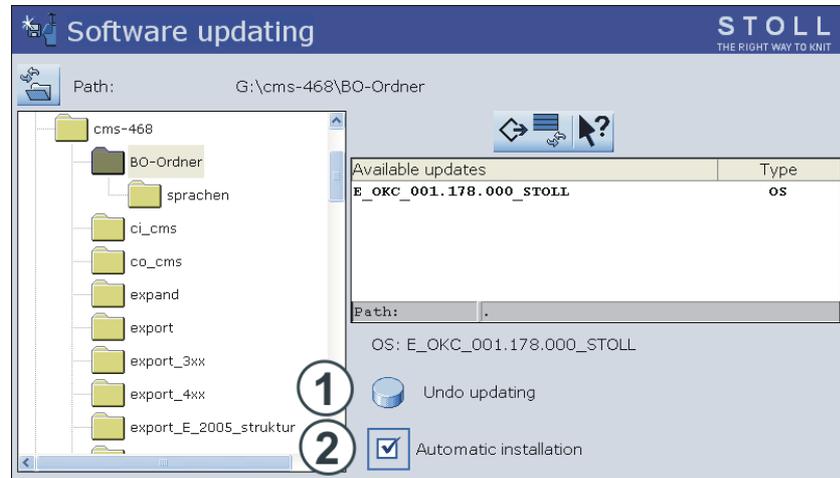
3. 选择源文件夹。
  - ⇒ 如果在数据载体中发现多个 Stoll- 操作系统，则均在此列出。



在搜索 Stoll- 操作系统时，也同时搜索选中的文件夹部分和子项（子文件夹部分）。

4. 如果列出了一个以上 Stoll- 操作系统，要复制的 Stoll- 操作系统（类型 OS）必须被标注。
5. 按“执行更新”键。
  - ⇒ 安装文件被复制到机器的硬盘上的独立存储区。
  - “更新已安装成功”信息出现。

在复制 Stoll- 操作系统时，窗口“软件更新”中显示另外两个程序点。



“软件更新”扩展窗口

按键	功能
1	删除独立内存区中的数据。
2	选择下次打开机器时自动执行还是手动执行安装。
开	等待 10 秒后安装自动进行，直到出现“基准运行”窗口（和“安装”的情形相同）。在等待的过程中可通过点击“取消”键来取消安装。 如果只需更新操作系统则选择这一设定。
关	安装过程与选择了“安装与设置”时一样。 更改机器数据时选择该设定。例如针距更换后或安装特殊设备时。

窗口“软件更新”中的其他功能

恢复更新：

➡ 点“恢复更新”键（1）。

⇒ 位于机器硬盘独立存储区的数据被删除。

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

选择安装类型：

1. 如果要在等 10 秒后自动安装新 Stoll- 操作系统，则将开关“自动安装” (2) 设置为 **On**。

- 或 -

- ➔ 如果要手动安装 Stoll- 操作系统，将开关“自动安装” (2) 设置为 **关**。

网络盘或 U 盘上有更多数据

除操作系统之外，网络驱动器或 U 盘上可能存在其它数据。通过激活“执行更新”按键可以显示有哪些数据存在。

类型	含义
OS	操作系统 (OS)
IMG	硬盘镜像
HDA	HD 分析
UPT	内嵌式 Windows XP 更新 (可选)
循环	修复镜像更新

选择安装类型

更多的信息：

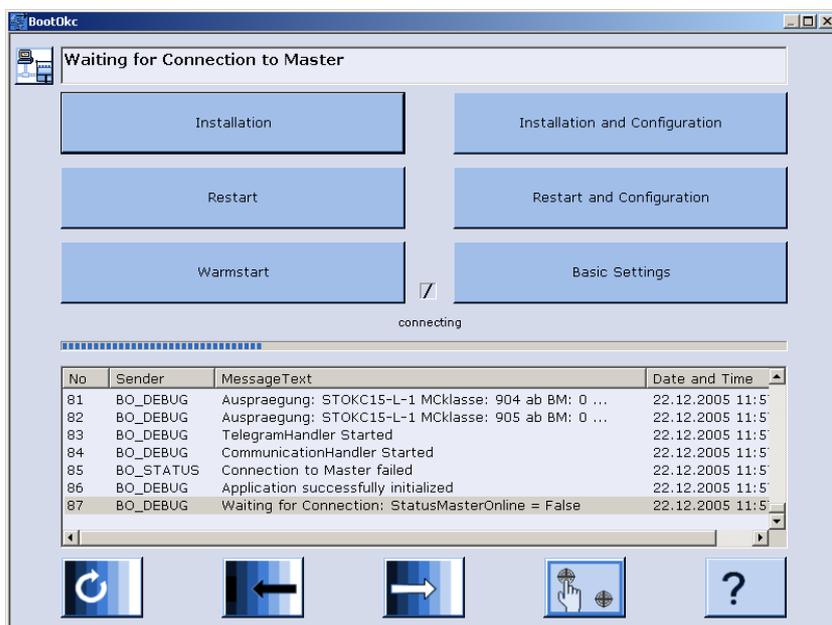
- 间接安装 [-> 444]

### 8.4.4 执行重新启动 (Restart)

当软件对输入指令没有反应时需要重新启动。

执行重新启动：

1. 将机器主开关设置为 0。
  - ⇒ 关机过程大约需要 60 秒。完成此过程后，触摸屏将变暗并发出声音信号。
2. 将主开关旋至 1。
  - ⇒ 触摸屏上出现“启动 Okc”窗口。



“启动 Okc”窗口

3. 等待期间自动热启动点击按键“Restart”。
  - ⇒ 机器配置完毕。
  - 最后，显示“基准运行”窗口。
4. 执行基准运行。
5. 进行到下个窗口。
  - ⇒ 重启完毕，“主菜单”显示出来。
  - 编织机已准备好可以进行编织了。

更多的信息：

- 设置触摸屏 [-> 71]
- 设置热启动的等待时间 [-> 425]

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

## 8.4.5 重新启动并配置机器（Restart and Configuration）

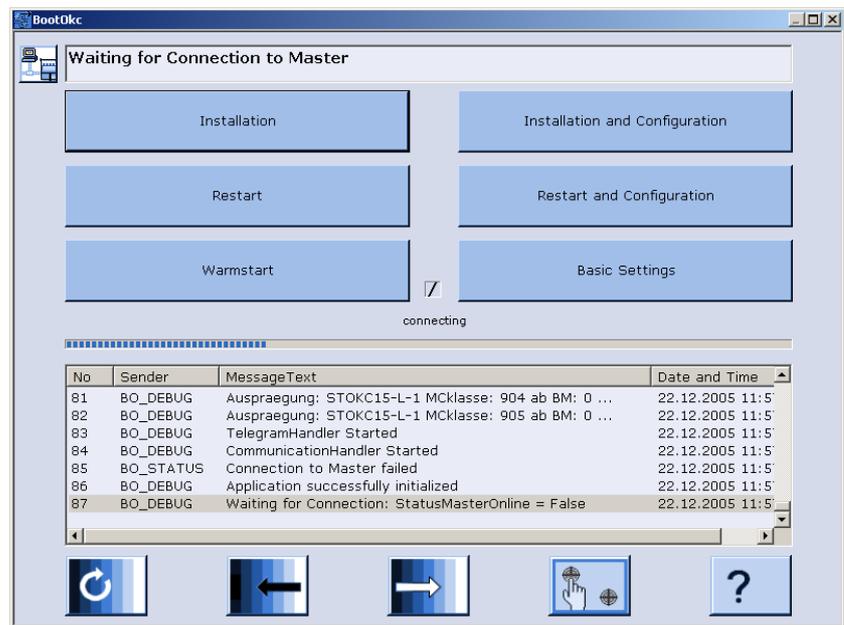
转换机号或安装了特殊附件之后进行带机器配置的重新启动。

修改机器配置并重新启动：

▷ 机器已关闭。

1. 将主开关旋到位置 1 开机。

⇒ 触摸屏上出现“启动 Okc”窗口。



“启动 Okc”窗口

2. 如果要进行自动热启动，可在等待期间点击按键“重启并配置”。

⇒ 重启过程开始。

这个过程结束后，显示“语言”窗口。

3. 选择对话框语言并确认选项。

4. 进行到下个窗口。

⇒ “机器配置”窗口显示出来。该数据是在机器出厂之前设置的，不要进行修改。

5. 进行到下个窗口。

⇒ “机器配置 2”窗口显示出来。该数据是在机器出厂之前设置的，不要进行修改。

6. 进行到下个窗口。

⇒ “机器选项”窗口出现。这个数据是在工厂设置的。



**机器故障！**

必须正确指定机器选项是否存在或缺失，否则可能会出现机器错误。

务必正确指定机器选项。

7. 如有必要，更改数据并确认更改。
8. 进行到下个窗口。  
⇒ “机器参数”窗口显示出来。这个数据是在工厂设置的。
9. 如有必要，更改数据并确认更改。
10. 进行到下个窗口。  
⇒ “针床参数”窗口显示。这个数据是在工厂设置的。
11. 如有必要，更改数据并确认更改。
12. 进行到下个窗口。  
⇒ 显示“NPK-数值”窗口。这个数据是在工厂设置的。
13. 如果要使用其他 NPK 值，更改数值并确认。
14. 进行到下个窗口。  
⇒ 显示“编织报告设置”窗口。
15. 如果要使用其他设置，更改设定并确认改动。使用“辅助功能键”来激活 / 禁用运行时间控制和 / 或运行时间测量。
16. 进行到下个窗口。  
⇒ 配置完成。  
显示“基准运行”窗口。
17. 执行基准运行。
18. 进行到下个窗口。  
⇒ 重启完毕，“主菜单”显示出来。  
编织机已准备好可以进行编织了。

更多的信息：

- 设置触摸屏 [-> 71]
- 设置热启动的等待时间 [-> 425]
- 设置机器 [-> 426]
- 配置网络 [-> 428]

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

## 8.4.6 设置联机连接

编织机和 STOLL- 花型工作站可以通过以太网相连。

按键	功能
	打开虚拟键盘
	确认
	继续到下一个窗口。
	确认选择

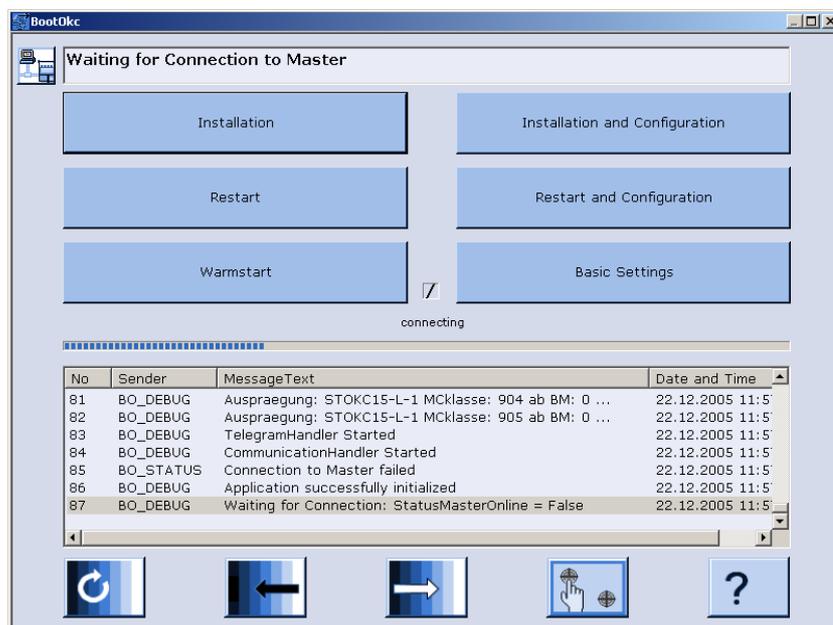
用于设置在线连接的按键

设置联机连接：

▷ 关闭编织机。

1. 将主开关旋到位置 1 开机。

⇒ 触摸屏上出现 “启动 Okc” 窗口。



“启动 Okc” 窗口

2. 如果要进行自动热启动，可在等待期间点击按键 “重启并配置”。

⇒ 重启过程开始。

这个过程结束后，显示 “语言” 窗口。

3. 进行到下个窗口。

⇒ “机器配置”窗口显示出来。

Parameter	Value	Input Field
Machine classification	554	
Version	0	
Machine type	CMS 530	
Specification of control	STOKC15-L-1	
Knit and wear machine	Yes	x.2 KW
Serial number	3455	
Needle gauge	4.2	
Needle hook gauge	4	
Online ID	0	6
Date	07.12.2005 13:15:29	

“机器配置”窗口

4. 点击区域“联机 ID”。

5. 通过虚拟键盘输入针织机的联机 ID。

6. 确认输入。

7. 继续进行直至“主菜单”出现为止。

⇒ 重启完成。



如如果网络出现问题并已经影响生产，可以将联机 ID 设置为 0（关闭）。为此，在菜单“维修/基本设定”中调出窗口“机器配置”并修改联机 ID。

## 8.4 安装 Stoll 操作系统

## 8.4.7 全部系统数据概述

控制器的所有重要硬件和软件数据都显示于“系统信息”窗口中。



“系统信息”窗口

区域	所示数据
1	导入的 Stoll 操作系统 (OS)、机器号码、机器类型、针距、导纱器类型等等。
2	“内存”行：显示该花型占据的内存
3	硬件和软件数据 网络数据

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调用“诊断”窗口
	调出“系统信息”窗口
	调出“主菜单”

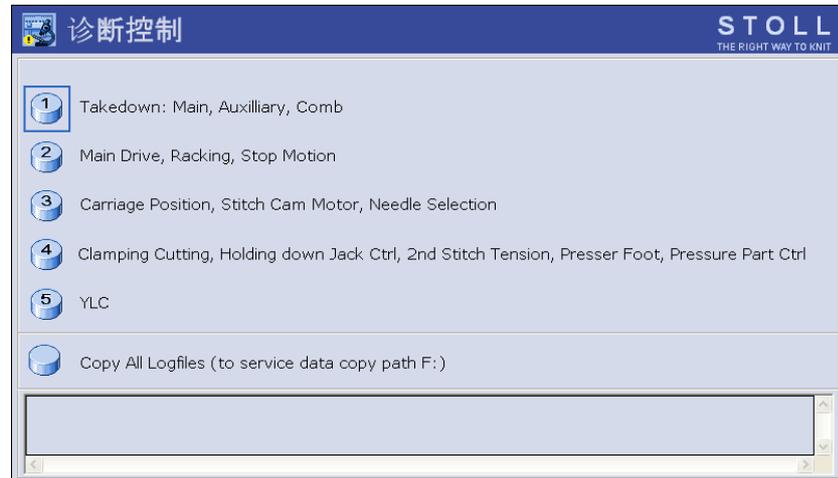
用于调出“系统信息”窗口的按键

显示系统数据：

- 在“主菜单”内点击“维修”按键。  
⇒ “维修”窗口显示出来。
- 点击“诊断”按键。  
⇒ “诊断”窗口显示出来。
- 点击“系统信息”按键。  
⇒ 控制器的所有重要硬件和软件数据都显示于“系统信息”窗口中。

## 8.5 诊断控制

您可以为了维修目的和排除故障激活不同的诊断。诊断协议附加信息位于一个日志文件中，可以通过技师或帮助热线进行分析。



“诊断控制”窗口

区域	所示数据
1	牵拉系统：主牵拉，辅助牵拉，牵拉梳
2	主牵拉，横移，机器自停
3	机头位置，步进马达，选针
4	切夹纱，沉降片，第二线圈张力，压脚，压块
5	纱线长度控制
Copy All Logfiles	保存数据（日志文件）

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调用“诊断”窗口
	调出“诊断控制”窗口
	调出“主菜单”

用于调出“诊断控制”窗口的按钮

### 8.5 诊断控制

执行诊断：

1. 在“主菜单”内点击“维修”按键。  
⇒ “维修”窗口显示出来。
2. 点击“诊断”按键。  
⇒ “诊断”窗口显示出来。
3. 点“诊断控制”键。  
⇒ 出现“诊断控制”窗口。
4. 点击需要的按钮。诊断开始后，您可以在信息窗口观察到进程。
5. 如果需要其他诊断，则点击相应的按钮。
6. 当所有诊断完成，点“复制所有日志文件”按键。  
⇒ 数据（日志文件）被保存在已选的数据载体上。数据将被保存在“复制维修数据”窗口里设定的数据载体中。

更多的信息：

- 复制维修数据 [-> 187]



## 9 纱线和线圈密度

### 9.1 线圈密度范围

编织和分针具有不同的密度范围。其原因在于分针三角的形状不同。下表显示最大和最小的 NP 值。

适用于:

CMS 933  
CMS 822  
CMS 530  
CMS 520

	最小 NP	最大 NP	最小 NP (分针)	最大 NP (分针)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	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

线圈密度范围

适用于:

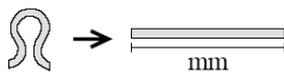
CMS 830 C  
CMS 740  
CMS 730 T  
CMS 530 T  
CMS 520 C  
CMS 502

	最小 NP	最大 NP	最小 NP (分针)	最大 NP (分针)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 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

线圈密度范围

## 9.2 线圈长度

指定值可以作为参考。由于材料质量和比重会影响线圈长度，对于不同的纱线，实际值可能会有所不同。



NP	E 3	E 3.5	E 4	E 5	E 7	E 8	E 10 (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

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 1)

(1) CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520

(2) CMS 830 C, CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 520 C, CMS 502

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

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 2)

(3) CMS 830 C

## 9.2 线圈长度

NP	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (4)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (4)	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

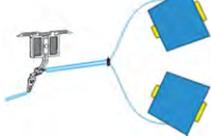
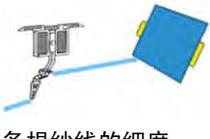
线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 3)

(4) 以下机型线圈长度：

- CMS 822
- CMS 740

## 9.3 纱线表

指定值可以作为参考。同时必须考虑纱线的质量及其特定的重量。我们推荐使用合股纱，不使用单纱。若使用粗针机器，建议使用几根合股纱。

机号	组合方式 [Nm]	最终支数 [Nm]
	 <p>几根细纱线并在一起如同一根粗纱线引入导纱器。</p>	 <p>多根纱线的细度 示例 : 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
16	1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2	20 - 30

纱线表—机号与纱线细度对照表（表1）

## 9.3 纱线表

机号	组合方式 [Nm]	最终支数 [Nm]
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 (所有织针)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4, 5
2, 5. 2 m. 4L	所有织针: 3 x 28/2 Nm	3 - 4, 5
	隔针出针: 8 x 28/2 Nm	1, 3 - 2
	带脱圈的隔针出针: 最大值 13 x 28/2 Nm	1, 1
2, 5. 2 (CMS 830 C) (每隔一针)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2, 5. 2 (每隔一针)	3 x 14/2 4 x 14/2	1, 3 - 2
3, 5. 2 (所有织针)	2 x 28/2 3 x 28/2	4, 5 - 7
3, 5. 2 (每隔一针)	3 x 14/2 7 x 28/2	1, 5 - 2, 5
3, 5. 2 m. 4L	所有织针: 3 x 28/2 Nm	4, 5 - 7
	隔针出针: 7 x 28/2 Nm	1, 5 - 2, 5
	带脱圈的隔针出针: 最大值 9 x 28/2 Nm	1, 5
5. 2 (所有织针)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5. 2 (每隔一针)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4, 5

纱线表—机号与纱线细度对照表 (表 2)

机号	组合方式 [Nm]	最终支数 [Nm]
6.2 (所有织针)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (每隔一针)	2 x 28/2 3 x 28/2	4, 5 - 7
7.2 (所有织针)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (每隔一针)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (所有织针)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (每隔一针)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (所有织针)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (每隔一针)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

纱线表—机号与纱线细度对照表 (表 3)

编织工艺信息

机号	解释
2, 5.2 和 3, 5.2 (织可穿)	如果使用 (无弹性纱线和 / 或非常粗的纱) 等特殊纱线, 因为可能会对三角部件及针床造成磨损, 所以不能编织得过于松散 (NP 区域上部)。
9.2	在编织密度比较紧的织物时, 一定要使用特殊的三角 (ID No. 213 303, 213 304 和 210 285)。它们包含在机器附件中。

编织工艺信息

9.4 转换表

## 9.4 转换表

下表用于由一个纱线机号转换为另一个纱线机号。指定的纱线机号表示：

- TEX (Tt)  
克 / 千米
- 棉线 (NeC)  
每磅纱线具有长度为 840 码纱线段的数目
- WORSTED (NeW)  
每磅纱线具有长度为 560 码纱线段的数目
- METRIC (Nm)  
每克的米数
- DENIER (den)  
每 9000 米的克数
- DECITEX (dtex)  
每 10000 米的克数

天然纤维和合成纤维种类繁多，所以必须认识到低比重的纱线通常要比高比重的纱线体积大。因此，dtex / den / Nm 关系不一定与转换结果完全一致。





## 10 机器管理工具

当今世界信息的快速交流已经到达了相当高的水平。为使编织机能满足不断增长的需求，OKC 控制系统在软件中集合了一系列辅助工具，使其在控制编织机时更为高效，这些工具包括在“机器管理工具”项目里。

本章节包括以下内容：

- 机器管理工具窗口 [-> 473]
- 显示虚拟键盘 [-> 475]
- 利用 VNC 软件进行远程控制 [-> 476]
- 直接从机器发送电子邮件 [-> 484]

### 10.1 机器管理工具窗口



“机器管理工具”窗口

- 1 打开“VNC 属性（服务 - 模式）”窗口用于设置远程控制 VNC。
- 2 打开“发送电子邮件”窗口并从机器直接发送电子邮件。
- 3 虚拟键盘打开。

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调用“诊断”窗口
	调出“机器管理工具”窗口

用于调出机器管理窗口的按键

调出机器管理工具：

1. 在“主菜单”内点击“维修”按键。
2. 在“维修”窗口点击“诊断”按键。
3. 在“诊断”窗口点击“机器管理工具”按键。  
⇒ “机器管理工具”窗口打开。
4. 调出想要的机器管理工具。

在以下部分介绍了如何安装不同的工具以及具体的使用方法。

更多的信息：

- 显示虚拟键盘 [-> 475]
- 利用 VNC 软件进行远程控制 [-> 476]
- 直接从机器发送电子邮件 [-> 484]

## 10.2 显示虚拟键盘

对于没有整合到用户界面中的输入，需要用外接键盘或虚拟键盘来完成。

### 显示虚拟键盘

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调用“诊断”窗口
	调出“机器管理工具”窗口
	调出“主菜单”

“发送电子邮件”窗口的按键

1. 调出“维修”窗口。
2. 调出“诊断”窗口。
3. 调出“机器管理工具”窗口。
4. 点“虚拟键盘”开关。

⇒ 虚拟键盘打开。



虚拟键盘

利用虚拟键盘可以进行输入，效果如同连接了外接键盘一样。

在“帮助”菜单中您可以找到有关虚拟键盘的使用说明。

使用虚拟键盘的提示：

- 最后必须再次激活锁定的按键（例如 :alt）以便能使用组合键功能。
- 可以选择不同的键盘布局方式（“键盘”菜单）。

## 10.3 利用 VNC 软件进行远程控制

您可以通过远程电脑（VNC 客户端）利用远程控制 VNC 来控制一台已经联网的机器（VNC 服务器），就如同站在机器前通过触摸屏输入数据一样。

要求：

- 联网
- 编织机已经联网并已正确设置，准备好进行编织
- 作为客户端的电脑（例如笔记本）也联网
- 客户端已安装 VNC 浏览器软件
- 客户端软件：  
Sun Microsystems Inc 公司的 VNC 浏览器或 JAVA Runtime 引擎

客户端的 VNC 浏览器软件可以从以下生产商网页中获取：

- [www.realvnc.com](http://www.realvnc.com)
- [www.tightvnc.com](http://www.tightvnc.com)
- [www.ultravnc.sourceforge.net](http://www.ultravnc.sourceforge.net)

客户端 Java 运行引擎可以从供应商网站 [www.java.com](http://www.java.com) 获得。

以下部分中介绍了如何激活和使用远程控制 VNC：

- 在机器上激活远程控制 VNC [-> 477]
- 在机器上配置远程控制 [-> 478]
- 确定机器的 IP 地址 [-> 479]
- 在电脑上（例如笔记本电脑）安装 VNC 浏览器软件 [-> 479]
- 利用 VNC 浏览器进行远程控制 [-> 480]
- 通过网络浏览器进行远程控制 [-> 482]

## 10.3 利用 VNC 软件进行远程控制

## 10.3.1 在机器上激活远程控制 VNC

默认情况下编织机上的远程控制 VNC 被禁用。

按键	功能
	调出“维修”窗口
	调用“诊断”窗口
	调出“机器管理工具”窗口
	调出“附加功能键”
 	激活 / 禁用“远程控制 VNC”
	调出“主菜单”

在机器上激活远程控制 VNC 的按键

1. 调出“维修”窗口。
  2. 调出“诊断”窗口。
  3. 调出“机器管理工具”窗口。
  4. 调出“附加功能键”。
  5. 点击“远程控制 VNC”键。
- ⇒ 将会有远程控制 VNC 已激活的信息出现。

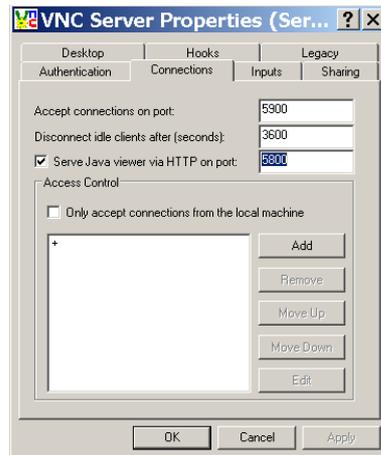
### 10.3.2 在机器上配置远程控制

▷ 在机器上激活远程控制 VNC。

▷ “机器管理工具”窗口出现。

1. 点“远程操作设定”开关。

⇒ 出现带有不同选项卡的“VNC 服务器属性（服务模式）”窗口。



“VNC 服务器属性（服务模式）”窗口中的“连接”选项卡

2. 激活“连接”选项卡。

这里所有区域都设置为默认值。

3. 如果要激活另一个端口作为标准端口 **5900** 需要在区域“接受端口上的连接”中输入端口序号区域。

4. 如果机器需要通过网络浏览器进行远程控制，那么要激活“Serve Java viewer via HTTP on port:”并输入端口 **5800**。



无需进行不同选项卡的其他调整。



在区域“一定时间（秒）之后断开闲置客户端：”中输入数值之后，当时间超出设定值，并且在这段时间内没有进行任何操作，则 VNC 连接自动断开。之后，可以再次进行连接。默认为一小时 = 3600 秒。

## 10.3 利用 VNC 软件进行远程控制

## 10.3.3 确定机器的 IP 地址

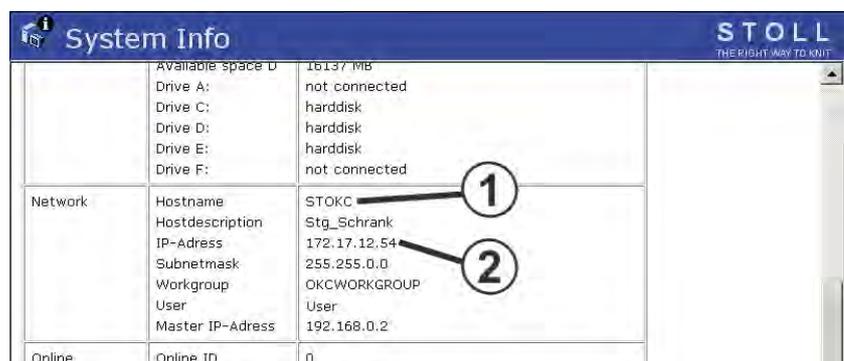
按键	功能
	调出“维修”窗口
	调用“诊断”窗口
	调出“系统信息”窗口
	调出“主菜单”

确定机器 IP 地址的按键

▷ 主菜单显示出来。

1. 在“主菜单”内点击“维修”按键。
2. 在“维修”窗口点击“诊断”按键。
3. 在“诊断”窗口中点击“系统信息”按键。

⇒ 窗口“系统信息”打开。



“系统信息”窗口

4. 记下 IP- 地址 (2) 和主机名称 (1)。

## 10.3.4 在电脑上（例如笔记本电脑）安装 VNC 浏览器软件

▷ 可以从网上获得 VNC 浏览器软件。

1. 开始安装程序。
2. 按照安装程序的指示进行操作。

⇒ 之后 VNC 浏览器软件就安装在电脑上了。

### 10.3.5 利用 VNC 浏览器进行远程控制

1. 在电脑上开始运行 VNC 浏览器软件。  
⇒ “VNC 浏览器：连接信息” 窗口打开。



“VNC 浏览器：连接信息” 窗口

2. 在 “服务器” 区域中输入记录下来的 IP 地址。

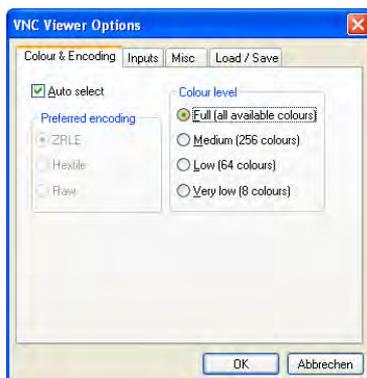


当网络可以进行**命名服务**时，可以输入主机名而不用输入 IP 地址。

如果在机器进行远程控制 VNC 配置时输入了另外一个端口作为 **5900**，则必须将端口一起输入，例如 172.17.12.54:5903。

3. 需要配置 VNC 浏览器软件时，点击 “选项” 按钮。

⇒ “VNC 浏览器选项” 窗口打开。



“VNC 浏览器选项” 窗口，“颜色和编码” 选项卡

4. 为了显示所有的颜色，激活 “全色（所有颜色）” 选项，该选项位于 “颜色和编码” 选项卡中的 “颜色级” 下。
5. 如果想选择小方块作为鼠标指针形式，则要禁用 “Misc” 选项卡中的 “呈现本地光标” 复选框。
6. 为了保存选项调节，点击 “导入 / 保存” 选项卡中 “默认” 项目下的 “保存” 按键。



您可以在 VNC 的文件中找到有关 VNC 配置的进一步信息。

7. 点击 “OK” 按钮。  
⇒ “VNC 浏览器：连接信息” 窗口打开。

## 10.3 利用 VNC 软件进行远程控制

8. 点击“OK”按钮。
- ⇒ 现在选中机器的用户界面显示出来。



机器用户界面显示

9. 现在从该窗口操作机器。



机器可以同时从机器的用户界面或电脑（VNC 客户端）进行操作。

更多的信息：

- 在机器上配置远程控制 [-> 478]

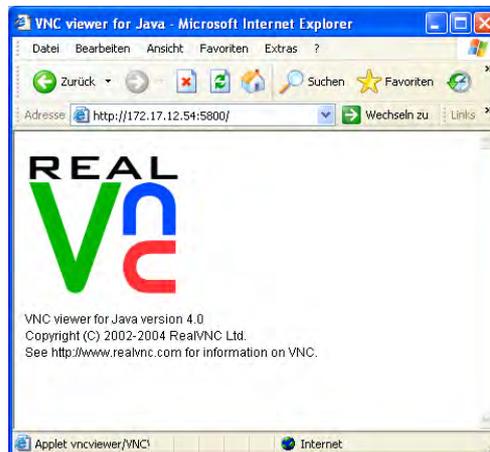
### 10.3.6 通过网络浏览器进行远程控制

当控制电脑（客户端）上安装了 Sun Microsystems Inc. 的 Java 运行时间引擎时，也可以通过网络浏览器访问机器，而无需安装 VNC 浏览器软件。

默认设置是，在机器的 VNC 服务器上，端口 5800 用作此访问，并在 **Serve Java Viewer** 下的服务器调整中激活。

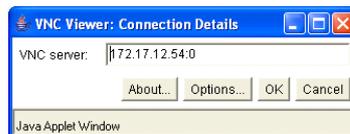
开始远程控制：

1. 开始运行网络浏览器，例如因特网浏览器。
2. 将以下地址作为 URL 输入：`http:// 机器的 IP 地址 >:5800`
  - ⇒ 运行 Java applet 程序，该程序作为 VNC 浏览器软件的替代软件，可以从 VNC 服务器（机器）中获得。
  - 然后会出现网络浏览器：



VNC 的带有 Java applet 网络浏览器

3. 将窗口“VNC 浏览器：连接信息”打开。  
自动输入 IP 地址。

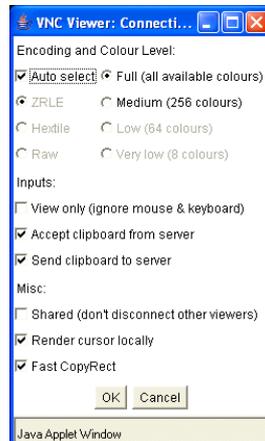


“VNC 浏览器：连接信息”窗口

4. 点击“选项”。

## 10.3 利用 VNC 软件进行远程控制

⇒ “VNC 浏览器：连接信息”窗口打开。



“VNC 浏览器：连接信息”窗口

5. 为了显示所有的颜色，在“编码和颜色级：”里激活“全色（所有颜色）”选项。
6. 为了激活鼠标的其他指针形式，先禁用“输入”项目下的“只显示（忽略鼠标和键盘）”复选框。
7. 点“OK”。

⇒ 机器的用户界面在网络浏览器中打开，且可以从这里进行操作。



“Java applet”窗口中的机器用户界面



可以同时通过机器的用户界面或者“Java applet”窗口对编织机进行操作。

## 10.4 直接从机器发送电子邮件

在“发送电子邮件”窗口中可以撰写电子邮件并直接从机器发送。

为此，必须将机器连接到因特网或有邮件服务器的网络上。找到网络管理员以安装该功能。

调出发送电子邮件窗口

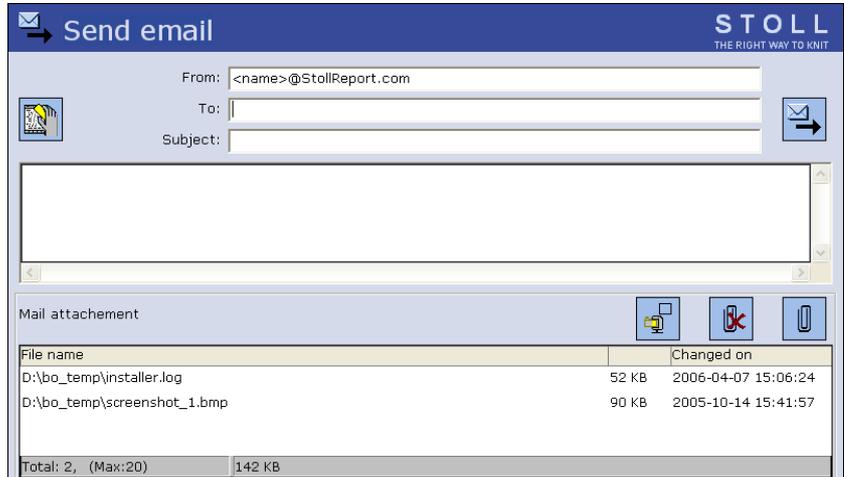
按键	功能
	调出“维修”窗口
	调用“诊断”窗口
	调出“机器管理工具”窗口
	调出“发送电子邮件”窗口
	调出“主菜单”

“发送电子邮件”窗口的按键

1. 调出“维修”窗口。
2. 调出“诊断”窗口。
3. 调出“机器管理工具”窗口。
4. “发送电子邮件”窗口打开。

## 10.4 直接从机器发送电子邮件

⇒ “发送电子邮件”窗口打开。



机器上的“发送电子邮件”窗口

输入	解释
	“删除所有条目”按键 (除了“来自”区域中的条目)。
	“发送电子邮件”按键
来自	发件人。 此处的标准设置是，机器名作为发件人。 如果希望得到回复，则在此输入有效的电子邮件地址， 因为机器无法接收任何电子邮件。
发送给	该信息的收件人。 如果是数个收件人，则用分号将姓名分开(;)。
主题	信息主题。 输入消息文本区。
邮件附件	 “不压缩”按键： 在“文件名”区域中显示的文件以不压缩的方式附在信息正文上。  “压缩”按键： 在“文件名”区域中显示的文件以压缩的方式附在信息正文上。  “删除标注的条目”按键（位于“文件名”区域）。  “邮件附件”按键： 打开窗口“邮件附件”以选择要附到信息上的文件（例如位图、日志文件、压缩文件）。文件名随后显示在“文件名”区域。
文件名	显示附加在信息上的文件。

“发送电子邮件”窗口中的条目

撰写电子邮件



使用虚拟键盘输入

1. 在“来自”区域中输入发件人地址。



如果希望得到回复，则在此输入有效的电子邮件地址，因为机器无法接收任何电子邮件。

2. 在“发送到”区域中输入收件人的地址。  
如果是数个收件人，则用分号将姓名分开(;)。
3. 在“主题”区域中输入信息主题。
4. 在“主题”下面的区域输入信息内容。

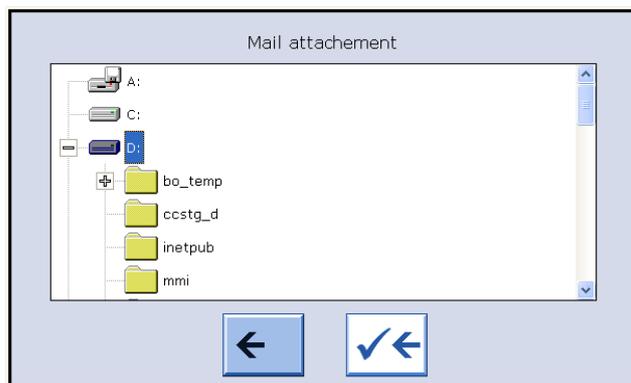


用“删除所有输入”按键可以删除“发送电子邮件”窗口中所有区域的所有输入（除了“来自”区域内的内容）。

添加附件到电子邮件

可以将任何可以同时发送的文件作为附件添加到电子邮件上。为了减小文件大小，可以压缩要添加的文件。

1. 点击“邮件附件”按键。  
⇒ “邮件附件”窗口打开。



“邮件附件”窗口

2. 在窗口“邮件附件”中选择要附上的文件。
3. 确认选项。  
⇒ 文件显示在“文件名”区域。
4. 如果要继续添加附件，重复步骤 1 到 3。
5. 如果“文件名”区域中的文件要以压缩形式附到电子邮件上，则点击“压缩”键。  
- 或 -  
➤ 如果区域“文件名”中的文件要以未压缩形式附到电子邮件上，则点击“不压缩”键。



要从区域“文件名”中删除文件，先标注该文件，然后点击“删除已标注的条目”键。

### 10.4 直接从机器发送电子邮件

- 发送电子邮件
- ▷ 发件人和收件人的地址都已正确输入。
  - ▷ 信息已输入。
  - ▷ 电子邮件附件已选择。
  - ➔ 点“发送电子邮件”按键。
  - ⇒ 电子邮件与附件一起发送出去。



# 11 关键词目录

## Symbols

( 织物牵拉 )  
牵拉力 46

## Numerics

40 V 电源 361

## C

CMS 530 T 横移 41

## D

dongle 数据  
保存 432

## K

KnitLAN 277

## S

Setup 289  
    Setup1 321  
    Setup2 295  
Sintral 编辑器 270

## T

TP  
    程序测试 268

## Z

班产计数器  
    自动换班 86  
班产量计数器 85  
帮助热线地址 14  
保险管  
    检查 407  
报告 83  
    保存 83  
备份副本 262  
本说明书所使用的符号 15

## 编织程序

测试 268  
导入 64  
开始运行 80  
删除编织记忆 260  
输入片数 69  
输入行数 69  
应用模型计数器 80

## 编织机

保存机器数据到 U 盘 434  
出现故障后启动 106  
导入机器设置 431  
复制维修数据 187  
机器配置 426  
机器数据表 187  
清洁 327  
润滑 352  
纱线表 468  
停止 88  
通过网络浏览器进行远程控制 482  
线圈长度 465  
线圈密度范围 463  
远程操作 476

## 编织机主开关 50

## 编织区 (SEN)

调节 135

## 编织系统 35

病毒 64, 243

步进马达 37

部件类型 14

操纵杆 51

操作数据 83, 85

## 操作系统

间接安装 444  
显示当前版本 433  
显示上一个版本 433  
直接 / 间接安装 437  
直接安装 438

侧面纱线张力器 28

## 拆卸

机头座 378  
密度马达 387

- 沉降片 37
  - 闭合位置 182
  - 更换 370
- 成圈三角 35
  - 成圈三角位置修正 (NPK) 210
- 程序测试 268
- 触摸屏 53
  - 触笔 53
  - 清洁 329
  - 设置 71
- 穿纱 73
- 传感器
  - 调节 179
- 传送片 (切夹纱装置)
  - 清洁 344
- 错误
  - 拆卸机头座 378
  - 拆卸密度马达 387
  - 拆卸切夹纱装置 392
  - 成圈三角位置修正 (NPK) 210
  - 电路板 402
  - 更换沉降片 370
  - 更换齿条 (密度马达) 388
  - 更换辅助针床的翻针件 369
  - 更换牵拉梳钩 401
  - 更换选针片 368
  - 更换中间片 367
  - 解除织物故障 101
  - 漏针 212
  - 嵌花导纱器 - 调节停位点 (基本设置、制动值) 221
  - 脱布后重新编织 102
  - 卸下三角底板 386
  - 选针错误 (选针补偿) 410
  - 严重错误后保存花型 435
  - 织针和挺针片 366
- 错误信息
  - 历史记录 107
  - 隐去 110
- 导入
  - 编织程序 64
  - 文件 253
- 导纱器
  - 调节 214
  - 调节滑块 217
  - 调节自动交错排列和夹持 127
  - 更换 395
  - 交错排列 124
  - 普通 2 型导纱器 233
  - 嵌花导纱器 31
  - 添纱导纱器 32, 233
- 导纱器限位块
  - 调节 216
- 电池卡 402
- 电路板
  - 更换 406
  - 功能 402
  - 控制箱 402
- 电脑病毒 64, 243
- 电源故障 185
- 电子邮件 484
- 调导纱器排列 73
- 调节
  - 编织区域 (SEN) 135
  - 传感器 179
  - 导纱器 120, 214
  - 导纱器 (自动交错排列和夹纱) 127
  - 导纱器滑块 217
  - 导纱器交错排列导纱器 124
  - 导纱器限位块 216
  - 横移 (CMS530T) 192
  - 横移 (CMS730T) 201
  - 机头速度 114
  - 警报 179
  - 模型计数器 143
  - 嵌花导纱器 (1 型) 217
  - 嵌花导纱器 (2 型) 219
  - 嵌花导纱器停位点 221, 232
  - 纱线张力 129
  - 送纱器 132
  - 探针器 214
  - 添纱导纱器 237, 242
  - 针舌刷 212
  - 织物牵拉 136
  - 织物牵拉菜单 (WMF) 139
- 调整
  - 切夹纱装置 (穿纱) 79
- 定单数据 99

- 定制菜单 96
- 翻针装置 45
- 分针线圈 36
- 辅助牵拉 47
- 辅助针床 43
  - 翻针装置 45
  - 清洁 343
  - 修理 375
- 附属装置 \*
  - 开启和关闭 175
- 复制
  - 文件 262
- 复制日志文件 432
- 更换
  - 保险管 407
  - 沉降片 370
  - 齿条（密度马达）388
  - 导纱器 395
  - 电路板 406
  - 摩擦辊（摩擦送纱器）399
  - 皮带（摩擦送纱器）399
  - 牵拉梳钩 401
  - 嵌花导纱器 396
  - 纱线控制装置 398
  - 选针片 368, 369
  - 压板（嵌花导纱器）230
  - 织针和挺针片 366
  - 中间片 367
- 更新（软件）450
- 工具栏 148
- 功能键
  - 标准功能键 57
  - 标准输入单元 59
  - 附加功能键 58
  - 虚拟键盘 61
  - 选择键 60
  - 主菜单 56
- 故障
  - 导纱器的穿纱 104
  - 启动机器 106
  - 清除缠绕在牵拉装置上的织物 105
- 关机进程 50
- 横移（CMS 530 T）
  - 横移动程 41
  - 横移修正 162
  - 横移装置 41
- 横移（CMS 730 T）
  - 横移动程 42
  - 横移修正 168
- 横移（CMS 530 T）
  - 调节 192
- 横移（CMS 730 T）
  - 调节横移 201
- 横移（CMS730T）42
- 花型
  - 设置 154
- 花型编辑器
  - 显示文件 258
- 机器参数
  - 设置 182
- 机器管理工具 473
  - 调出 473
  - 远程控制 VNC 476
- 机器数据
  - U 盘 434
  - 复制维修数据 187
  - 机器数据表 187
- 机速 114
- 机头 33
- 机头速度
  - SEN 区域之外（MSECONS）182
  - 保护罩打开 182
  - 停机后 182
  - 小结头 179
- 机头座
  - 安装 384
  - 拆卸 378
- 基本设置 424
- 基准运行 189
- 夹纱器 29, 213
  - 调节 213
- 夹纱装置
  - 打开 147
- 监控 150
- 紧急停车开关 50
- 警报
  - 开启和关闭 179
- 卷绕板 49
- 控制装置 38
- 类型标牌 14

- 联机 277
  - 设置联机 ID 457
- 联网 277
- 马达类型 426
- 脉冲发生器 38
- 密度马达
  - 拆卸 387
  - 更换齿条 388
- 摩擦式送纱器 27
- 摩擦送纱器
  - 更换摩擦辊 399
  - 更换摩擦辊的位置 399
- 磨损
  - 减少 325
- 配置
  - 工具栏 148
  - 监控 150
- 片数
  - 输入 69
- 屏幕亮度
  - 设置 72
- 普通 2 型导纱器 233
- 启动过程 420
- 起针三角 35, 36
- 牵拉
  - 清除缠绕的织物 105
- 牵拉力（织物牵拉）46
- 牵拉梳 48
  - 开启和关闭挡光板 179
- 牵拉梳功能
  - 手动运行 138, 160
- 嵌花导纱器 31
  - 安装 396
  - 调节（1 型）217
  - 调节（2 型）219
  - 调节停位点（制动值）221
  - 普通 2 型导纱器 233
  - 推拉杆 220
  - 修正停位点（修正值）232
- 嵌花导纱器 -
  - 检查压板 230
- 切夹纱装置 29
  - 拆卸 392
  - 开启和关闭 175
  - 清洁 339, 347
- 切夹纱装置的穿纱
  - 穿纱 79
- 清洁
  - 编织机 327
  - 传送片（切夹纱装置）344
  - 辅助针床 343
  - 切夹纱装置 339, 347
  - 针床 341
- 清洁横列 34
  - 设置 175
- 热启动
  - 设定热启动等待时间 425
  - 中断热启动 420
- 日期 426
- 蠕虫 64, 243
- 软件
  - 保存 dongle 数据 432
  - 保存机器数据到 U 盘 434
  - 导入机器设置 431
  - 更新 450
  - 机器配置 426
  - 基本设置 424
  - 间接安装 444
  - 开启 / 关闭调试输出 431
  - 配置网络 428
  - 设定热启动等待时间 425
  - 通过复制日志文件进行故障诊断 432
  - 显示当前软件版本 433
  - 显示历史记录 433
  - 显示上一个版本 433
  - 选择启动来源 425
  - 诊断控制 460
  - 直接 / 间接安装 437
  - 直接安装 438
  - 重启并配置机器 455
  - 重新启动 (Restart)t 454
- 软件 VNC 476
  - 安装浏览器 479
- 软件数据 459
- 润滑剂 352
- 润滑间隔（针床）
  - 重新开始 354
- 润滑时间表 352
- 润滑周期（针床的）
  - 设置 353

- 纱线
  - 纱线表 468
  - 纱线路径 23
  - 转换表 471
- 纱线控制装置
  - 更换 398
- 纱线路径 23
- 纱线张力
  - 调节 129
- 纱线张力器（侧面）28
- 纱线转向杆 49
- 设置
  - 沉降片（闭合位置）182
  - 成圈三角位置（NPK）210
  - 触摸屏 71
  - 打开夹纱装置值 147
  - 断电（关机时间）185
  - 附属装置 175
  - 工具栏 148
  - 横移修正（CMS530T）162
  - 横移修正（CMS730T）168
  - 后针床横移基本修正 VGK 195, 204
  - 机器参数 182
  - 计数器 145
  - 监控 150
  - 路径 265
  - 马达类型 426
  - 屏幕亮度 72
  - 牵拉梳（挡光板）179
  - 清洁横列 175
  - 日期、时间和时区 426
  - 停机后机头速度 182
  - 吸尘 175
  - 线圈长度
    - 117
  - 循环计数器 142
  - 衣片数 142
  - 语言 177
  - 遇小结头时的机速 179
  - 照明 146
  - 针床参数 181
  - 针床的润滑周期 353
  - 振动自停（压电传感器）181
  - 织物牵拉（关机时放松）182
  - 织物牵拉控制（控制）137, 179
  - 织物牵拉值 136
  - 阻力自停 179
- 生产
  - 计量运行时间 94
  - 监控运行时间 90
- 生产损失 64, 243
- 时间 426
- 时区 426
- 输入装置 53
- 数据丢失 64, 243
- 送纱器
  - 储纱器 MSF 3 27
  - 调节 132
  - 开启和关闭 175
- 探针器 39
  - 调节 214
- 提示记录 107
- 添纱
  - 普通 2 型导纱器 233
  - 双臂导纱器 237
  - 双孔导纱器 242
- 添纱导纱器 32, 233
  - 调节 237, 242
- 推拉杆（嵌花导纱器）220
- 网络
  - 配置 428
- 网络数据 459
- 维护保养 325
- 维修数据
  - 复制 187
  - 机器数据表 187
- 喂纱轮
  - 储纱器 MSF 3 134
  - 摩擦式送纱器 27
- 文件
  - 导入 64
  - 导入和保存 253
  - 复制 262
  - 管理 249
  - 在花型编辑器中显示 258
- 文件管理器 249
- 文件夹
  - 导入 64
  - 导入和保存 253
  - 管理 249
  - 设置路径 265
  - 直接选择 265

- 吸尘
  - 开启和关闭吸尘装置 175
- 吸尘装置 34
  - 开启和关闭 175
- 系统故障
  - 严重错误后保存花型 435
- 系统控制单元 (SCU) 420
- 系统配置 459
- 系统数据 459, 460
- 系统信息 459, 460
- 夏季时间、冬季时间 426
- 线圈长度 465
- 线圈密度
  - 密度马达 37
- 线圈张力
  - 线圈张力范围 463
- 卸下
  - 三角底板 386
  - 针床 372
- 信息历史记录 107
- 行数
  - 输入 69
- 虚拟键盘 61, 475
- 选针补偿 410
- 选针系统 35
- 压纱钩 29
- 以太网
  - 设置联机 ID 457
- 因特网地址 14
- 硬件数据 459
- 用户界面 54
- 用户外观 280
- 有条件停机 88
- 语言
  - 设置 177
  - 设置 (启动) 187
- 远程控制 VNC
  - 安装软件 VNC 浏览器 479
  - 激活 477
  - 开始和配置浏览器 480
  - 配置 478
  - 确定 IP- 地址 479
  - 网络浏览器 482
- 运行时间
  - 计量 94
  - 监控 90
- 照明
  - 开启和关闭 146, 175
- 针床
  - 彻底清洁 341
  - 辅助针床 43
  - 结构 40
  - 卸下 372
  - 修理 375
  - 针床参数 181
- 针舌刷
  - 调节 212
- 振动自停 39
  - 设置 181
- 织物传感器 49
- 织物牵拉 46
  - 调节 136
  - 调节控制 179
  - 辅助牵拉 47
  - 关机时放松主牵拉 182
  - 卷绕板 49
  - 控制装置 49
  - 牵拉梳 48, 179
  - 主牵拉 46
- 指示灯 52
- 重启并配置机器 455
- 重新启动 454
- 主电源 402
- 主开关 50
  - 关机进程 50
- 主牵拉 46
- 转换表 471
- 资料库
  - 导入 64
  - 导入和保存 253
- 自动关机 70
- 阻力自停 39
  - 设置 179