STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Manuel d’instructions

	Type	Type d’ordinateur	Modèle
CMS 730 T	588	OKC	000 - 004
CMS 530 T	587	OKC	000 - 003

CE

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Date: 2012-09-25
Traduction des Instructions de service originales
Système d'exploitation de la machine : V_OKC_002.007.00x_STOLL (ou supérieur)
H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany
Nos produits sont perfectionnés en permanence, nous nous réservons dès lors le droit de procéder à des modifications techniques.

Nos produits sont perfectionnés en permanence, nous nous réservons dès lors le droit de procéder à des modifications techniques.

Contrat de licence destiné à l'utilisateur final (03/2001)

Clauses de la licence appliquées dans le cadre des relations commerciales avec les entreprises pour l'utilisation du logiciel STOLL

Titulaire du droit de licence : H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

§ 1 Objet relatif à la licence et étendue d'exploitation

(1) Le titulaire du droit de licence octroie au bénéficiaire de la licence un droit non exclusif d'utiliser le logiciel STOLL susmentionné dans le cadre des clauses spécifiées ci-après. Le titulaire du droit de licence fournit au bénéficiaire de la licence une copie du code de l'objet pour les programmes soumis à une licence. Un descriptif du programme imprimé fait également partie de la documentation relative à la licence. Les programmes soumis à une licence et le descriptif du programme sont désignés «logiciels licenciés» ci-après.

(2) Le logiciel licencié est destiné à être utilisé uniquement sur la machine à tricoter STOLL, avec laquelle le logiciel a été livré et est opérationnel seulement avec cette machine à tricoter. Toute autre utilisation du logiciel licencié n'est pas autorisée.

(3) L'utilisation permise comprend la mise en mémoire des programmes licenciés sur un ordinateur, l'exécution des programmes, le traitement des stocks de données et la production de copies des programmes dans la mesure où cela est nécessaire pour une utilisation conforme au contrat. Le titulaire du droit de licence se réserve tous les droits sur ces copies.

(4) Le bénéficiaire de la licence ne dispose pas d'autres droits de jouissance et d'exploitation. L'établissement de copies de sauvegarde, le test et l'examen des programmes ainsi qu'une décompilation ne sont autorisés que si cela est obligatoire en raison des prescriptions légales.

(5) La documentation relative à la licence, remise sur support écrit et notamment le descriptif du programme, ne peuvent être reproduits qu'avec l'accord écrit du titulaire du droit de licence.

(6) Après en avoir préalablement informé le titulaire du droit de licence par écrit, le bénéficiaire de la licence peut transmettre son droit d'utilisation à un tiers, avec la machine désignée à l'alinéa (2) dans l'étendue et avec les clauses restrictives spécifiées aux alinéas (1) à (5). Il convient d'attirer expressément l'attention du tiers sur ces clauses. Le transfert dans le cadre d'un contrat à durée indéterminée (par exemple, location, leasing) n'est pas permis. Lors du transfert, tous les droits de jouissance du premier bénéficiaire de la licence arrivent à terme. Ceci est également valable pour les éventuelles copies et éventuels éditions. Si ces documents n'ont pas été transmis à des tiers, ils doivent être détruits.

(7) Ni le bénéficiaire de la licence, ni les futurs utilisateurs ont le droit d'utiliser le logiciel licencié en partie ou en intégralité simultanément sur plusieurs ordinateurs ou de diffuser des copies du logiciel licencié dans sa version originale ou dans des versions modifiées ou traitées.

§ 2 Durée d'utilisation

L'octroi des droits d'utilisation designés au § 1 s'effectue pour une durée indéterminée sur toute la durée de vie du logiciel licencié.

§ 3 Garantie du logiciel licencié

(1) Le bénéficiaire de la licence doit s'assurer que le logiciel licencié n'est pas utilisé illégalement dans son entreprise et que les obligations conformément au § 1 sont respectées par ses employés et collaborateurs ainsi que par d'autres personnes qui utilisent le produit.

(2) Le bénéficiaire de la licence s'engage à ne pas modifier les mentions de réserve contenues dans le logiciel licencié, comme, par exemple, les mentions relatives aux droits d'auteur et autres réserves juridiques et à les adopter intégralement dans des copies du logiciel licencié. Le bénéficiaire de la licence est autorisé à utiliser des programmes ou des parties de programme d'autres fabricants, contenus dans le logiciel licencié ou ayant un lien avec celui-ci, uniquement s'il accepte les clauses de la licence applicables.

§ 4 Garantie

(1) Les parties contractuelles s'entendent sur le fait que les connaissances techniques actuelles ne permettent pas de développer des programmes qui puissent parfaitement fonctionner dans toutes les conditions d'application. Le titulaire du droit de licence remet au bénéficiaire de la licence un descriptif de programme mis à jour pour le logiciel licencié, qui décrit l'utilisation conforme à l'emploi prévu et les conditions de mise en œuvre des programmes. Certaines propriétés ne sont pas garanties dans la mesure où rien d'autre n'est convenu dans ce cas particulier.

(2) Le titulaire du droit de licence garantit que le logiciel licencié est utilisable conformément au descriptif du programme qu'il a édité et qui est valable au moment de la livraison effectuée chez le bénéficiaire de la licence ; une diminution peu importante de l'utilité reconnue n'est pas prise en compte. Par ailleurs, il garantit que le

support de données utilisé est exempt de vices de matière et de fabrication et que les données sont enregistrées en bonne et due forme. Dans la mesure où le bénéficiaire de licence exploite le logiciel licencié avec un matériel ou des logiciels qui ne proviennent pas de STOLL, il incombe au bénéficiaire de la licence de prouver que l'origine d'une erreur constatée réside dans le logiciel licencié.

(3) Si le logiciel licencié s'avère inutilisable ou défectueux conformément à l'alinéa (2), la garantie s'effectue par une livraison de remplacement contre la restitution du logiciel défectueux. Si le logiciel fourni à titre de remplacement s'avère inutilisable ou défectueux, si le titulaire du droit de licence ne parvient pas à établir l'utilité reconnue dans un délai approprié et/ou à supprimer l'erreur, le bénéficiaire de la licence peut au choix exiger la diminution ou le remboursement de la redevance contre la restitution du logiciel licencié.

(4) Toute garantie dépassant le cadre initial, notamment afin que les données ou le logiciel licencié répondent aux exigences et aux buts définis par le bénéficiaire de la licence, est exclue.

(5) La durée de garantie est de douze mois, à compter du moment de la livraison du logiciel licencié au bénéficiaire.

§ 5 Restrictions de la responsabilité

(1) Le bénéficiaire de la licence assume la responsabilité quant aux dommages causés suite à un manquement à une obligation contractuelle essentielle, dont il est responsable et d'une manière qui compromet l'exécution du contrat. La responsabilité est limitée aux dommages caractéristiques définis dans le cadre du contrat, sur lesquels le titulaire du droit de licence doit tabler en raison des circonstances qu'il connaît lors de la conclusion du contrat. Dans tous les cas, la responsabilité est limitée au double du montant de la redevance payée par le bénéficiaire de la licence.

(2) En cas d'apparition de virus, il incombe au bénéficiaire de la licence de prouver que le logiciel licencié était infecté par le virus.

(3) Le titulaire du droit de licence décline toute responsabilité en cas perte de rentabilité ou de gain, de dommages et dommages consécutifs indirects ou de dommages découlant de droits exercés par des tiers, à l'exception des droits qui résultent d'une infraction au droit de protection, commise par des tiers.

(4) Le titulaire du droit de licence est responsable de la restitution de données uniquement dans le cadre de l'alinéa (1), seulement si le bénéficiaire de la licence a enregistré ces données conformément à la réglementation relative au traitement des données dans un format lisible par l'ordinateur et à des intervalles adéquats pour l'application et si elles peuvent être reproduites en justifiant les frais professionnels.

(5) Les restrictions de responsabilité susmentionnées ne sont pas applicables en cas de dommages manifestement causés intentionnellement ou suite à une grande négligence du titulaire du droit de licence ou encore suite à un non-respect des propriétés garanties ou en cas d'éventuels droits exercés dans le cadre de la loi sur la responsabilité des produits.

§ 6 Dispositions finales

(1) Toute modification et tout complément du présent contrat nécessitent la forme écrite pour être valables juridiquement.

(2) Si certaines dispositions des présentes clauses de licence s'avéraient ou devenaient nulles, la validité des autres dispositions reste intacte. La clause nulle doit être remplacée par une disposition valide juridiquement, se rapprochant le plus possible du but défini dans la clause nulle.

(3) Ces clauses et les relations juridiques entre le titulaire du droit de licence et le bénéficiaire de la licence sont soumises au droit allemand.

(4) Le lieu d'exécution et la juridiction compétente pour les relations commerciales avec des négociants est D-Reutlingen.

Installation des programmes

Vous trouverez les instructions détaillées d'installation du logiciel dans le manuel.

Licence de logiciel pour Windows XP

Le numéro de licence se trouve sur l'armoire de commande gauche ou droite.

Fig. 1 Licence de logiciel pour Windows XP sur l'armoire de commande gauche

Table des matières

1 Concernant ce document 13

1.1 Fonction de ce document ... 13
1.2 Groupes cibles de ce document ... 14
1.3 Informations contenues dans ce document ... 15
1.4 Symboles utilisés dans ce document ... 17

2 Description de la machine à tricoter 19

2.1 Composants de la machine à tricoter ... 20
2.1.1 Endroit ... 20
2.1.2 Vue latérale (à droite) ... 23
2.1.3 Envers ... 24
2.2 Guidage du fil ... 25
2.2.1 Passages du fil ... 25
2.2.2 Unité du contrôle du fil ... 28
2.2.3 Guidage latéral du fil ... 29
2.2.4 Dispositif de pince et de coupe du fil ... 31
2.2.5 Guide-fils intarsia * ... 33
2.2.6 Guide-fil à vaniser * ... 34
2.3 Chariot ... 35
2.3.1 Comande, vitesse et chemin de travail ... 35
2.3.2 Dispositif d'aspiration et course de nettoyage ... 36
2.4 Système de tricotage ... 37
2.4.1 Chemins des aiguilles et structure ... 37
2.4.2 Cames d'ascension ... 38
2.4.3 Fonction d'appui ... 39
2.4.4 Moteur pas à pas pour réglage de la serre des mailles ... 39
2.5 Dispositifs de contrôle ... 40
2.5.1 Générateur d'impulsions ... 40
2.5.2 Arrêt par résistance ... 41
2.5.3 Arrêt par chocs ... 41
2.5.4 Détecteur d'aiguilles ... 41
2.6 Fontures ... 42
2.6.1 Structure ... 42
2.6.2 Dispositif de chevalement (CMS 530 T) ... 43
2.6.3 Dispositif de chevalement (CMS 730 T) ... 45
2.7 Fontures auxiliaires ... 46
2.7.1 Came supplémentaire ... 47

2.7.2 Possibilités de report avec les fontures supplémentaires ... 48
2.8 Tirage du tricot ... 49
2.8.1 Tirage principal ... 49
2.8.2 Tirage auxiliaire ... 50
2.8.3 Tirage par peigne ... 51
2.8.4 Dispositifs de surveillance (tirage du tricot) ... 52
2.9 Eléments d'affichage et de commande ... 53
2.9.1 Interrupteur principal ... 53
2.9.2 Barre d'embrayage ... 54
2.9.3 Lampe témoin ... 55
2.9.4 Unité d'entrée ... 56
2.9.5 Surface d'utilisation ... 57

3 Produire avec la machine à tricoter 65
3.1 Préparer la production et le changement d'équipe ... 65
3.1.1 Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers ... 66
3.1.2 Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours ... 71
3.1.3 Configurer la déconnexion automatique de la machine ... 72
3.1.4 Calibrer l'écran tactile ... 73
3.2 Enfiler le fil ... 75
3.2.1 Appeler l'occupation des guide-fils ... 75
3.2.2 Installer les bobines ... 76
3.2.3 Enfiler les fils à travers le conducteur de fil ... 77
3.2.4 Enfiler les fils à travers l'unité du contrôle du fil ... 77
3.2.5 Enfiler les fils à travers l'appareil de mesure de la longueur du fil * ... 77
3.2.6 Enfiler les fils dans le fournisseur à friction * ... 78
3.2.7 Enfiler les fils à travers le carter de sécurité ... 79
3.2.8 Enfilage des fils dans le guide-fil ... 80
3.2.9 Enfilage du dispositif de pince et de coupe du fil ... 81
3.3 Produire ... 82
3.3.1 Démarrer la machine ... 82
3.3.2 Appeler le bilan et le compteur d'équipes ... 86
3.3.3 Arrêter la machine ... 91
3.3.4 Contrôler le temps de marche ... 93
3.3.5 Mesurer le temps de marche ... 97
3.4 Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres) ... 99
3.4.1 Elaborer et gérer le menu des ordres ... 99
3.4.2 Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres ... 101
3.4.3 Sauvegarder/charger le menu des ordres ... 102
3.5 Corriger les erreurs dans le tricot ... 104
3.5.1 Redémarrer après largage du tricot ... 105
3.5.2 Enfiler le fil dans le guide-fil ... 108

3.5.3 Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot ... 109
3.6 Le démarrage de la machine après une panne ... 110
3.6.1 Rétrospective des messages et des conseils ... 111
3.6.2 Désactiver les messages d'erreur ... 114

4 Régler la machine à tricoter 117
4.1 Réglages de base ... 117
4.1.1 Régler la vitesse du chariot ... 118
4.1.2 Régler la serre de la maille ... 121
4.1.3 Régler les guide-fils ... 124
4.1.4 Echelonner les guide-fils ... 129
4.1.5 Régler la tension du fil ... 134
4.1.6 Régler l'approvisionnement en fil au fournisseur à friction * ... 137
4.1.7 Régler le fournisseur à accumulation MSF 3 * ... 139
4.1.8 Régler les zones de tricotage ... 140
4.1.9 Régler le tirage ... 141
4.1.10 Traiter le menu de tirage du tricot ... 144
4.1.11 Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces ... 148
4.1.12 Régler le compteur de forme ... 149
4.1.13 Régler les compteurs ... 152
4.1.14 Allumer et éteindre la lampe témoin ... 153
4.1.15 Régler la valeur pour desserrer le pince-fil ... 154
4.1.16 Configuration de la barre d'outils ... 155
4.1.17 Configurer le monitorage ... 157
4.1.18 Installer un dessin ... 161
4.1.19 Correction du chevalement (CMS 530 T) ... 169
4.1.20 Correction du chevalement (CMS 730 T) ... 175
4.2 Réglages avancés ... 181
4.2.1 Mettre les groupes en service et hors service ... 182
4.2.2 Sélectionner la langue ... 184
4.2.3 Régler la technique sensorielle * ... 186
4.2.4 Régler les paramètres de la fonture ... 188
4.2.5 Régler les paramètres de la machine ... 189
4.2.6 Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant ... 192
4.2.7 Copier les données de service ... 194
4.2.8 Effectuer une course de référence ... 196
4.2.9 Régler le chevalement (CMS 530 T) ... 199
4.2.10 Régler le chevalement (CMS 730 T) ... 210
4.2.11 Corriger la position des cames de chute ... 220
4.2.12 Régler les brosses ouvre-clapets ... 222
4.2.13 Régler le pince-fil ... 223
4.2.14 Régler le détecteur d'aiguilles ... 224
4.2.15 Régler les guide-fils ... 224
4.2.16 Régler les limiteurs de guide-fils ... 226

4.2.17 Régler le guidage du guide-fil ... 227
4.2.18 Régler le guide-fil intarsia (type 1) * ... 227
4.2.19 Régler le guide-fil intarsia (type 2) * ... 229
4.2.20 Pousser le guide-fils intarsia dans la zone du chariot * ... 230
4.2.21 Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * ... 231
4.2.22 Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression * ... 240
4.2.23 Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de correction) * ... 242
4.2.24 Guide-fil normal type2 ... 243
4.2.25 Vanisage - Les différentes possibilités ... 245
4.2.26 Vanisage - Guide-fil à double étrier ... 247
4.2.27 Vanisage - Chariot de guide-fil à vaniser ... 249
4.2.28 Vanisage - Guide-fil à double œillet ... 252
4.3 Travailler avec des fichiers ... 253
4.3.1 Aides pour le travail dans les fenêtres ... 253
4.3.2 Gestionnaire de fichiers ... 259
4.3.3 Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers ... 263
4.3.4 Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins ... 268
4.3.5 Effacer la mémoire de tricotage ... 270
4.3.6 Copier les fichiers ... 272
4.3.7 Sélectionner le classeur actuel ... 275
4.3.8 Tester le programme ... 278
4.4 Le travail avec l'éditeur Sintral ... 280
4.4.1 Connecter l'Editeur Sintral ... 280
4.4.2 Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs ... 286
4.5 Connexion KnitLAN ... 287
4.6 Définir un profil de l'utilisateur ... 290

5 Données de Setup 299
5.1 Historique ... 300
5.2 Comparaison de Setup1 et Setup2 ... 301
5.3 Utiliser Setup1 ou Setup2 ... 303
5.4 Lire le programme de tricotage ... 304
5.5 Editeur de Setup2 ... 305
5.5.1 Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS ... 305
5.5.2 Tirage ... 314
5.5.3 Guide-fil ... 318
5.5.4 Longueur de maille ... 322
5.5.5 Vitesse du chariot ... 323
5.5.6 Commutateur de rapport ... 324
5.5.7 Longueur du fil ... 325
5.5.8 Chevalement ... 329
5.5.9 Divers ... 331
5.5.10 Mode données et mode fichier ... 332

5.6 Setup1 - Editer un fichier de Setup 333

6 Maintenance de la machine à tricoter 337

6.1 Minimiser l'usure 337

6.2 Nettoyer la machine à tricoter 339

6.2.1 Nettoyer l'écran tactile 341
6.2.2 Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches * 342
6.2.3 Aspirer la machine à tricoter 343
6.2.4 Nettoyer la fonture 344
6.2.5 Nettoyer la fonture auxiliaire 345
6.2.6 Nettoyer le pince-fil actif 345
6.2.7 Nettoyer le frein permanent 346
6.2.8 Nettoyer le fournisseur à friction * 346
6.2.9 Nettoyer la jonction des fontures supplémentaires 347
6.2.10 Nettoyer le ventilateur de la commande principale 349
6.2.11 Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite 350
6.2.12 Nettoyer le paillasson filtrant du bloc d'alimentation 350
6.2.13 Nettoyer le dispositif de pince et de coupe du fil 351
6.2.14 Nettoyer à fond la fonture 353
6.2.15 Nettoyer à fond la fonture auxiliaire 355
6.2.16 Nettoyer le segment de transport 356
6.2.17 Nettoyer les chutes de tricotage 358
6.2.18 Nettoyer à fond le dispositif de pince et de coupe 359

6.3 Lubrifier la machine à tricoter 364

6.3.1 Intervalle de lubrification 365
6.3.2 Régler l’intervalle de lubrification pour la fonture 366
6.3.3 Huiler la fonture 367
6.3.4 Relancer l'intervalle de lubrification 368
6.3.5 Huiler les talons de la platine d'appui et des pièces de report 368
6.3.6 Huiler les barres de guide-fils 369
6.3.7 Huilage de la barre de guidage du chariot 369
6.3.8 Graisser les rails du générateur d'impulsions 370
6.3.9 Graissage des talons des pièces d’accouplement et des verrous intermédiaires 371
6.3.10 Huiler les verrous de levage (entraîneurs des guide-fils) 371
6.3.11 Graisser le dispositif de chevalement 372
6.3.12 Graisser le poussoir de commande, la commande des brosses et la came supplémentaire 373
6.3.13 Graisser les talons d'entraînement de la platine d'appui et les pièces de report 373
6.3.14 Graisser les pièces d'ajustage 374

7 Remise en état de la machine à tricoter 375

7.1 Activités secondaires en cas d'entretien 375

7.1.1 Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V 375

7.2 Rangées de tricotage utiles ... 377
7.3 Remplacement des pièces ... 380
7.3.1 Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement ... 381
7.3.2 Remplacer le verrou intermédiaire ... 382
7.3.3 Remplacer la platine de sélection ... 383
7.3.4 Remplacer les pièces de report dans la fonture auxiliaire ... 384
7.3.5 Remplacer la platine d'appui ... 385
7.3.6 Enlever la fonture ou l'incliner ... 387
7.3.7 Réparer la fonture et la fonture auxiliaire ... 390
7.3.8 Démonter et monter la pièce de chariot ... 394
7.3.9 Démonter le plateau porte-cames ... 402
7.3.10 Démonter et monter le moteur pas à pas ... 403
7.3.11 Remplacer les crémaillères dans le moteur pas à pas ... 405
7.3.12 Démonter le dispositif de pince et de coupe ... 409
7.3.13 Remplacer des guide-fils ... 412
7.3.14 Placer les guide-fils intarsia * ... 413
7.3.15 Remplacer l'unité du contrôle du fil ... 415
7.3.16 Remplacer la courroïe de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction ... 416
7.3.17 Remplacer le crochet du peigne ... 418
7.4 Remédier aux pannes de l'électronique ... 419
7.4.1 Récapitulation de la commande électronique ... 419
7.4.2 Bloc d'alimentation ... 422
7.4.3 Commande des aimants des guide-fils ... 423
7.4.4 Remplacer une carte électronique ... 424
7.5 Contrôler les fusibles ... 425
7.5.1 Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande de gauche et de droite) ... 425
7.6 Décalage de la sélection des aiguilles ... 428
7.6.1 Régler le type de générateur d'impulsions ... 429
7.6.2 Activités préparatoires ... 432
7.6.3 Réinitialiser les valeurs de référence du générateur d'impulsions, exécuter la course de référence du chariot ... 433
7.6.4 Déterminer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles ... 434

8 Logiciel - Installation et réglages de base 437
8.1 Processus de démarrage ... 438
8.1.1 Basic Settings ... 442
8.2 Sauvegarder les données de la machine sur clé USB ... 453
8.3 Sauvegarder le dessin après une grave panne ... 454
8.4 Installer le logiciel Stoll ... 457
8.4.1 Installation directe ... 458
8.4.2 Installation indirecte ... 464

8.4.3 Mettre le logiciel à jour ... 470
8.4.4 Procéder au redémarrage (Restart) ... 474
8.4.5 Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) ... 475
8.4.6 Etablir la connexion Online ... 477
8.4.7 Vue d'ensemble de toutes les données du système ... 479
8.5 Commande du diagnostic ... 480

9 Fils et serre des mailles 483
9.1 Plage de la serre des mailles ... 483
9.2 Longueur de maille ... 485
9.3 Tableau des fils ... 488
9.4 Tableau de conversion ... 491

10 Machines Management Tools 493
10.1 Fenêtre Machine Management Tools ... 493
10.2 Afficher le clavier virtuel ... 495
10.3 Commande à distance avec le logiciel VNC ... 496
10.3.1 Activer la commande à distance VNC sur la machine ... 497
10.3.2 Configurer la commande à distance VNC sur la machine ... 498
10.3.3 Déterminer l'adresse IP de la machine ... 499
10.3.4 Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable) ... 499
10.3.5 Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer ... 500
10.3.6 Commande à distance via un navigateur web ... 502
10.4 Envoyer directement un courriel depuis la machine ... 504

11 Index 509

1 Concernant ce document

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Fonction de ce document [-> 13]
- Groupes cibles de ce document [-> 14]
- Informations contenues dans ce document [-> 15]
- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

1.1 Fonction de ce document

Ce document vous guide dans l'exploitation de votre machine à tricoter.

Vous trouverez des informations à propos de :

- Commande
- Maintenance en fonctionnement normal
- Elimination de pannes
- Entretien
- Recherche d'erreurs

1.2 Groupes cibles de ce document

Les chapitres de ce document s'adressent à des personnes aux tâches et aux qualifications différentes :

Groupes cibles et qualifications	Chapitres	
Toutes les personnes : connaissance des directives courantes de sécurité au poste de travail	1	Concernant ce document
	2	Description de la machine à tricoter
Utilisateur : connaissance des principes de base du tricotage rectiligne	tous les chapitres ci-dessus	
	3	Produire avec la machine à tricoter
	4	Régler la machine à tricoter
	6	Maintenance de la machine à tricoter
	7	Remise en état de la machine à tricoter
Technicien : connaissance des directives courantes de sécurité de l'électrotechnique et formation professionnelle complète dans le domaine de la mécanique textile	tous les chapitres	

Association des groupes cibles et des chapitres

1.3 Informations contenues dans ce document

Ce document contient toutes les informations d'assemblage, d'exploitation, de maintenance et de maintenance de la machine à tricoter.

Vous trouverez des informations supplémentaires dans les documents séparés suivants :

Document	Informations contenues
Catalogue de pièces détachées	Illustration de toutes les pièces détachées avec leurs numéros de commande
Manuel du dispositif de préparation des dessins STOLL	Manipulation du dispositif de préparation des dessins STOLL
Instructions ASCON Instructions STIXX	Dispositif spécial de mesure et de réglage de la longueur des mailles
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Logiciel de saisie des données d'exploitation et des données de la machine
Order Management Software (OMS)	Logiciel de répartition, de contrôle et de gestion des ordres de tricotage

Vue d'ensemble de la documentation sur la machine à tricoter et le dispositif de préparation des dessins STOLL

Vous obtiendrez des informations supplémentaires via :

- la filiale Stoll ou le revendeur Stoll de votre pays
- la ligne d'assistance Stoll :
  - Tél. : +49-(0)7121-313-450
  - Fax : +49-(0)7121-313-455
- E-mail : helpline@stoll.com
- Internet : http: //www.stoll.com
- les formations dans les centres de formation Stoll

Plaque signalétique

Certaines informations et descriptions dépendent du modèle et du type d'ordinateur. Des différences sont possibles dans les modèles suivant la date de fabrication de la machine. Le modèle de la machine est mentionné sur la plaque signalétique et le tableau qui se trouve sur la page de titre de ces instructions de service

Plaque signalétique de la machine

La deuxième colonne de chiffres dans le champ "Type" indique le modèle. Dans l’exemple ci-dessus, il s’agit d’une machine de modèle "000".

1.4 Symboles utilisés dans ce document

Certaines informations dans ce document sont identifiées de manière particulière, afin de vous faciliter l'accès à ces informations.

* Selon le type de machine, l'équipement de votre machine peut différer de cette description (type de machine, étendue de la livraison, dispositif spécial).

	Vous trouverez ici des informations d'arrière-plan.

	Vous trouverez ici des conseils concernant la manière optimale de procéder.

	DANGER **Ceci signale une indication de danger !** Une indication de danger vous protège du risque de mort ou de blessure et la machine à tricoter de graves détériorations. ➜ Toujours lire attentivement les indications de danger et les respecter scrupuleusement.

Action à une seule étape

Exécuter une action à une seule étape :

✔ Condition pour l'action suivante.

➜ Exécuter l'action à une seule étape.

Action à plusieurs étapes

Exécuter une action à plusieurs étapes :

✔ Condition pour les actions suivantes.

1. Exécuter la première action.
2. Exécuter la deuxième action.

   ▷ Résultat de l'action exécutée.
3. Exécuter la troisième action.

- ou -

➜ Exécuter une variante à l'action du point 3.

▶ Résultat des étapes de manipulation.

	ATTENTION **Si quelque chose ne fonctionne pas correctement :** Vous trouverez ici les causes possibles. ➜ Pour résoudre ce problème, procéder comme suit.

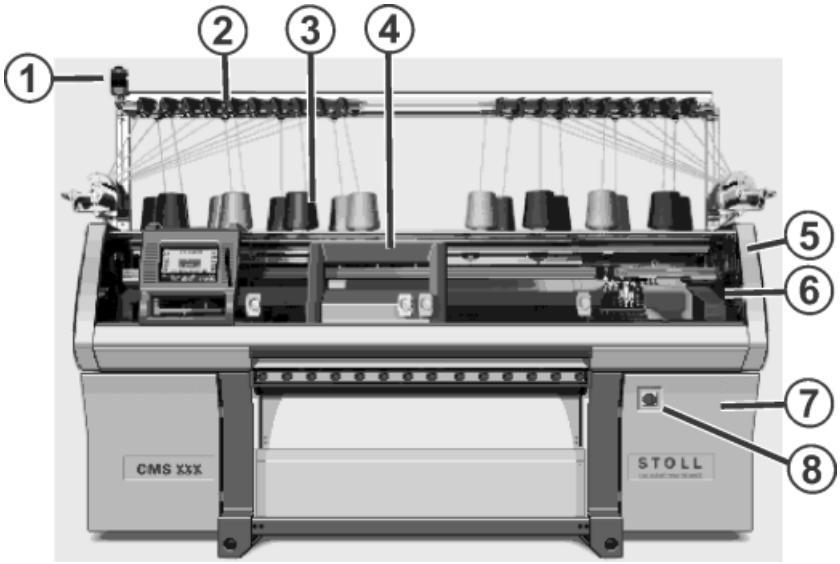
2 Description de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Composants de la machine à tricoter [-> 20]
- Guidage du fil [-> 25]
- Chariot [-> 35]
- Système de tricotage [-> 37]
- Dispositifs de contrôle [-> 40]
- Fontures [-> 42]
- Tirage du tricot [-> 49]
- Fontures auxiliaires [-> 46]
- Eléments d'affichage et de commande [-> 53]

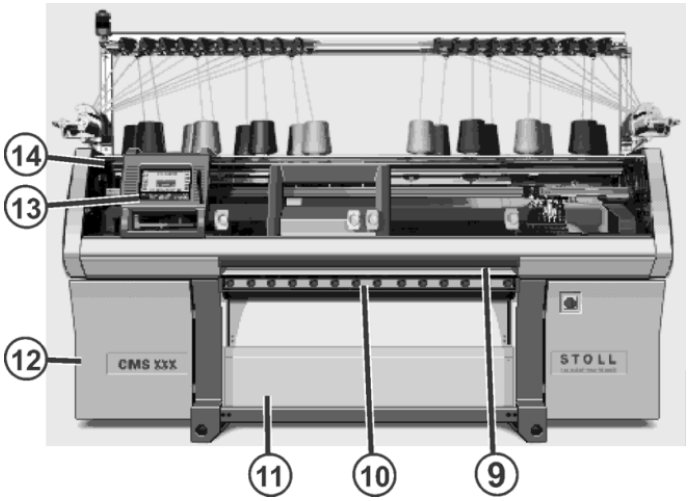
2.1 Composants de la machine à tricoter

2.1.1 Endroit



	Désignation	Explication
1	Lampe témoin	Elle indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter (vert, jaune)
2	Unité de contrôle du fil	Contrôle et tend le fil.
3	Porte-bobines	Les bobines sont disposées sur celui-ci.
4	Chariot	Se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille de la fonture.
5	Carter de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est assuré par le carter de sécurité.
6	Carters de protection	La course totale du chariot est assurée par des carters de protection. Ils empêchent de mettre la main dans la machine en mouvement.
7	Commande (côté droit de la machine)	Commande la marche du chariot et le chevalement de la fonture.
8	Interrupteur principal	Branchement et débranchement de la machine. Interrupteur d'arrêt d'urgence.

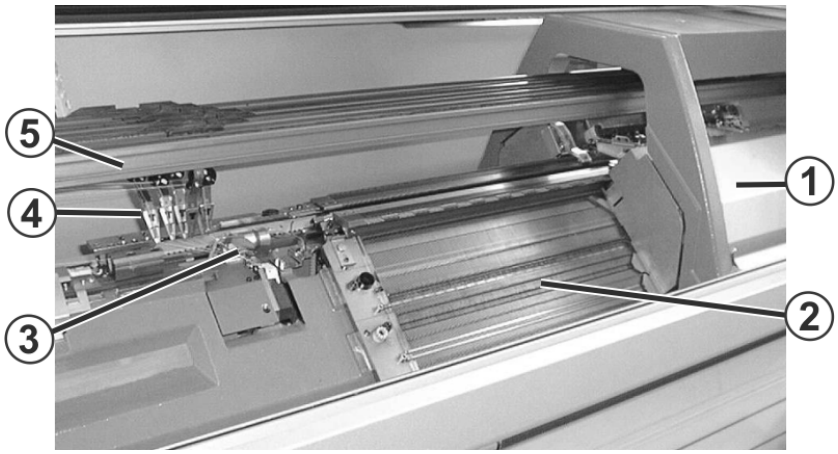
Vue d'ensemble des éléments de la machine 1



	Désignation	Explication
9	Barre d'embrayage	Elle active et arrête la marche du chariot.
10	Tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, tirage par peigne)	Tirage principal : Il tire les mailles des aiguilles vers le bas dans le bac à tricot. Tirage auxiliaire : Il saisit le tricot directement en dessous des fontures. Tirage par peigne : Avec le tirage par peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.
11	Bac à tissu	Le Tirage du tricot guide le tricot terminé dans le bac à tissu. Il y est protégé de la saleté.
12	Commande (côté gauche de la machine)	Commande la séquence de tricotage. Elle mémorise les données du programme de tricotage. Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.
13	Écran tactile	L'écran tactile permet de communiquer avec la commande de la machine
14	Connexion USB	Port pour un lecteur amovible, sur lequel des programmes de tricotage, des systèmes d'exploitation et des données de la machine sont mémorisés. Recommandations : Utiliser une clé USB. Également possible : Lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 2

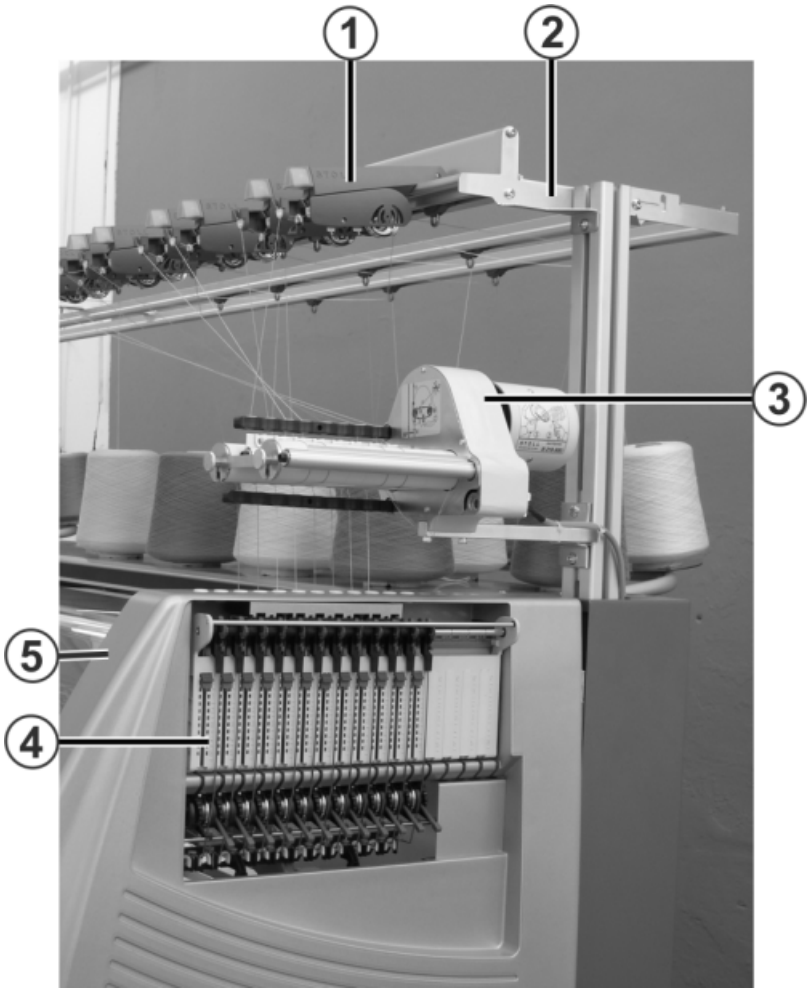
Intérieur



	Désignation	Explication
1	Chariot	Se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille de la fonture.
2	Fonture	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Dans les fontures se trouvent des rainures qui guident les aiguilles.
3	Dispositif de pince et de coupe du fil (à gauche, à droite)	Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter.
4	Guide-fil	Il est glissé par le chariot sur la fonture et amène le fil aux aiguilles.
5	Barres de guide-fil	Quatre barres sont fixées au-dessus des fontures. Les guide-fils glissent sur ces barres.
6	Fontures auxiliaires	Les fontures auxiliaires sont placées au-dessus des fontures. Elles réduisent les mouvements nécessaires du chariot lors des diminutions du tricot.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 3

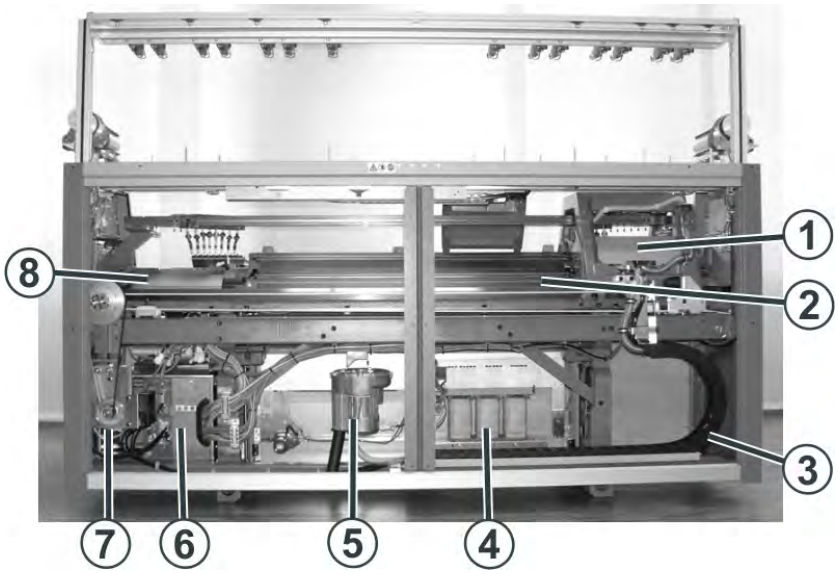
2.1.2 Vue latérale (à droite)



	Désignation	Explication
1	Unité du contrôle du fil	Il tend et contrôle le fil.
2	Système de guidage du fil	Les unités de contrôle du fil et les fournisseurs à friction sont montés sur celui-ci.
3	Fournisseur à friction (dispositif spécial)	Il tire le fil de la bobine et le guide à tension constante vers le guide-fil.
4	Tendeur de fil latéral	Il contrôle et tend le fil.
5	Carter de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est assuré par le carter de sécurité.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 4

2.1.3 Envers



	Désignation	Explication
1	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille individuelle dans la fonture.
2	Fonture arrière	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Des rainures qui guident les aiguilles.se trouvent dans la fonture.
3	Câble d'entraînement (chaîne d’énergie)	Les câbles pour le chariot en mouvement alternatif sont guidés dans la chaîne d'énergie.
4	Transformateur (fusibles)	La machine à tricoter peut être alimentée avec diverses tensions de réseau.
5	Élimination de la peluche	Le dispositif d'élimination des peluches enlève les peluches de fil de la partie supérieure des fontures.
6	Commande (côté droit de la machine)	Elle dirige la marche du chariot et le chevalement de la fonture.
7	Commande principale	Le chariot est entraîné par le moteur de commande via une courroïe à crans.
8	Dispositif de chevalement	Il décale latéralement la fonture arrière.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 5

2.2 Guidage du fil

Le guidage du fil a les fonctions suivantes :

- Guider le fil à tricoter
  - de la bobine au guide-fil
  - avec le moins de frottement possible
  - sans que les fils ne se touchent ni se croisent
- Contrôler le fil à tricoter pour
  - fin du fil
  - rupture du fil
  - Noeud
- Régler la tension du fil
- Empêcher le mou de fil par récupération du fil

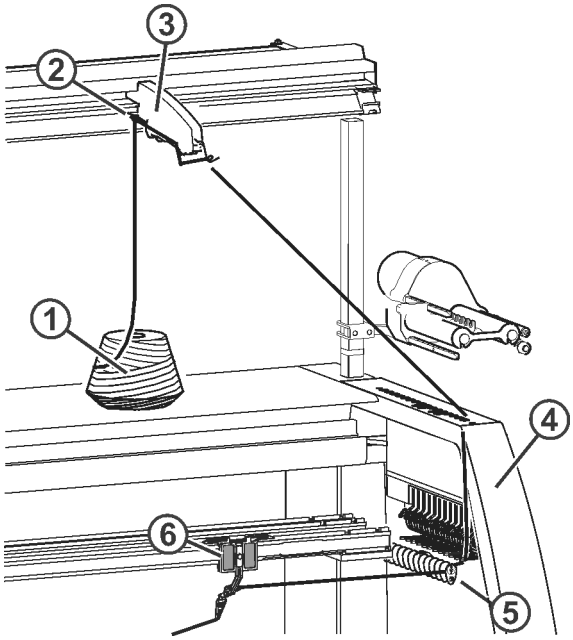
2.2.1 Passages du fil

Plusieurs passages du fil sont prévus sur la machine à tricoter pour l'enfilage du fil. Le passage du fil optimal dépend du fil et du dessin.

Fil	Passage du fil
fils rarement utilisés, p.ex. fils en caoutchouc	Passage du fil 1
fils rarement utilisés, p.ex. fils de séparation	Passage du fil 2
Fils souvent utilisés	dessins simples : Passage du fil 2 dessins difficiles : Passage du fil 3
Fils difficiles à traiter	Passage du fil 3
tricots de la même longueur	Passage du fil 4

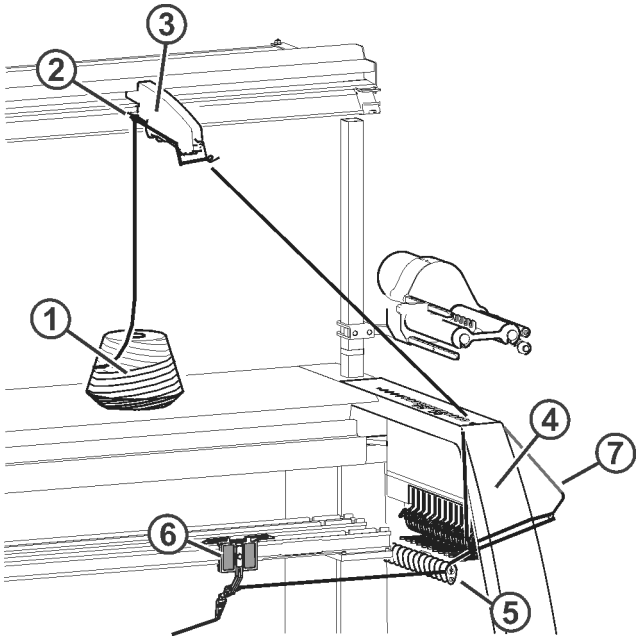
Détermination du passage du fil

Les images suivantes montrent les quatre passages du fil possibles.



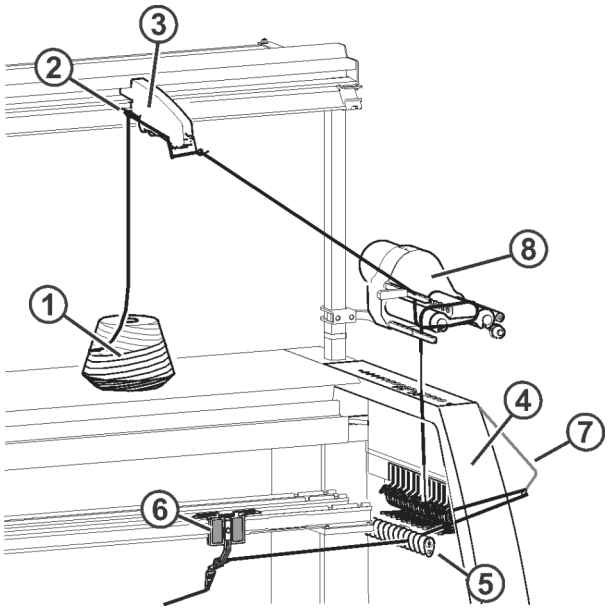
Passage du fil 1

1 Bobine
2 Conducteur de fil
3 Unité du contrôle du fil
4 Carter de sécurité
5 Renvoi du fil
6 Guide-fil



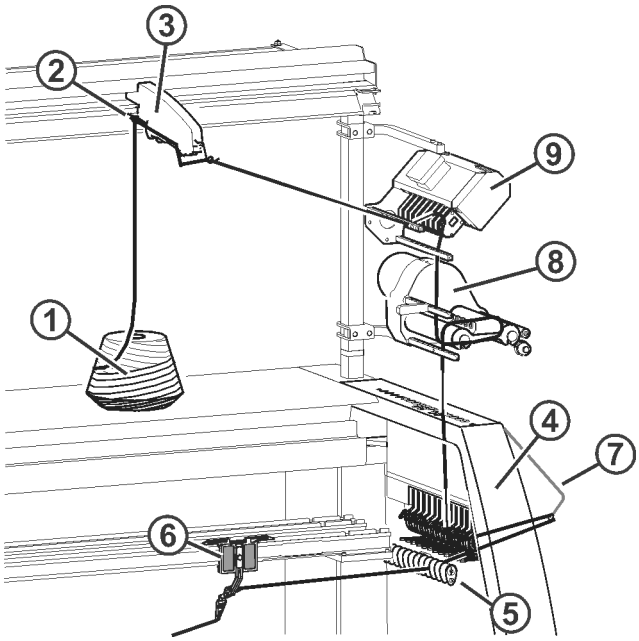
Passage du fil 2

1 Bobine
2 Conducteur de fil
3 Unité du contrôle du fil
4 Carter de sécurité
5 Renvoi du fil
6 Guide-fil
7 Tendeur de fil latéral



Passage du fil 3

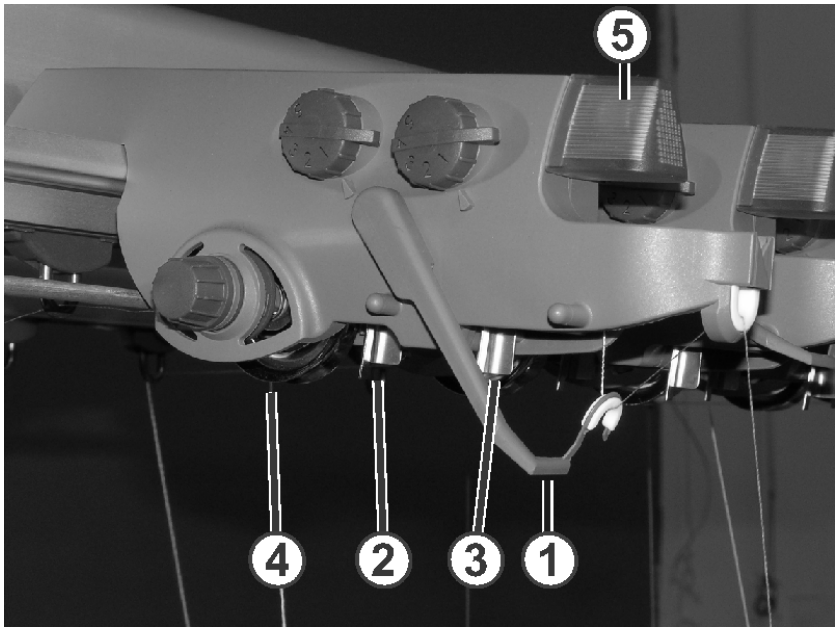
1 Bobine
2 Conducteur de fil
3 Unité du contrôle du fil
4 Carter de sécurité
5 Renvoi du fil
6 Guide-fil
7 Tendeur de fil latéral
8 Fournisseur à friction



Passage du fil 4

1 Bobine
2 Conducteur de fil
3 Unité du contrôle du fil
4 Carter de sécurité
5 Renvoi du fil
6 Guide-fil
7 Tendeur de fil latéral
8 Fournisseur à friction
9 Appareil de mesure de la longueur du fil (ASCON, STIXX)

2.2.2 Unité du contrôle du fil



Unité du contrôle du fil

1	Contrôle de rupture de fil	4	Frein Belleville
2	Tâteur de nœuds pour gros nœuds	5	Diode lumineuse
3	Tâteur de nœuds pour petits nœuds		

Les éléments de l'unité du contrôle du fil peuvent être adaptés individuellement au fil utilisé.

Le contrôle de rupture de fil (1) surveille le fil et arrête la machine à tricoter en cas de rupture du fil ou de fin du fil. Le défaut est affiché par la diode lumineuse (5) sur l'unité de contrôle du fil, par la lampe témoin et sur l'écran tactile.

En cas de gros nœuds dans le fil, le tâteur de nœuds arrête la machine à tricoter. Le défaut est affiché par la diode lumineuse (5) sur l'unité de contrôle du fil, par la lampe témoin et sur l'écran tactile.

En cas de petits nœuds dans le fil, la machine tricote un nombre programmé de rangées à vitesse réduite.

Le positionneur de freinage du fil (4) règle la tension du fil et empêche l'apparition de mou du fil par la tension de rappel exercée sur le fil.

2.2.3 Guidage latéral du fil

Le fournisseur à friction, le pince-fil actif, le tendeur de fil latéral et le frein permanent travaillent ensemble.

Guidage latéral du fil

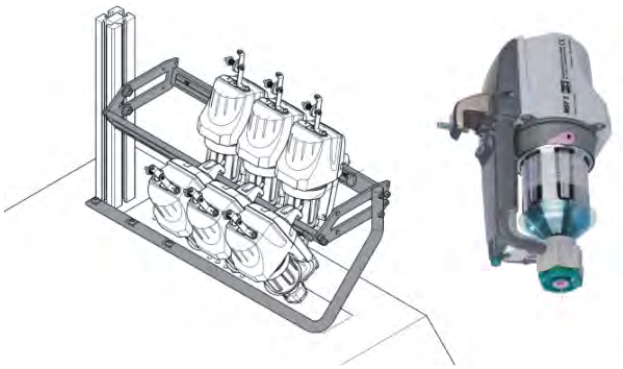
1 Fournisseur à friction
2 Pince-fil actif
3 Tendeur de fil latéral
4 Frein permanent

Fournisseur à friction

Les rouleaux à friction du fournisseur à friction (1) réduisent la tension du fil.

Fournisseur à accumulation MSF 3 *

Le fournisseur sert au stockage du fil. Le cône cylindrique et les positions de fil séparées permettent, en tirant le fil, d'avoir une tension du fil plus régulière qu'à partir d'une seule bobine. Les pics de tension sont identifiées par le fournisseur et équilibrés.



Fournisseur à accumulation MSF 3

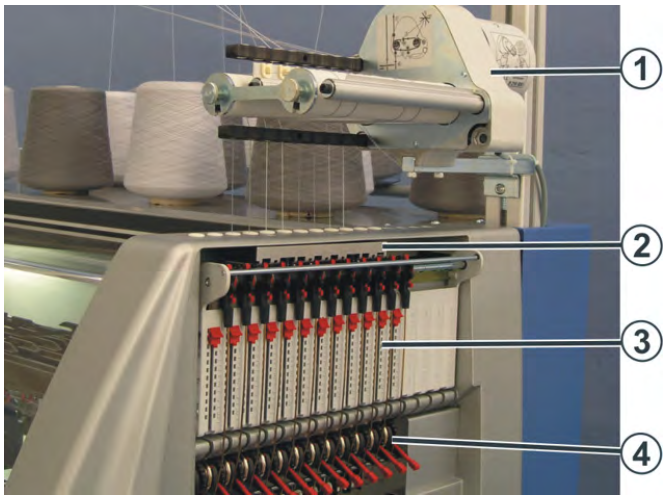
Jusqu'à 6 fournisseurs au maximum peuvent être placés sur chaque côté de la machine en fonction de l'usage.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

Pince-fil actif

Le pince-fil actif se trouve en dessous du fournisseur à friction. Il est intégré dans le carter de sécurité latéral. Le pince-fil est positionné de telle façon que chaque piste du fournisseur à friction soit attribuée à une piste correspondante du pince-fil. Au total, 8 pistes sont disponibles.



Guidage latéral du fil

1 Fournisseur à friction
2 Pince-fil actif
3 Tendeur de fil latéral
4 Frein permanent

Un problème intervient parfois pour le fournisseur à friction :
Lorsqu'un fil n'est pas tricoté pendant une période prolongée, il est possible que le fournisseur fournisse un peu de fil suite au frottement et que le tendeur de fil latéral s'écarte de ce fait suffisamment pour provoquer l'arrêt de la machine. C'est ce qu'empêche le pince-fil. Lorsque le tendeur de fil s'écarte de plus d'un angle d'env. 45 degrés, la pince se ferme automatiquement. Lorsque le fil est à nouveau tricoté, le tendeur de fil bascule vers l'intérieur et la pince s'ouvre.

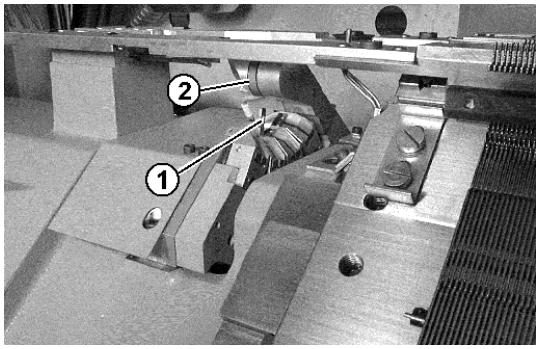
Tendeur de fil latéral

Le tendeur de fil latéral a deux fonctions :

Fonction	Description
Contrôler le fil	Arrêter la machine à tricoter en cas de rupture du fil ou de fin du fil.
Tendre le fil	Si le guide-fil se déplace vers le tendeur de fil, il peut maintenir le fil pas encore tricoté sous tension. Le tendeur de fil s'écarte et maintient le fil tendu.

En cas de rupture du fil, le tendeur de fil latéral s'écarte vers l'extérieur et arrête la machine. A l'extrémité supérieure du tendeur de fil est fixé un aimant qui déclenche sans contact un contact dans le carter de sécurité latéral.

2.2.4 Dispositif de pince et de coupe du fil



Dispositif de pince et de coupe du fil

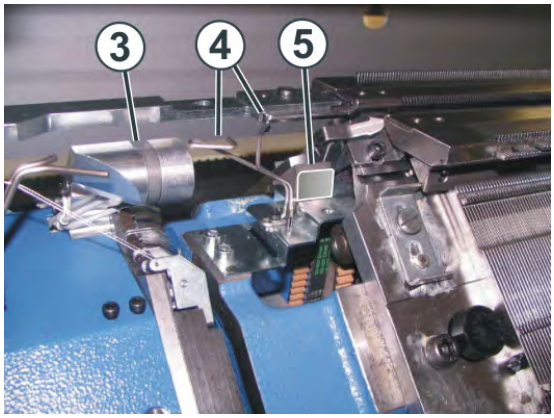
1 Pince
2 Crochet de l’unité pincer/couper

Les dispositifs de pince et de coupe du fil sont montés à gauche et à droite des fontures. Chacun d'entre eux fonctionne avec 8 pinces (1).

Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter. Si le guide-fil n'a plus besoin d'être utilisé, il est arrêté derrière une pince. Le crochet de l’unité pincer/couper (2) tire le fil vers le bas. Le fil est ensuite pincé et coupé. Lorsque le guide-fil est à nouveau utilisé, la pince s'ouvre après quelques rangées de tricotage et l'extrémité du fil est libérée. Le nombre de rangées tricotées avant l'ouverture de la pince est programmé dans le programme de tricotage.

Système de guidage du fil

Du côté gauche et du côté droit de la fonture se trouve le système de guidage du fil. Il travaille avec le dispositif de pince et de coupe du fil. Le système de guidage du fil est constitué de deux étriers conducteurs de fil et de la pince-fil.



Système de guidage du fil

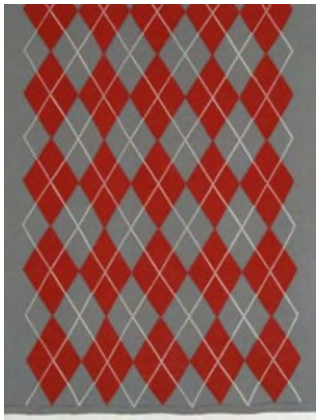
3 Dispositif de pince et de coupe du fil
4 Etrier conducteur de fil
5 Pince-fil

Il a les fonctions suivantes :

- Etrier conducteur de fil : Lorsque le guide-fil va dans la position de pince et de coupe, le fil est saisi de manière sûre par le dispositif de pince et de coupe.
  Lorsque le guide-fil est réutilisé, un étrier maintient le fil en profondeur afin qu'il soit saisi de manière sûre par les aiguilles, même si le guide-fil était arrêté en dehors du dispositif de pince et de coupe auparavant.
- Pince-fil : Lorsque le guide-fil est réutilisé, le fil est placé dans le pince-fil. Elle tient le fil jusqu'à ce qu'il soit tiré hors de la pince par la force de traction du tricot. La pince-fil empêche que la fin du fil soit saisie par les rouleaux du tirage auxiliaire et s'enroule autour des rouleaux. La presse (force de serrage) du frein du fil est réglable à l'aide d'une vis.

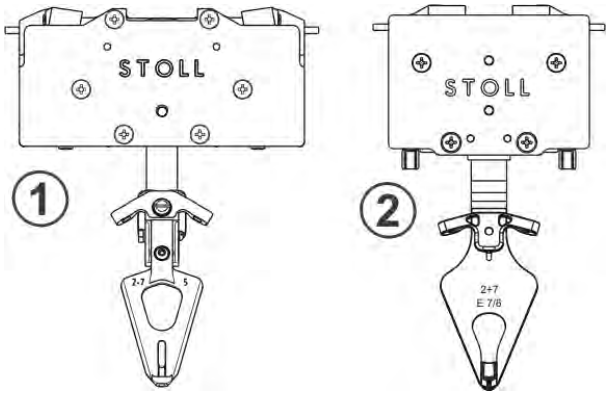
2.2.5 Guide-fils intarsia *

Pour réaliser des motifs intarsia, on peut installer des guide-fils intarsia.



Dessin avec 21 guide-fils intarsia

En fonction du type de machine, on utilise le guide-fil intarsia type 1 ou type 2.

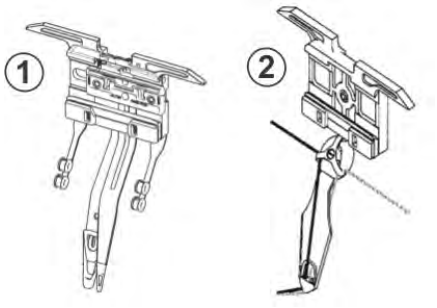


	Guide-fils intarsia	Machine
1	Type 1	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	Type 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

2.2.6 Guide-fil à vaniser *



Guide-fil de vanisage

1	Guide-fil à étrier double	Toutes les jauges sauf E 3, E 4
2	Guide-fil à double œillet	E 3, E 4

Des vanisages de couleur et de qualités peuvent être réalisés avec ces guide-fils.

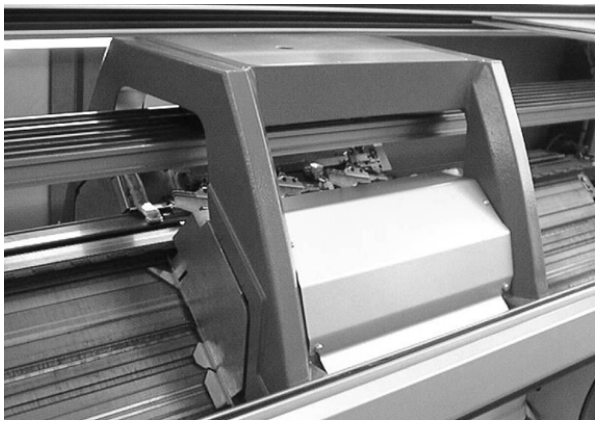
Dessin à vaniser de couleur

Informations supplémentaires:

- Vanisage - Les différentes possibilités [-> 245]
- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

2.3 Chariot

2.3.1 Comande, vitesse et chemin de travail



Chariot

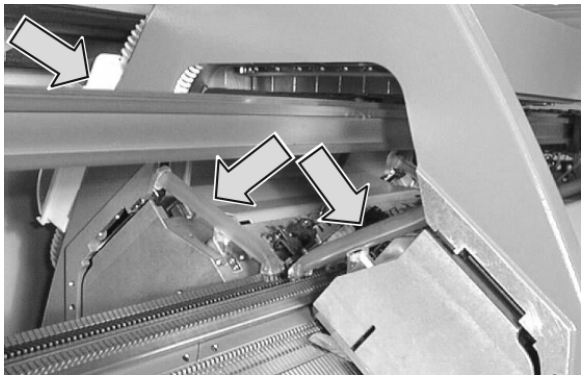
Le chariot est entraîné par le moteur de commande via une courroïe à crans. La vitesse est programmable en continu et peut être ainsi adaptée au matériau du fil, au dessin et à l'étape de travail.

Des interrupteurs de fin de course contrôlent le parcours du chariot. Lorsque le chariot se déplace trop loin vers l'extérieur, l'interrupteur de fin de course arrête la machine à tricoter.

Le chemin de travail du chariot est commandé par le programme de tricotage et peut être différent pour chaque rangée de tricotage ou de report. Le chariot fait demi-tour lorsque la dernière aiguille active quitte le système.

2.3.2 Dispositif d'aspiration et course de nettoyage

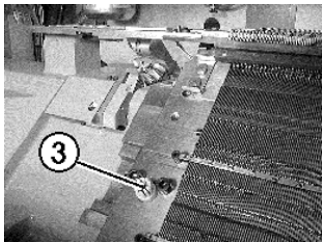
Aspiration



Elimination de la peluche et récipient à peluches

L'aspiration enlève les peluches de fil de la partie supérieure des fontures. Les peluches sont récupérées dans un récipient.

Course de nettoyage



Brosses de nettoyage des systèmes de sélection

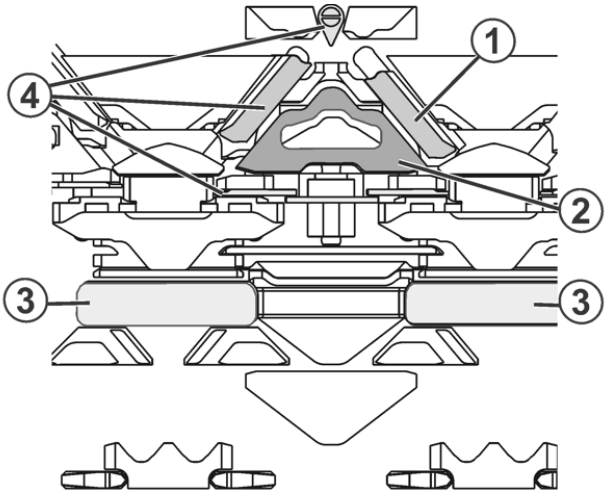
Après un nombre programmable de rangées de tricotage, le chariot effectue une course de nettoyage sur l'ensemble de la fonture, au cours de laquelle les peluches sont aspirées de la fonture. Des brosses (3) sont fixées à l'extérieur de la fonture, elles nettoient les systèmes de sélection durant la course de nettoyage.

Informations supplémentaires:

- Mettre les groupes en service et hors service [-> 182]

2.4 Système de tricotage

2.4.1 Chemins des aiguilles et structure



Système de tricotage

1 Came de chute
2 Came d'ascension
3 Système de sélection
4 Cames mobiles

Chaque chute de tricotage peut tricoter en technique des trois pistes sans limitation.

Chaque aiguille peut être commandée dans sept positions différentes :

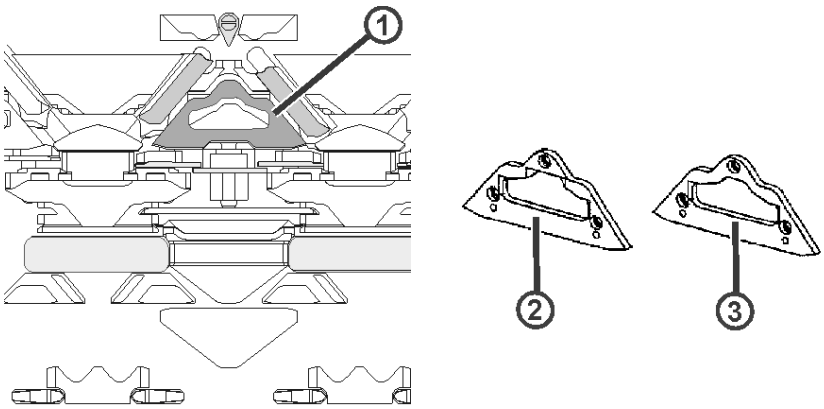
- maille
- Cueillage
- pas de tricotage
- Transfert
- Réception
- Bouche-trou - transfert
- Bouche-trou - réception

Il en découle les possibilités suivantes pour la formation de la maille :

- maille
- Cueillage
- pas de tricotage
- Report de mailles et boucles de cueillage de la fonture avant à la fonture arrière ou inversement, également simultanément dans les deux directions

Le système de sélection sélectionne uniquement les aiguilles qui tricotent ou reportent les mailles ou sont utilisées pour la technique bouche-trou. Tous les autres aiguilles ne sont pas sélectionnés et n'abattre pas.

2.4.2 Cames d'ascension



Cames d'ascension

1 Position de la came d'ascension
2 Came d'ascension pour le report
3 Came d'ascension pour le bouche-trou

Il existe deux cames d'ascension différentes pour le report et le bouche-trou. Les cames d'ascension pour le report (2) sont montées à la livraison de la machine à tricoter. Les cames d'ascension pour le bouche-trou (3) sont comprises dans les accessoires.

i	La came d'ascension pour le bouche-trou (3) peut être également utilisée pour des dessins normaux de report. Dans le cas de fils particulièrement fragiles, on devrait utiliser la came d'ascension pour le report (2), afin que le fil ne se rompe pas lors du transfert des mailles et qu'il n'apparaisse pas de mailles coulées.

i	La came d'ascension pour le bouche-trou (3) ne peut pas être utilisée pour des processus de report sur les fontures auxiliaires et retour.

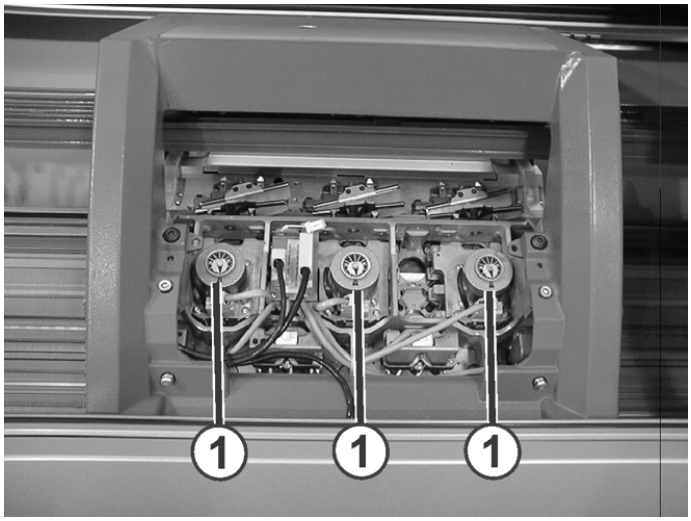
2.4.3 Fonction d'appui

Les platines d’appui maintiennent le tricot en position basse, lorsque les aiguilles sont levées pour former la maille. Les platines d'appui sont commandées par moteurs.

Platines à talon bas (à gauche : fermées, à droite : ouvertes)

La position de fermeture des platines d'appui peut être réglée à l'aide du programme de tricotage.

2.4.4 Moteur pas à pas pour réglage de la serre des mailles



Moteur pas à pas pour réglage de la serre des mailles

Pour chaque chute de tricotage, un moteur pas à pas (1) règle la serre des mailles. Le moteur pas à pas est commandé par le programme de tricotage.

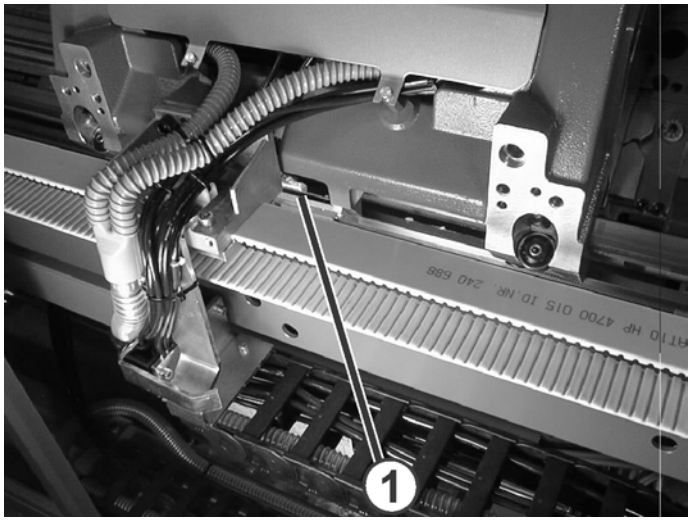
La serre des mailles peut être réglée de manière individuelle

- pour des zones individuelles du tricot qui subissent des contraintes particulières, p. ex. des lisières de diminution ou des motifs de dessins
- pour des cames de chute individuelles
- pour divers fils (correction du numéro du titrage du fil)

Des modifications sont également possibles pendant le tricotage, à l'aide de l'écran tactile.

2.5 Dispositifs de contrôle

2.5.1 Générateur d'impulsions



Générateur d'impulsions

Le générateur d'impulsions (1) tâte les rainures et les entretoises du rail du générateur d'impulsions sur la barre de guidage pour le chariot. Il détecte la position du chariot et détermine le moment de la sélection des platines de sélection par les systèmes de sélection.

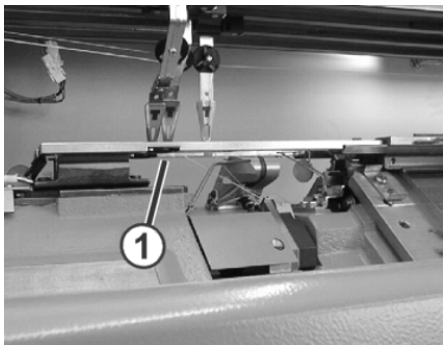
En fonction de la jauge de la machine, il existe un rail de générateur d'impulsions avant et un rail de générateur d'impulsions arrière.

Jauge de la machine	Rail de générateur d'impulsions
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)	avant et arrière
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	arrière

2.5.2 Arrêt par résistance

Lorsque le courant absorbé par le moteur de commande s'écarte d'une valeur mémorisée, la machine à tricoter s'arrête. La cause d'une augmentation du courant absorbé peut résider dans un déplacement difficile d'une aiguille.

2.5.3 Arrêt par chocs

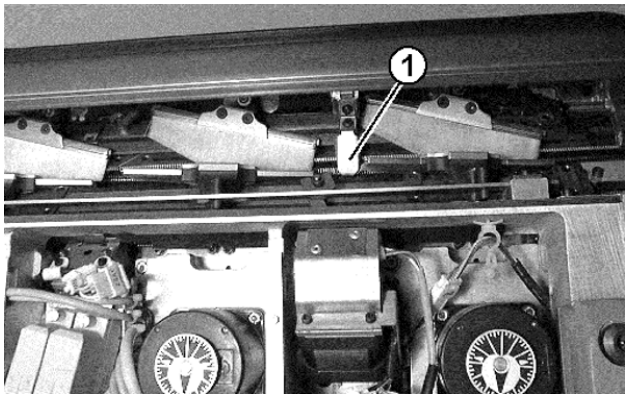


Arrêt par chocs pour fontures supplémentaires

En cas de choc sur la fonture ou la fonture auxiliaire, p. ex. en cas de casse d'aiguille, l'arrêt par chocs piézoélectrique arrête la machine à tricoter. Le système piézoélectrique d'arrêt par chocs se trouve en dessous des fontures. Pour les fontures auxiliaires, le système piézo-électrique d'arrêt par choc (1) se trouve en dessous des liaisons.

2.5.4 Détecteur d'aiguilles

Le détecteur d'aiguilles (1) vérifie la hauteur du tricot dans la zone des aiguilles.



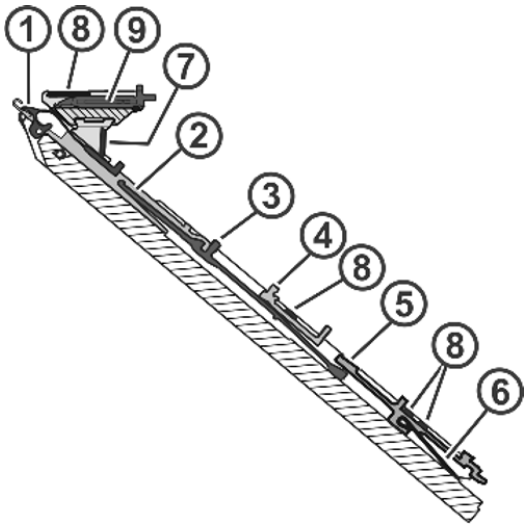
Détecteur d'aiguilles

Lorsque des aiguilles sont défectueuses (p. ex. casse de clapet), le risque existe que le tricot ne soit pas tiré vers le bas et s’accumule dans la zone des aiguilles. Afin d'éviter un dommage plus important, la machine s'arrête automatiquement.

2.6 Fontures

2.6.1 Structure

La fonture arrière peut être décalée latéralement à l'aide du dispositif de chevalement.



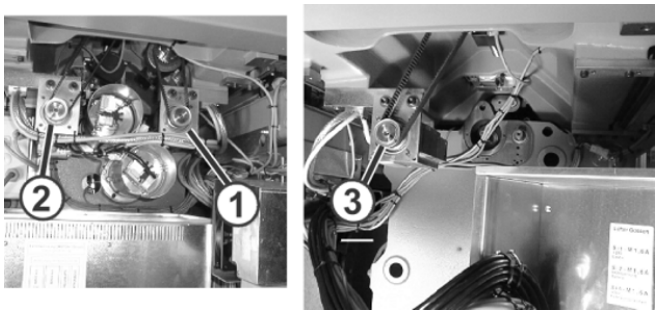
Fonture (représentation schématique)

1 Platine d'appui
2 Aiguille
3 Pièce d'accouplement
4 Verrou intermédiaire
5 Platine de sélection
6 Ressort de platine
7 Rail des aiguilles
8 Rail de recouvrement
9 Pièce de report

Les pièces mobiles (2) à (6) sont fixées par plusieurs rails dans la fonture. Pour remplacer une pièce, le rail correspondant doit être tiré sur le côté. Ceci se fait à l'aide du crochet d'extraction. Celui-ci se trouve parmi les accessoires.

2.6.2 Dispositif de chevalement (CMS 530 T)

La fonture avant est vissée en position fixe au support des fontures. La fonture arrière peut être décalée latéralement par rapport à la fonture avant à l'aide du dispositif de chevalement. Les fontures supplémentaires peuvent également être chevalées.



Moteurs de chevalement

1 fonture arrière
2 fontures supplémentaires de droite
3 fontures supplémentaires de gauche

Les moteurs de chevalement se trouvent en dessous du support des fontures. Ils décalent latéralement la fonture arrière ou les fontures auxiliaires de gauche et de droite. Les moteurs de chevalement sont commandés par le programme de tricotage. Le mouvement de chevalement peut être programmé en continu.

Informations supplémentaires:

- Fontures auxiliaires [-> 46]

Course de chevalement

Le chemin de chevalement de la fonture arrière peut atteindre jusqu'à 4 pouces (env. 10 cm). En fonction de la jauge de la machine, ceci correspond à une course de chevalement maximale de 20 à 56 aiguilles. La course de chevalement des fontures supplémentaires peut atteindre jusqu'à 2 pouces (env. 5 cm). En fonction de la jauge de la machine, ceci correspond à une course de chevalement maximale de 10 à 28 aiguilles.

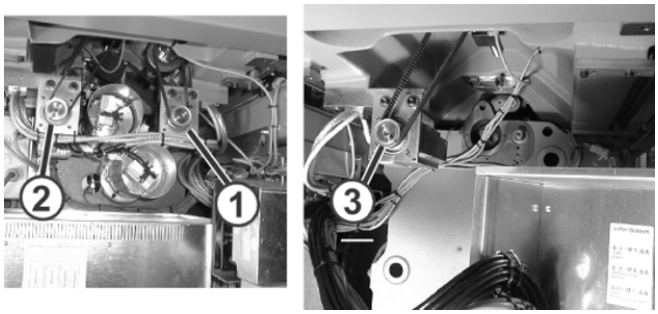
Jauge	course de chevalement maximale de la fonture arrière	course de chevalement maximale des fontures supplémentaires
E14	56 aiguilles	28 aiguilles
E12	48 aiguilles	24 aiguilles
E10	40 aiguilles	20 aiguilles
E8	32 aiguilles	16 aiguilles
E7	28 aiguilles	14 aiguilles
E5	20 aiguilles	10 aiguilles

Course de chevalement maximale en fonction de la jauge de la machine

Report avec les fontures	Lors du report, la fonture arrière est décalée jusqu'à ce que les aiguilles des fontures avant et arrière se touchent presque. L'aiguille pique dans la boîte à ressort de l'aiguille opposée.
Surchevalement	Le surchevalement tend les mailles avant le report, de manière à les agrandir légèrement. La fonture est ensuite ramenée au chevalement programmé. De cette manière, les mailles sont transférées de manière sûre même pour les vitesses de chariot élevées. Le surchevalement est réglable dans le programme de tricotage.
Chevalement lent	Afin de ménager le fil, la fonture peut être décalée très lentement. Le chariot attend alors au point de renvoi que les fontures soit décalées.

2.6.3 Dispositif de chevalement (CMS 730 T)

La fonture avant est vissée en position fixe au support des fontures. La fonture arrière peut être décalée latéralement par rapport à la fonture avant à l'aide du dispositif de chevalement. Les fontures supplémentaires peuvent également être chevalées.



Moteurs de chevalement

côté droit de la machine — côté gauche de la machine

1 fonture arrière
2 fonture auxiliaire avant
3 fonture auxiliaire arrière

Les moteurs de chevalement se trouvent en dessous du support des fontures. Ils décalent latéralement la fonture arrière et les fontures auxiliaires avant et arrière. Les moteurs de chevalement sont commandés par le programme de tricotage. Le mouvement de chevalement peut être programmé en continu.

Informations supplémentaires:

- Fontures auxiliaires [-> 46]

Course de chevalement

Le chemin de chevalement de la fonture arrière peut atteindre jusqu'à 4 pouces (env. 10 cm). En fonction de la jauge de la machine, ceci correspond à une course de chevalement maximale de 20 à 56 aiguilles. La course de chevalement des fontures supplémentaires peut atteindre jusqu'à 2 pouces (env. 5 cm). En fonction de la jauge de la machine, ceci correspond à une course de chevalement maximale de 10 à 28 aiguilles.

Jauge	course de chevalement maximale de la fonture arrière	course de chevalement maximale des fontures supplémentaires
E14 (E7.2)	56 aiguilles	28 aiguilles
E12 (E6.2)	48 aiguilles	24 aiguilles
E10	40 aiguilles	20 aiguilles
E8	32 aiguilles	16 aiguilles
E7	28 aiguilles	14 aiguilles

Course de chevalement maximale en fonction de la jauge de la machine

Jauge	course de chevalement maximale de la fonture arrière	course de chevalement maximale des fontures supplémentaires
E5	20 aiguilles	10 aiguilles

Course de chevalement maximale en fonction de la jauge de la machine

Report avec les fontures

Lors du report, la fonture arrière est décalée jusqu'à ce que les aiguilles des fontures avant et arrière se touchent presque. L'aiguille pique dans la boîte à ressort de l'aiguille opposée.

Surchevalement

Le surchevalement tend les mailles avant le report, de manière à les agrandir légèrement. La fonture est ensuite ramenée au chevalement programmé. De cette manière, les mailles sont transférées de manière sûre même pour les vitesses de chariot élevées. Le surchevalement est réglable dans le programme de tricotage.

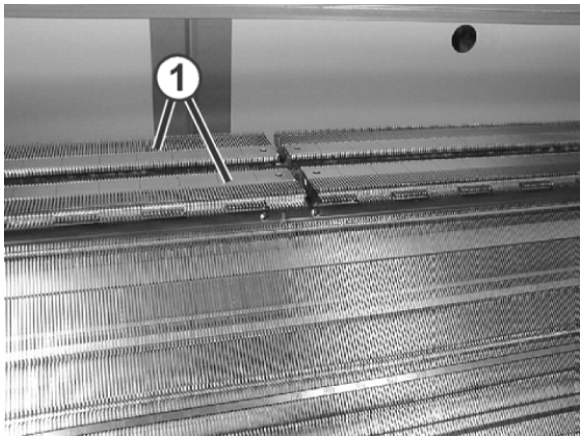
Chevalement lent

Afin de ménager le fil, la fonture peut être décalée très lentement. Le chariot attend alors au point de renvoi que les fontures soit décalées.

2.7 Fontures auxiliaires

CMS 530 T

Les fontures auxiliaires de la CMS 530 T sont divisées au milieu.



Fontures supplémentaires divisées

Le côté gauche des fontures supplémentaires avant et arrière (1) sont assemblés rigidement, de même que le côté droit. Chaque côté peut être chevalé indépendamment de l'autre.

Ceci offre les avantages suivants :

- séquences de diminution rationnelles lors de diminutions opposées, par exemple pour un décolleté en V
- Réduction des courses de chariot nécessaires pour une diminution, en particulier pour un tricot sur deux fontures

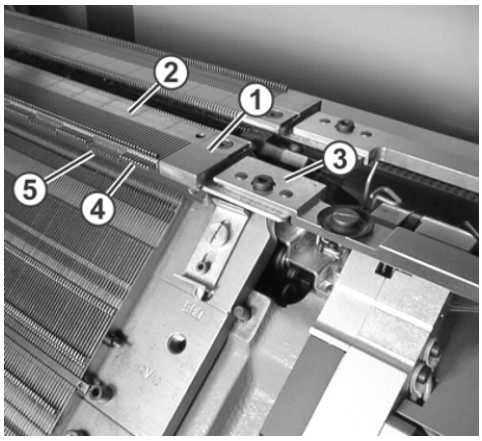
Si les fontures supplémentaires restent inutilisées pendant une période prolongée, le danger existe d'un encrassement des pièces de report. Pour cette raison, il est indiqué de vérifier la liberté de mouvement des pièces de report avant le début de la production.

➜ Si les pièces de report se déplacent difficilement, nettoyer à fond les fontures supplémentaires.

Informations supplémentaires:

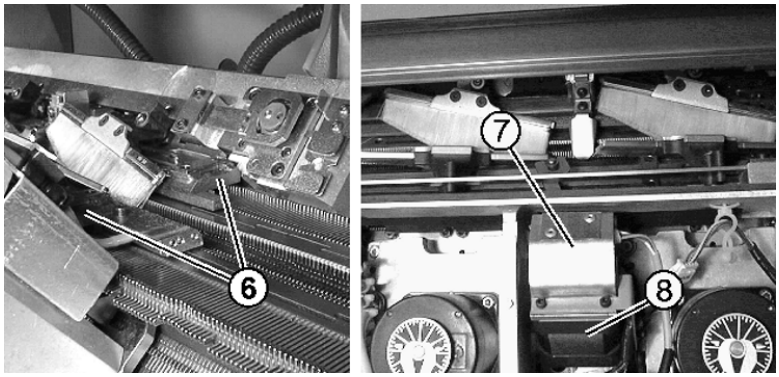
- Nettoyer à fond la fonture auxiliaire [-> 355]

2.7.1 Came supplémentaire



fonture auxiliaire

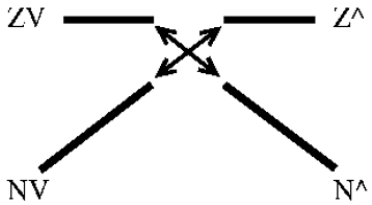
1 fonture auxiliaire
2 Rail de recouvrement
3 Liaison à la fonture auxiliaire
4 Pièce de report talon en haut
5 Pièce de report talon en bas



Came supplémentaire

Les cames de report dans la fonture auxiliaire (1) sont sélectionnées par le bloc de sélection (7) et déplacées par la came supplémentaire (6). Au renvoi du chariot, la came supplémentaire est commutée par le moteur de came supplémentaire (8).

2.7.2 Possibilités de report avec les fontures supplémentaires



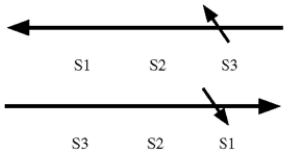
Possibilités de report

Possibilités de report	de	vers
1	fonture arrière (N^)	fonture auxiliaire avant (ZV)
2	fonture auxiliaire avant (ZV)	fonture arrière (N^)
3	fonture avant (NV)	fonture auxiliaire arrière (Z^)
4	fonture auxiliaire arrière (Z^)	fonture avant (NV)

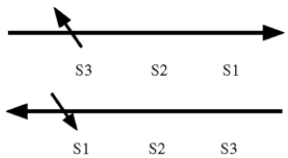
Possibilités de report avec les fontures supplémentaires

Un processus de report avec fontures supplémentaires se compose toujours de deux courses successives :

- Première course: Report d'une fonture vers la fonture auxiliaire dans le dernier système (S3)
- Deuxième course: Report en retour d'une fonture auxiliaire vers la fonture dans le premier système (S1)



Processus de report en haut : Première course vers la gauche; en bas: Deuxième course vers la droite



Processus de report en haut : Première course vers la droite; en bas: Deuxième course vers la gauche

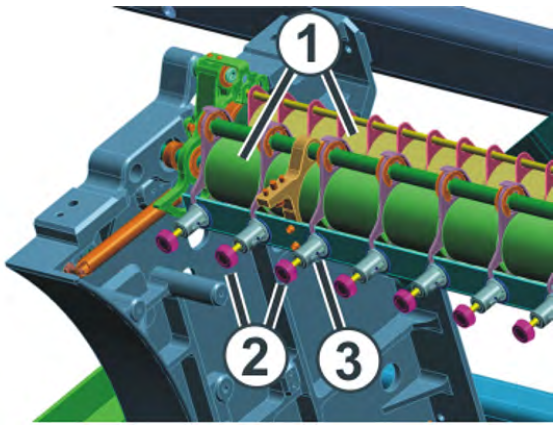
2.8 Tirage du tricot

Le tirage du tricot se compose de trois unités :

- Tirage principal
- Tirage auxiliaire
- Tirage par peigne

Chaque unité est entraînée séparément par un moteur. Le moteur peut être adapté individuellement à la situation de tricotage.

2.8.1 Tirage principal



Tirage principal

1 Rouleaux de tirage
2 Vis moletées
3 Échelle

Un moteur entraîne les rouleaux de tirage (1). Les rouleaux de tirage guident le tricot terminé dans le bac à tissu. Le tricot y est protégé de la saleté.

Tension de tirage

La tension de tirage se compose de :

- la tension préalable, lorsque le chariot se trouve au point de renvoi
- la tension de tirage pendant le tricotage

Ces deux tensions sont réglées indépendamment l'une de l'autre. La valeur optimale pour la tension de tirage dépend de la largeur de travail, du matériau du fil et du dessin.

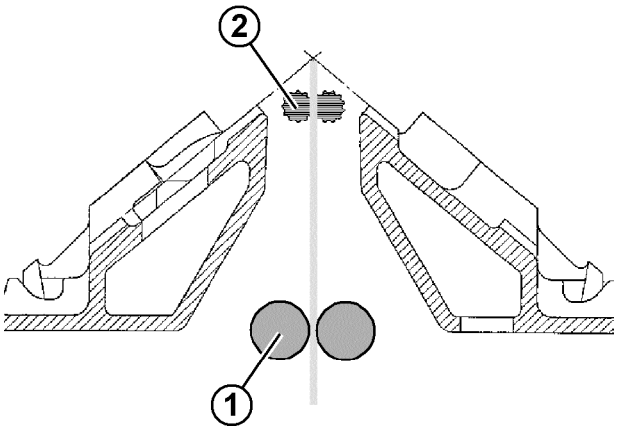
La pression des rouleaux de tirage (1) se règle individuellement à l'aide des vis moletées (2). Le réglage agit sur deux rouleaux de tirage. Une échelle (3) facilite le réglage du rouleau de tirage.

Usure prématurée du rouleau de tirage

Le caoutchouc du rouleau de tirage (1) s'use prématurément sous l'action :

- de valeurs de tirage du tricot trop élevées (le rouleau patine)
- d'une pression trop élevée
- fils attaquant le caoutchouc, p. ex. fils abrasifs, rugueux ou agents d’avivage du fil tels que graisses ou huiles
- du rayonnement UV
- Détergents endommageant le caoutchouc, tels que p. ex. l'éther ou le carburant. Recommandation : utiliser de l'éther de pétrole pour le nettoyage

2.8.2 Tirage auxiliaire



Tirage auxiliaire

1 Tirage principal
2 Tirage auxiliaire

Le tirage auxiliaire saisit le tricot directement en dessous de la fonture.

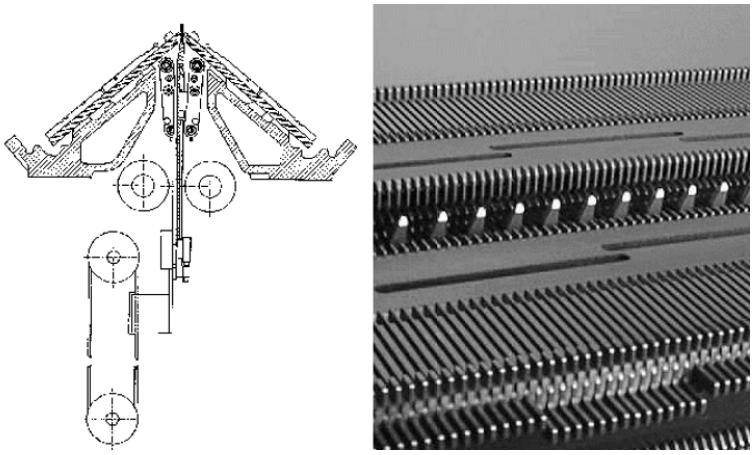
Le tirage auxiliaire assiste :

- la formation de mailles
- l'adaptation du tirage du tricot aux exigences propres au tricot
- Diminution ou augmentation

Si le tricot est tiré uniquement avec le tirage principal, les rouleaux du tirage auxiliaire sont écartés l'un de l'autre par basculement.

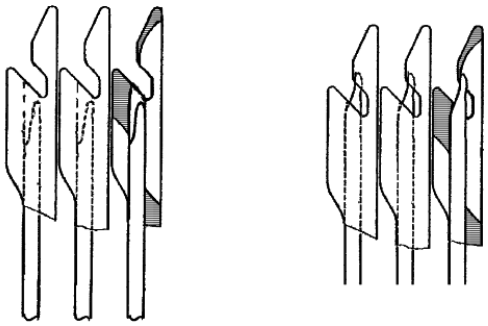
La force de tirage et la vitesse de tirage sont programmables.

2.8.3 Tirage par peigne



Tirage par peigne

Avec le tirage par peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.



Crochet du peigne du tirage par peigne avec verrous (en position ouverte à gauche, en position fermée à droite)

Au début d'un panneau tricoté, un réseau est tricoté avec le fil de caoutchouc du réseau (fil du peigne). Le tirage principal et le tirage auxiliaire s'ouvrent, le tirage par peigne se déplace vers le haut. Les verrous ouvrent les ouvertures d'inclusion au crochet du peigne.

Le fil du peigne est automatiquement placé dans les ouvertures d'inclusion et les verrous referment les ouvertures d'inclusion.

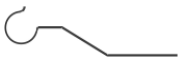
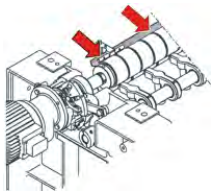
Après deux rangées de mailles, le fil de séparation est inséré et la machine commence à tricoter la pièce en forme. Le tirage par peigne reprend les réglages du tirage principal et tire le tricot vers le bas.

Dès que les crochets du peigne se trouvent en dessous du tirage principal, les rouleaux de tirage se ferment et le tirage reprend le tricot. Les verrous ouvrent les ouvertures d'inclusion au crochet du peigne. Le tirage par peigne libère le tricot et va se placer en position de base.

Les verrous ouvrent les ouvertures d'inclusion à chaque endroit. Dès lors, les panneaux tricotés en forme de courte longueur, p. ex. cols ou bordures, peuvent être uniquement tirées à l'aide du tirage par peigne. Elles sont tricotées sans tirage principal ni tirage auxiliaire.

2.8.4 Dispositifs de surveillance (tirage du tricot)

Les paramètres suivants sont surveillés au tirage du tricot :

Paramètre	Contrôle
Vitesse des rouleaux de tirage	La vitesse de rotation des rouleaux de tirage est mesurée en permanence. En cas d'écart trop grand par rapport à la valeur limite supérieure ou inférieure, la machine à tricoter s'arrête. Les valeurs limites sont programmables en continu.
Enroulement de fils lâches (1) 	Quatre déflecteurs (accessoires) empêchent l'enroulement de fils lâches autour des rouleaux du tirage du tricot.
Enroulement du tricot (1) 	Une tôle d'enroulement empêche l'enroulement du tricot autour des rouleaux du tirage du tricot. Si le tricot s'enroule malgré tout, la machine à tricoter s'arrête.
Ejection du tricot (1)	Quatre tâteurs de tricot (accessoires) tâtent le tricot entre la fonture et le tirage du tricot. Ils peuvent être librement déplacés sur toute la largeur de travail. Lorsque le tricot est éjecté, la machine à tricoter s'arrête.

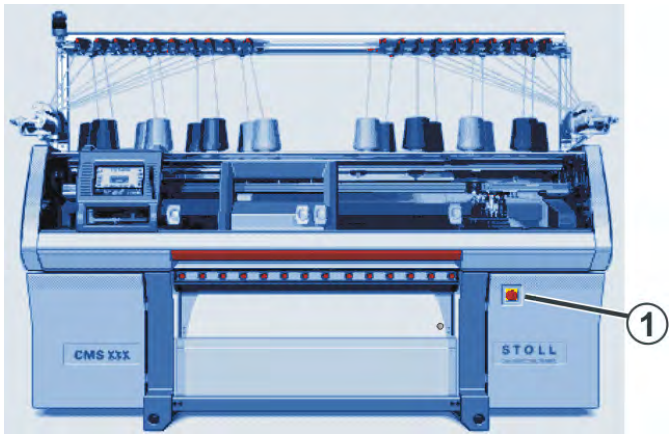
Dispositifs de contrôle du tirage du tricot
(1) pas pour les machines avec tirage par peigne

Informations supplémentaires:

- Régler la technique sensorielle * [-> 186]

2.9 Eléments d'affichage et de commande

2.9.1 Interrupteur principal



Interrupteur principal

L'interrupteur principal (1) se trouve à la face avant de la machine, au-dessus de l'appareil de commande de droite.

La position "1 - On" de l'interrupteur principal est la position en service, la position "0 - Off" est la position hors service.

Processus de mise hors service

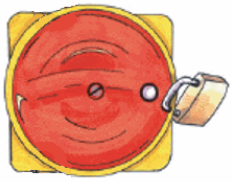
Lorsqu'on tourne l'interrupteur principal de "1" sur "0", la machine est mise immédiatement hors service. Les mouvements dangereux sont immédiatement arrêtés. Les données de la machine ne sont cependant pas perdues, celles-ci étant mémorisées à l'aide de la batterie, ce qui dure environ 60 secondes. Des messages apparaissent alors sur l'écran tactile. Lorsque le processus est terminé, l'écran tactile devient sombre et un signal sonore retentit.

Même lorsque l'interrupteur principal est coupé, la ligne d'alimentation jusqu'à l'interrupteur principal est encore sous tension mortelle. Pour les travaux sur l'unité de l'interrupteur principal, la ligne d'alimentation doit être interrompue et verrouillée contre le réenclenchement.

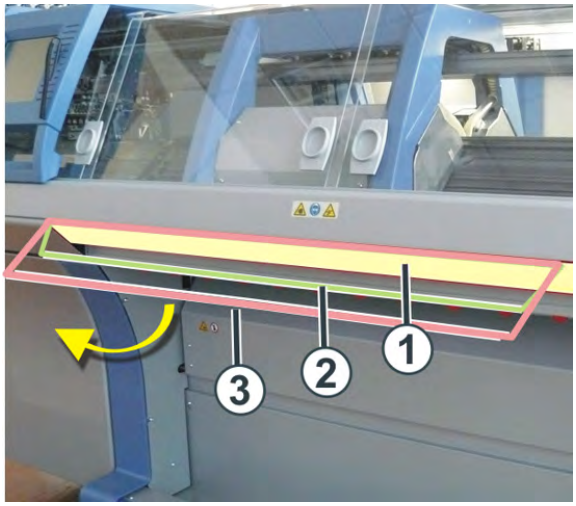
Arrêt d'urgence

L'interrupteur principal est simultanément l'interrupteur d'arrêt d'urgence.

L'interrupteur principal doit être verrouillé pour les travaux de maintenance et de nettoyage. Ceci empêche de l’actionner par inadvertance.



2.9.2 Barre d'embrayage



Barre d'embrayage

1 Chariot arrêté
2 Vitesse réduite
3 Vitesse normale

Avec la barre d'embrayage, on fait démarrer et arrêter le chariot et donc le tricotage. La barre d'embrayage peut être amenée dans trois positions.

A respecter pour la position 3 :

1. Lorsque les carters de protection sont fermés, la barre d'embrayage est retenue par un aimant (production à vitesse normale).

	DANGER
	Danger du fait de morceaux d'aiguilles cassées ! Blessures aux yeux par des morceaux d'aiguilles. ➜ Porter des lunettes de protection.

2. Lorsque les carters de protection sont ouverts (p. ex. lors de travaux de réglage et de contrôle), la barre d'embrayage n'est pas retenue par un aimant et doit être maintenue à la main en position 3. Lorsqu'on relâche la barre d'embrayage, elle retombe aussitôt en position 1 et la machine s'arrête (dispositif d'homme mort suivant EN 11 111). La vitesse maximale du chariot avec carters de sécurité ouverts peut être réglée.

Informations supplémentaires:

- Régler les paramètres de la machine [-> 189]

2.9.3 Lampe témoin

Lampe témoin

La lampe témoin (1) indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter. En fonction du type de machine, la lampe témoin est montée du côté gauche ou du côté droit de la machine.

Couleur	État de la machine à tricoter
vert	La machine à tricoter produit
vert (clignote)	La machine à tricoter a été arrêtée à l'aide de la barre d'embrayage
jaune	La machine à tricoter ne produit pas, parce qu'un défaut est survenu pendant le tricotage
vert, jaune	Pendant le processus de mise hors service, les deux lampes sont allumées. Durée environ 60 secondes - de la mise hors service avec l'interrupteur principal jusqu'à l'arrêt complet de la machine.
lampe éteinte	L'interrupteur principal est en position hors service

Couleurs de la lampe témoin

2.9.4 Unité d'entrée

Unité d'entrée

L'unité d’entrée (1) permet de communiquer avec la commande de la machine :

- Affichage des données d'exploitation
- Appel d'informations d’aide
- Modification des réglages de la machine et des données de dessin
- Entrée d'ordres

L'unité d'entrée peu être déplacée sur toute la largeur de la fonture.

Pour activer une fonction, taper sur une icône (touche) de l'écran tactile. Afin de ne pas salir ni endommager l'écran tactile, nous recommandons d'utiliser le crayon tactile (2).

2.9.5 Surface d'utilisation

Structure de la surface d'utilisation

Structure de la surface d'utilisation

> **i** Ne pas toucher l'écran tactile avec un objet acéré et ne pas l'exposer au rayonnement solaire direct, sous peine de destruction du tube cathodique.

L'interface de commande affiche des informations correspondant à la situation momentanée de la commande. Elle est toujours divisée en trois zones :

- zone supérieure (1)
  - Menu
  - Entrée et sortie d'informations
- zone moyenne (2)
  - Affichage d'état
  - Eléments de sélection supplémentaires
  - Eléments de sélection
- zone inférieure (3)
  - Touches de fonction

Fonctions de la surface d'utilisation

L'écran tactile vous offre les possibilités suivantes :

- Appel de pages, menus et masques d'entrée
- Appel d'informations d’aide
- Affichage des données d'exploitation de la machine à tricoter
- Accès aux fonctions de la machine à tricoter
- Introduction de valeurs pour la commande de la machine à tricoter
- Traitement du programme de tricotage

Ces fonctions sont appelées à l'aide des touches et des éléments suivants :

- Touches de fonction
- Eléments d'introduction

Touches de fonction

Deux groupes de touches de fonction sont montrés aux chapitres suivants :

- Touches de fonction standard, lesquelles sont affichées de manière standard
- Touches de fonction supplémentaires, elles peuvent être appelées à l'aide d'une touche de commutation

Touches de fonction dans le menu principal

Touches de fonction dans le "Menu principal"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	Lire/sauvegarder les données		Tirage par peigne
	Elaborer le programme de tricotage		Tirage de tricot
	Vitesse du chariot		Zones SEN
	Correction du chevalement		Serre des mailles
	Installer un dessin		Guide-fil
	Editeur de Setup2		Pincer/couper
	Démarrage de la machine		Service
	Arrêt de la machine		Réglages de la machine
	Monitorage variable		Menu des ordres
	Commut. rapport. & compt.		Tricotage séquentiel (voir manuel de programmation)
	Interventions manuelles		ASCON (équipement spécial avec mode d'emploi propre)

Touches de fonction dans le "Menu principal"

Touches de fonction standard

Touche	Fonction
	revenir au "Menu principal"
	Revenir à la page précédente
	Aller à la page suivante
	Appeler l'aide.
	Revenir à la page d'aide précédente
	Afficher la liste des derniers messages et indications
	Confirmer les données introduites
	Appeler la ligne de commande et la fenêtre d'affichage pour les commandes directes
	Menu des ordres: Remettre à "0" le compteur des panneaux déjà tricotés
	commuter sur 100 % de la vitesse du chariot programmée
	commuter sur 75 % de la vitesse du chariot programmée
	commuter sur la ligne d’état
	commuter sur les éléments de sélection/d'entrée
	Acquitter un message
	Commuter sur les "touches de fonction supplémentaires"

Touches de fonction standard

Touches de fonction supplémentaires

Les touches de fonction supplémentaires peuvent être appelées pour chaque fenêtre avec la touche "touches de fonction supplémentaires".

Ces touches de fonction supplémentaires sont décrites dans les chapitres correspondants.

Les touches de fonction supplémentaires suivantes sont affichées dans toutes les fenêtres.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre d'entrée pour un ordre Sintral direct. Ceci s'exécute au sein d'un menu ou d'une fenêtre, c.-à-d. qu'il n'est pas nécessaire de quitter le menu et d'appeler la fenêtre "Ordres directs".
	Elaborer le programme de tricotage
	commutation vers les touches de fonction standard

Touches de fonction supplémentaires dans toutes les fenêtres

Eléments d'introduction

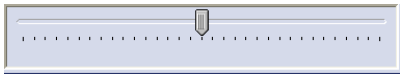
Aux chapitres suivants, on montre trois groupes d'éléments d'entrée :

- Eléments d'entrée standard; ils sont affichés lorsqu'un champ d'entrée est activé au clavier
- Eléments de sélection; ils sont affichés lorsqu'un champ de sélection est activé au clavier
- Clavier virtuel; il peut être appelé pour entrer des données

Eléments d'entrée standard

Élément	Fonction
	Diminuer la valeur d'un pas
	Augmenter la valeur d'un pas
	Annuler une modification, la dernière valeur mémorisée est à nouveau affichée
	Annuler une modification, la valeur précédente est à nouveau affichée
	Confirmer l'entrée, sauvegarder les modifications, terminer le processus de réglage
	Effacer le caractère situé à gauche du curseur
	Positionner le curseur au début de la ligne
	Positionner le curseur à la fin de la ligne

Eléments d'entrée standard

Élément	Fonction
	Un seul interrupteur peut être activé à la fois
	Interrupteur de position (marche/arrêt)
	Case de contrôle (activée/désactivée)
	Interrupteur à flèche (gauche/droite) ou (haut/bas)
	Régleur à coulisse
	Diminuer la valeur actuelle d'un pas
	Augmenter la valeur actuelle d'un pas

Interrupteurs et régleurs à coulisse

Eléments de sélection

Élément	Fonction
	Ouvrir un champ de sélection
	Fermer un champ de sélection
	Déplacer le curseur : d'une ligne vers le haut
	Déplacer le curseur : d'une ligne vers le bas
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la gauche
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la droite
	Déplacer le curseur : sauter à la première entrée du champ de sélection
	Déplacer le curseur : sauter à la dernière entrée du champ de sélection

Eléments de sélection

Clavier virtuel

On peut faire apparaître le clavier virtuel pour entrer des lettres et des chiffres. Il apparaît soit un pavé numérique pour l'entrée de chiffres, soit un clavier alphanumérique pour l'entrée de lettres et de chiffres.

Le clavier virtuel comporte trois touches de commutation :

- touche SHIFT
- touche CPS LCK
- touche CTRL

Pour utiliser une touche de commutation, p. ex. pour entrer un caractère spécial, appuyer d'abord sur la touche de commutation et ensuite sur la touche avec le caractère spécial. Pour entrer à nouveau des caractères normaux, vous devez appuyer à nouveau sur une touche de commutation.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	désactiver le clavier virtuel
	Touche SHIFT : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux
	Touche CPS LCK : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	Touche CTRL commuter vers les touches de fonction F1 à F10 et les codes de clavier (raccourcis)

Touches de commutation

3 Produire avec la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Préparer la production et le changement d’équipe [-> 65]
- Enfiler le fil [-> 75]
- Produire [-> 82]
- Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres) [-> 99]
- Corriger les erreurs dans le tricot [-> 104]
- Le démarrage de la machine après une panne [-> 110]

3.1 Préparer la production et le changement d’équipe

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [-> 66]
- Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours [-> 71]
- Configurer la déconnexion automatique de la machine [-> 72]
- Calibrer l'écran tactile [-> 73]

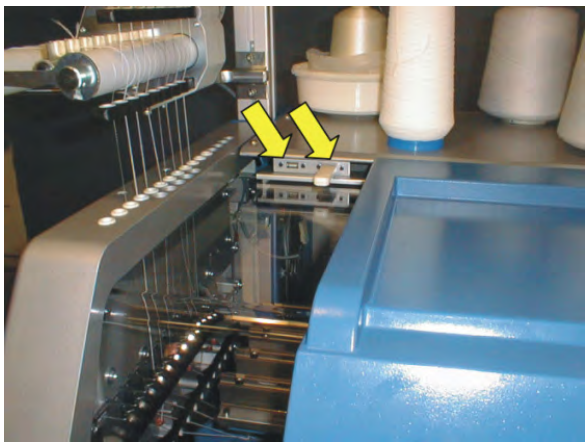
3.1.1 Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers

Les fichiers (Sintral, Jacquard, Setup), bibliothèques (Auto-Sintral) et les dossiers peuvent être chargés à partir des sources suivantes (supports de données) :

- Support de données amovible (à la douille USB)
  Par exemple : Clé USB, lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe
- Disque dur de l'ordinateur dans la machine à tricoter
- Online
- Lecteur réseau

	ATTENTION
	Virus informatiques ! Perte de données ou perte de production. Des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau à cause de données non contrôlées. ➜ N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter.

La douille pour la clé USB se trouve du côté gauche de la machine au-dessus des carters de protection.



Douilles USB

Toujours définir ces réglages avant la lecture :

Touche	Fonction
	Effacer le dessin précédent
	Effacer toutes les positions des guide-fils
	Après que le dessin ait été chargé, la fonction "Démarrer le programme à partir de la ligne 1" est automatiquement exécutée. Ceci signifie que vous ne devez pas faire le "détour" par la fenêtre "Démarrage de la machine" pour y lancer le programme de tricotage avec la touche "SP à partir de la ligne 1".

i La fonction "Enclencher EALL" est uniquement exécutée lorsqu'un fichier Sintral est chargé. Dans ce cas, non seulement le dessin précédent au complet (Sin, Jac, Set) est complètement effacé de la mémoire, mais les contenus des commutateurs du rapport, compteurs et les valeurs NP sont remis à leur position de base.

Lire le programme de tricotage :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Charger & sauvegarder".
2. Avec l'une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
3. Avec les touches PAT/SIN/JAC/SET/LIB, choisir si le dessin complet de la machine définie (PAT) ou si des types individuels de fichiers doivent être listés.
4. Sélectionner un fichier en appuyant sur la liste des fichiers.
5. Appuyer sur la touche "Charger".
6. Pour confirmer l'interrogation suivante, appuyer sur la touche "1".

   - ou -

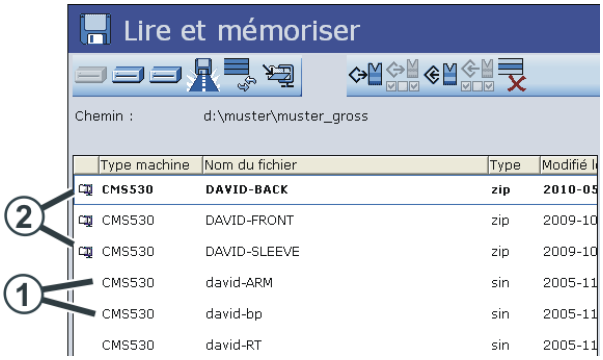
➜ pour annuler, appuyer sur la touche "0".

7. Appeler le "Menu principal".

	ATTENTION
	Si la fenêtre de l'éditeur SINTRAL **est appelée :** Le programme de tricotage chargé contient une erreur. ➜ Remédier à l'erreur

Setup1 ou Setup2

Vous pouvez rapidement reconnaître s'il s'agit d'un dessin avec données de Setup1 ou données de Setup2.

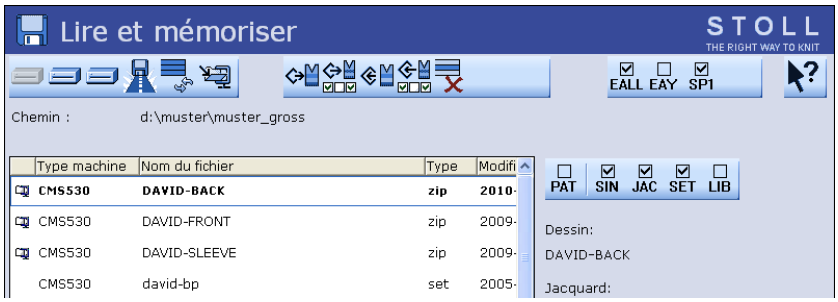


1 Dessin Setup1

2 Dessin Setup2

Un dessin Setup2 est mémorisé dans un fichier zip. L'icône d'un dossier compressé est affichée devant le dessin.

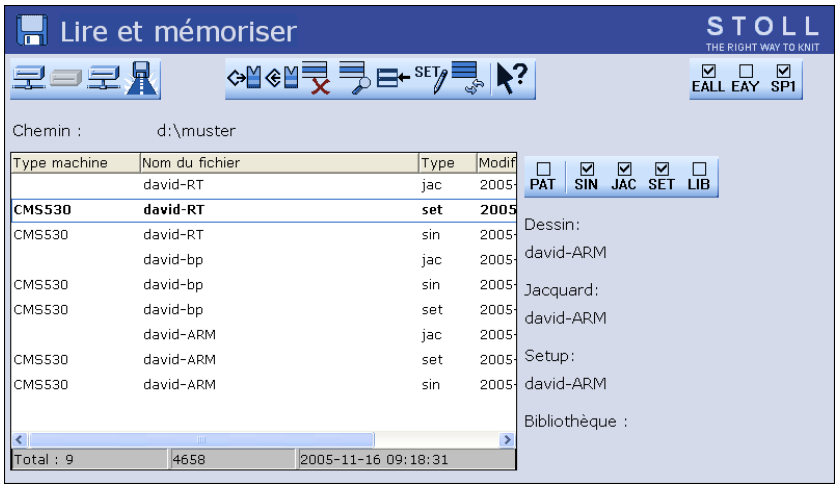
Lire les données (Setup2)



Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"
	Charger le dessin
	Charger le dessin avec les données de Setup sélectionnées
	Afficher le contenu du fichier Zip
	Fermer le fichier Zip
	Appeler le "Menu principal"

Touches de lecture d'un programme de tricotage

Lire les données (Setup1)



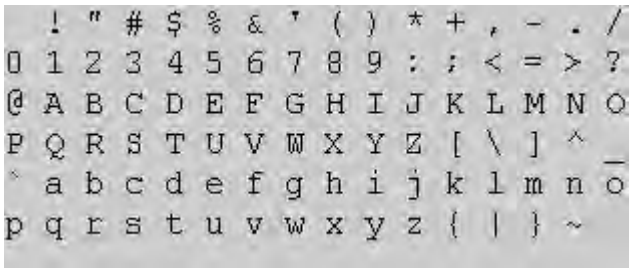
Fenêtre "Charger et sauvegarder"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"
	Charger le dessin
	Appeler le "Menu principal"

Touches de lecture d'un programme de tricotage

Message d'erreur "Caractère non valable" (Setup1, Setup2)

Vérifiez le programme de tricotage pour la présence de caractères spéciaux ou de langues étrangères. Seuls les caractères du jeu de caractères ASCII peuvent être utilisés.



Jeu de caractères ASCII

Informations supplémentaires:

- Sélectionner le classeur actuel [-> 275]
- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [-> 263]
- Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs [-> 286]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Connexion KnitLAN [-> 287]

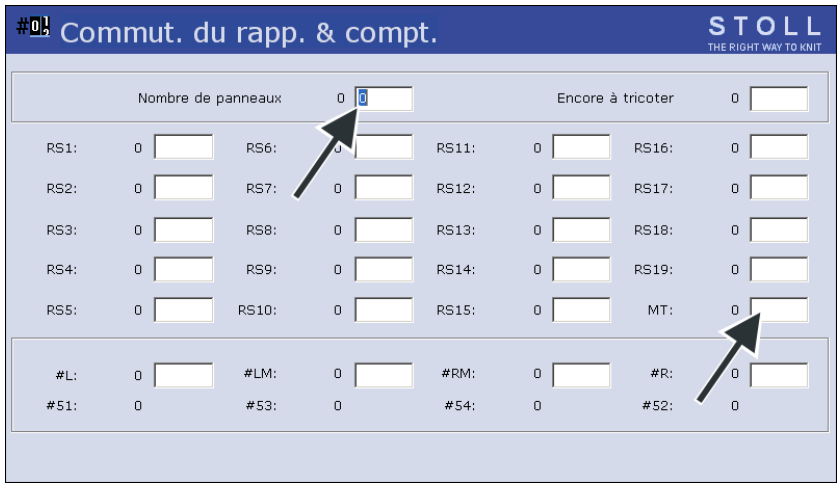
3.1.2 Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'entrée du nombre de pièces ou du nombre de tours

Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt.".



Fenêtre "Commut. rapport & compt."

2. Si vous produisez des pièces, introduisez le "Nombre de pièces".

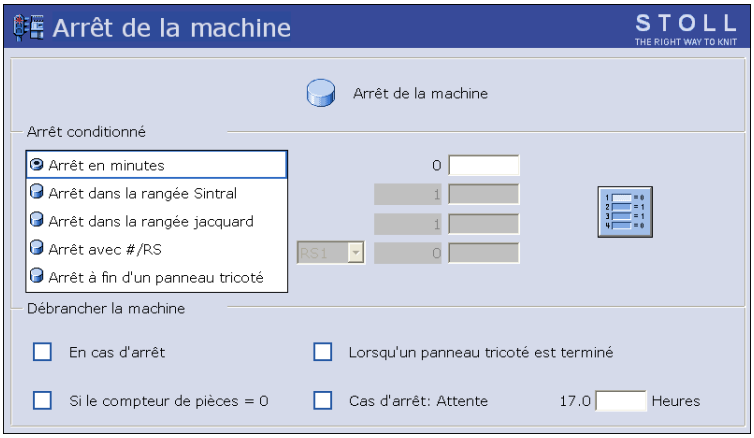
- ou -

➜ Si vous produisez de la marchandise au mètre, réglez le nombre de tours maximal avec le compteur "MT" afin de définir la longueur du tricot.

3. Appeler le "Menu principal".

3.1.3 Configurer la déconnexion automatique de la machine

Lorsque la machine se déconnecte, l'interrupteur principal tourne de "1" vers "0".



Fenêtre "Arrêt de la machine"

Interrupteur dans le champ "Déconnecter la machine"	La machine se déconnecte automatiquement
"En cas d'arrêt"	à chaque interruption
"Lorsque compt. de pièc. = 0"	après fabrication du nombre de pièces défini
"Lorsqu'un panneau est terminé"	après achèvement du panneau tricoté en cours
"En cas d'arrêt : Temps d'attente"	Lorsque la machine s'est arrêtée, l'interrupteur principal est automatiquement débranché à l'expiration du temps réglé (en heures).

Configuration de la déconnexion automatique dans la fenêtre "Arrêt de la machine"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Arrêt de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de configuration de la déconnexion automatique de la machine

Configurer la déconnexion automatique de la machine :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Arrêt de la machine".
2. Dans le champ "Déconnecter la machine", mettre l'interrupteur sur "0" ou "1".
3. Appeler le "Menu principal".

Lors du débranchement de l'interrupteur principal, le tricot reste tendu dans le tirage du tricot. Pour les tricots fragiles, ceci peut provoquer des allongements visibles. Afin d’éviter cela, il est possible de relâcher le tirage du tricot.

Informations supplémentaires:

- Régler les paramètres de la machine [-> 189]

3.1.4 Calibrer l'écran tactile

Calibrer l'écran tactile

Le calibrage est particulièrement important lorsque des personnes de tailles différentes travaillent avec la même machine. Lorsque l'angle d'observation change, la position des touches change également. Afin de toujours actionner les touches correctement, calibrez l'écran tactile au début de chaque poste.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Régler l'écran tactile"
	Touche "Calibrer"
	Appeler le "Menu principal"

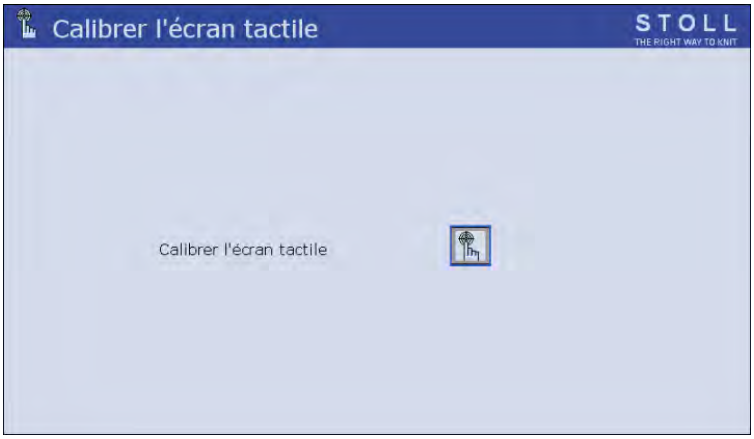
Touches de calibrage de l'écran tactile

Calibrer l'écran tactile :

	ATTENTION
	Mauvais réglage de l'écran tactile ! Mauvais réglage permanent : Si vous calibrer incorrectement l'écran tactile, les touches du bord de l'écran ne sont plus accessibles. Le programme peut être alors réajusté uniquement à l'aide d'un clavier (Ligne d'assistance Stoll). ➜ Lors du calibrage, ne toucher l'écran tactile qu'à l'intérieur des cercles cibles !

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Régler l'écran tactile".

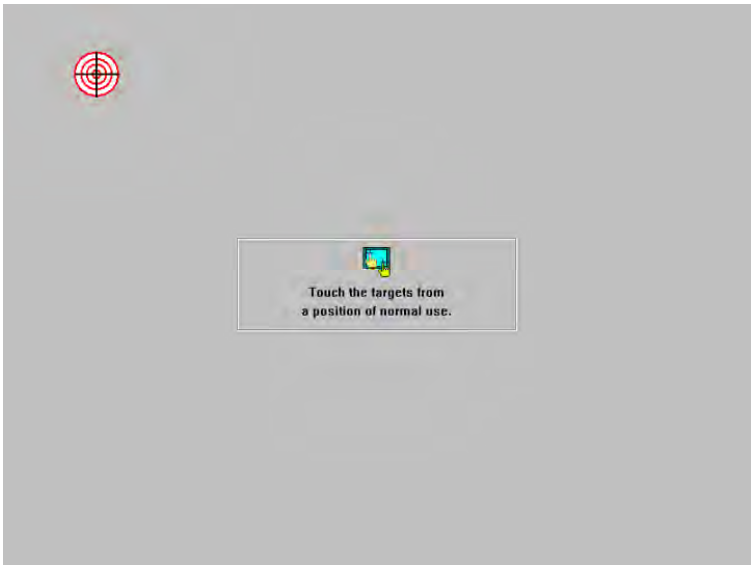
▷ La fenêtre "Régler l'écran tactile" apparaît.



Fenêtre "Régler l'écran tactile"

3. Appuyez sur la touche "Calibrer".

   ▷ La fenêtre de réglage apparaît. Un cercle cible se trouve en haut à gauche.



Fenêtre de réglage avec cercle cible

4. Appuyez exactement sur le cercle cible.

   ▷ Un deuxième cercle cible apparaît en bas à droite.

5. Appuyez exactement sur le cercle cible.

   ▷ Un troisième cercle cible apparaît en haut à droite.

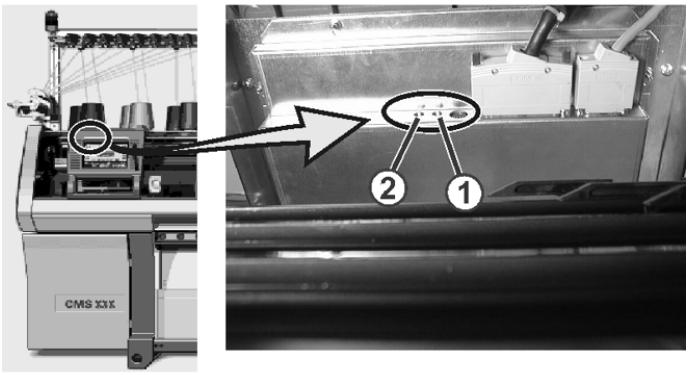
6. Appuyez exactement sur le cercle cible.

   ▷ Une boîte de message apparaît. L'invitation dans la boîte de message est sans importance, parce qu'il n'y a pas de curseur de souris ici.

7. Appuyez sur la touche "Oui".
8. Appeler le "Menu principal".

Régler la luminosité de l'écran

A l'arrière de l'unité d'entrée se trouvent deux boutons-poussoirs de réglage de la luminosité.



Réglage de la luminosité de l'écran

Le bouton-poussoir (1) sert à rendre l'affichage de l'écran plus clair et le bouton-poussoir (2) plus sombre.

3.2 Enfiler le fil

Plusieurs passages du fil sont prévus sur la machine à tricoter pour l'enfilage du fil. Le passage du fil optimal dépend du fil et du dessin.

Informations supplémentaires:

- Passages du fil [-> 25]

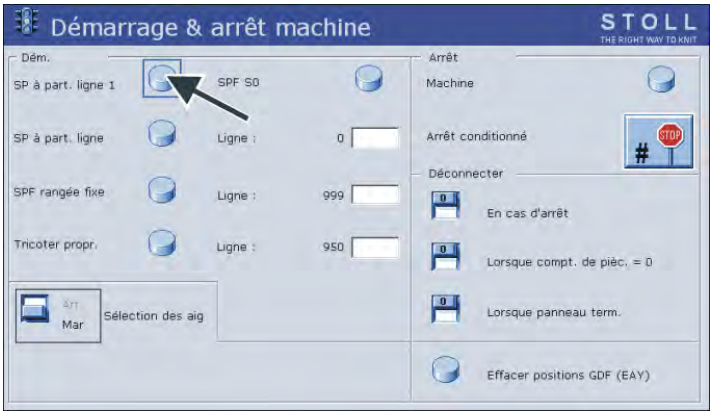
3.2.1 Appeler l'occupation des guide-fils

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"

Touches d'appel de l'occupation des guide-fils

Appeler l'occupation des guide-fils :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".

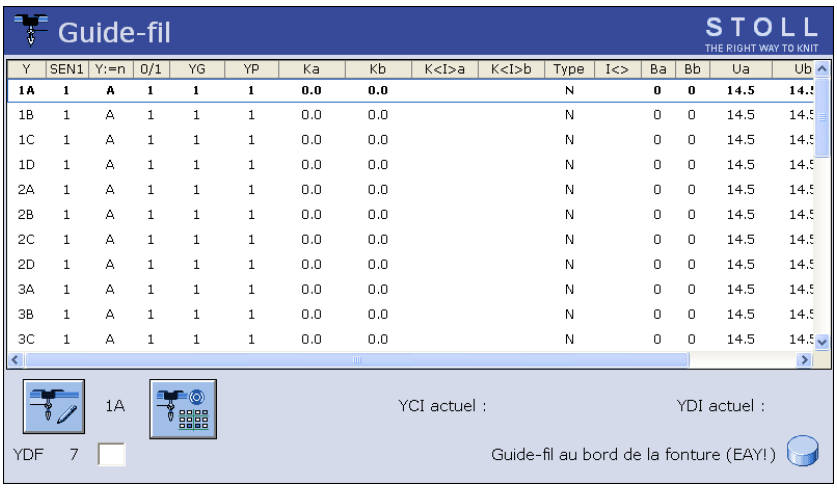


Fenêtre "Démarrage de la machine"

2. Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".

   ▷ L'ordinateur regarde dans le programme de tricotage quels sont les guide-fils requis.

3. Appeler le "Menu principal".
4. Appeler la fenêtre "Guide-fils".



Occupation des guide-fils dans la fenêtre "Guide-fil"

5. Appeler le "Menu principal".

3.2.2 Installer les bobines

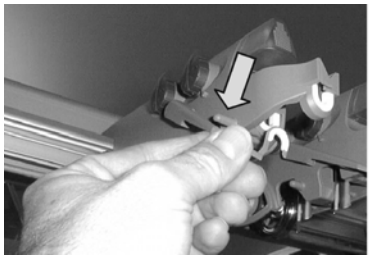
Lorsque les fils de plusieurs bobines sont guidés vers un guide-fil, amener au guide-fil environ le même nombre de fils de chaque côté.

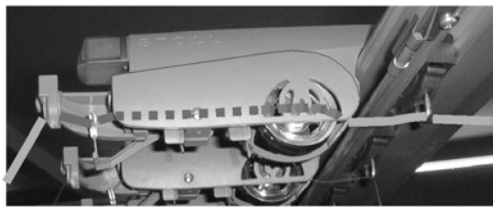
➜ Installer les bobines sur la machine à tricoter ou sur le porte-bobines supplémentaire.

3.2.3 Enfiler les fils à travers le conducteur de fil

1. Décaler le conducteur de fil latéralement de telle façon qu'un conducteur de fil soit suspendu au-dessus de chaque bobine.
2. Enfiler chaque fil dans un conducteur de fil.

3.2.4 Enfiler les fils à travers l'unité du contrôle du fil

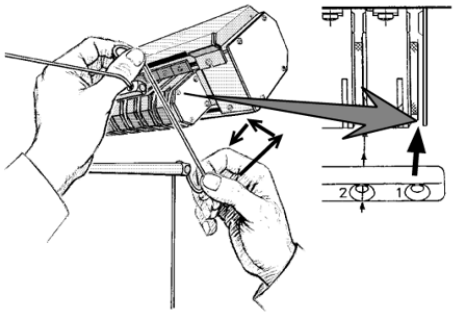




Chemin du fil à travers l'unité du contrôle du fil

1. Mettre le contrôle de rupture de fil en position de travail.
   Tirer le contrôle de rupture de fil légèrement vers la gauche, jusqu'à ce qu'il ne soit plus maintenu par la came de butée.
2. Enfiler chaque fil à travers une unité de contrôle du fil, comme montré sur l'illustration.

3.2.5 Enfiler les fils à travers l'appareil de mesure de la longueur du fil *



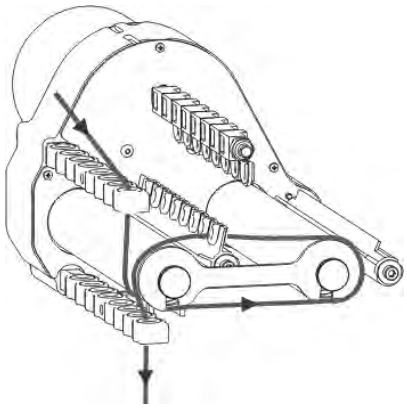
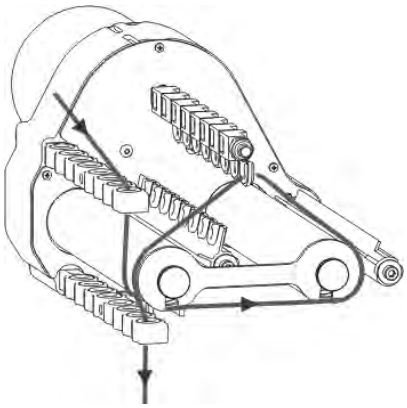
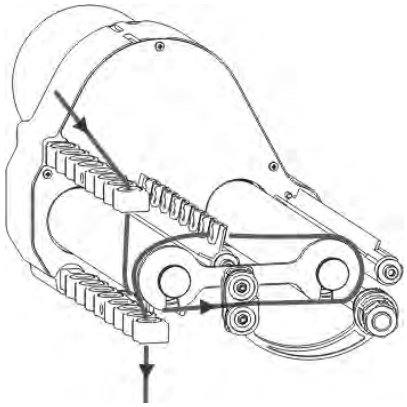
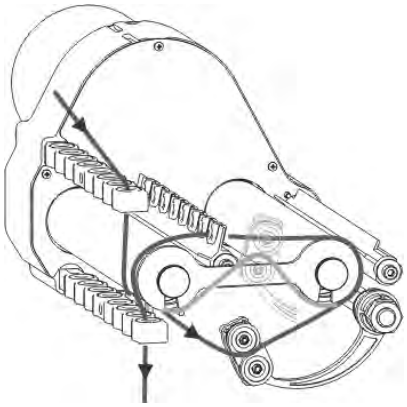
Chemin du fil à travers l'appareil de mesure de la longueur du fil

➜ Faire glisser le fil à deux mains vers le haut à travers la colonne d'enfilage et le placer autour de la roue de mesure.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

3.2.6 Enfiler les fils dans le fournisseur à friction *

	Passage du fil	
1		
	Réglage standard	Approvisionnement en fil moindre
2		
	Réglage standard	Approvisionnement en fil plus élevé (gris) Approvisionnement en fil moindre (noir)

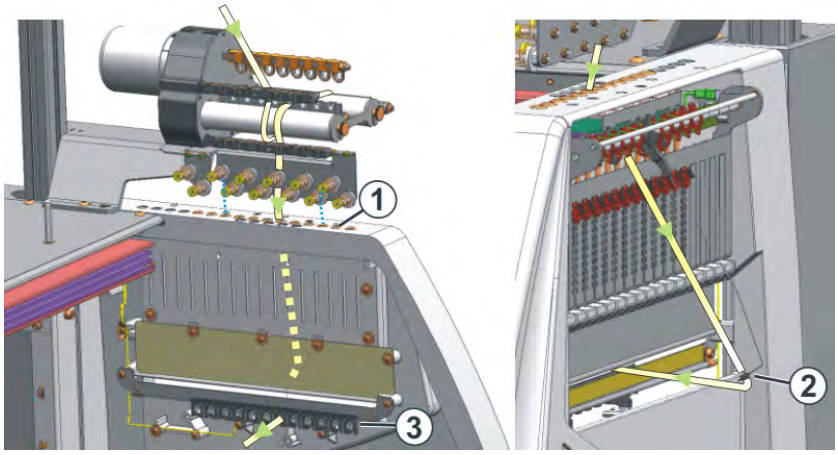
Informations supplémentaires:

- Régler l’approvisionnement en fil au fournisseur à friction * [-> 137]

3.2.7 Enfiler les fils à travers le carter de sécurité

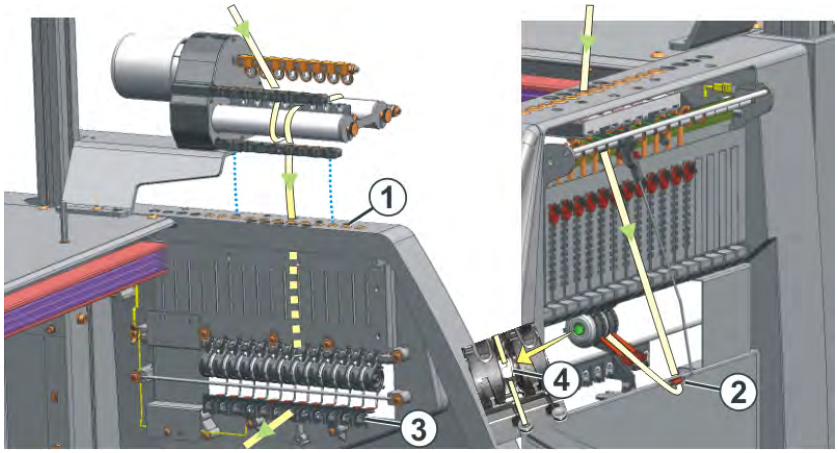
En fonction de la jauge de la machine et du modèle, il existe différentes exécutions.

Exécution 1



Chemin du fil à travers le carter de sécurité latéral

Exécution 2



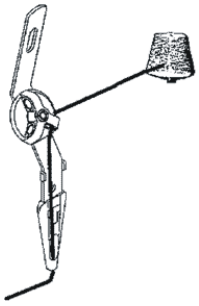
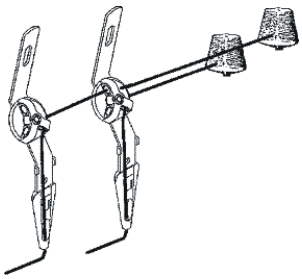
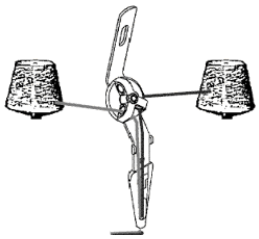
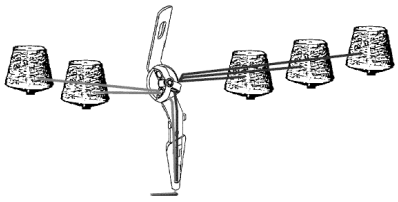
Chemin du fil à travers le carter de sécurité latéral

> **i** Lors de l'enfilage, veillez à ce que le fil passe verticalement à travers le carter de sécurité latéral.

1. Amener le tendeur de fil latéral en position de repos (ancrage). De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.
2. Enfiler le fil à travers un des oeillets (1) du carter de sécurité latéral.
   Utiliser les oeillets numéro 3 à 10 si le fil vient du fournisseur à friction. Les points de pince du pince-fil actif sont en effet positionnés exactement en dessous de celui-ci.
   Utiliser les oeillets numéro 1 et 2 ou bien à partir de l'oeillet numéro 11 : Pour le fil qui est travaillé sans fournisseur.

3. Enfiler le fil verticalement vers le bas dans l'oeillet (2) du tendeur de fil latéral. Pour une orientation rapide, le carter de sécurité comporte un striation vertical.
4. Guider le fil à travers le renvoi du fil (3) vers le guide-fil.
5. Mettre le tendeur de fil latéral en position de travail.
6. Pour l'exécution 2: Tirer le fil dans l'oeillet ouvert (4) du frein permanent.

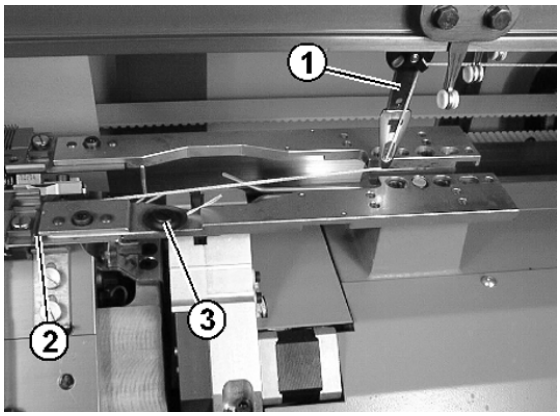
3.2.8 Enfilage des fils dans le guide-fil

Enfiler les fils dans l'œillet le plus proche du guide-fil.	
Lorsqu'on utilise plusieurs guide-fils d'une piste et que les fils sont amenés aux guide-fils du même côté :	
Lorsqu'on utilise plusieurs bobines pour un guide-fil : ◆ Enfiler les fils de gauche et de droite. ◆ Veiller à utiliser environ le même nombre de fils de gauche et de droite.	 

3.2.9 Enfilage du dispositif de pince et de coupe du fil

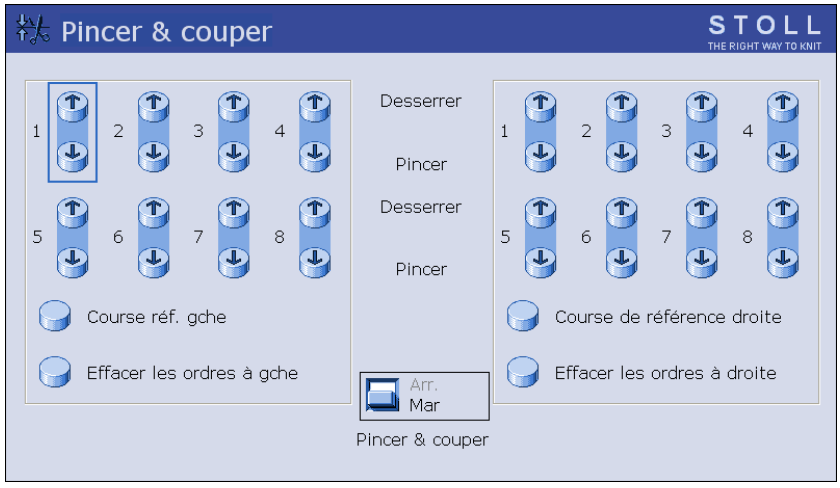
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Pincer et couper"

Touche pour enfiler le dispositif de pince et de coupe du fil



Enfiler le fil

1. Prendre le fil du guide-fil (1) et le placer dans la fente d'enfilage (2).
2. Tirer ensuite le fil jusqu'en dessous du disque du pince-fil (3).
3. Appeler la fenêtre "Pincer et couper".



Fenêtre "Pincer et couper"

4. A la ligne "Pince", actionner la touche de la position de pince correspondante.
   Le fil est placé et maintenu dans le dispositif de pince et de coupe du fil.
5. Répéter la procédure individuellement pour chaque fil requis.

Informations supplémentaires:

- Echelonnement et pince automatiques des guide-fils [-> 132]

3.3 Produire

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Démarrer la machine [-> 82]
- Appeler le bilan et le compteur d'équipes [-> 86]
- Arrêter la machine [-> 91]
- Contrôler le temps de marche [-> 93]
- Mesurer le temps de marche [-> 97]

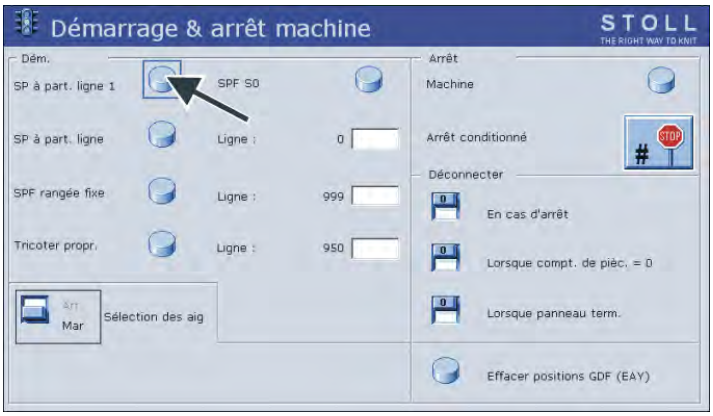
3.3.1 Démarrer la machine

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler le menu "Monitorage variable"

Touches de démarrage de la machine

✔ Un dessin est chargé-

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".

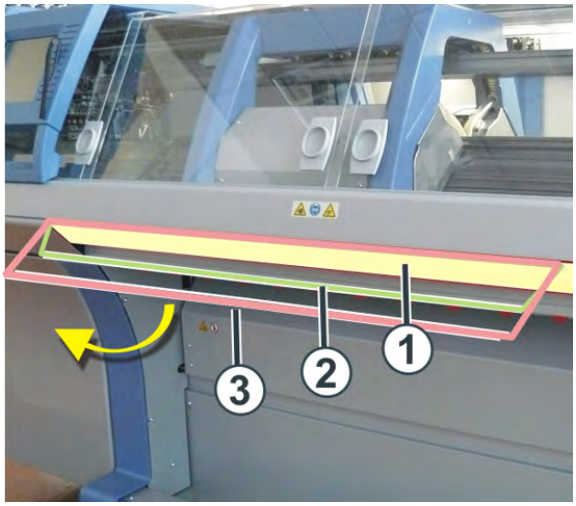


Fenêtre "Démarrage de la machine"

2. Dans le champ "Démarrage", appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Monitorage modifiable".

   ▷ La fenêtre "Monitorage modifiable" affiche les données de la machine et le déroulement du programme pendant la production.

5. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.



Barre d'embrayage

1 Chariot arrêté
2 Vitesse réduite
3 Vitesse normale

Changement de dessin - Accepter le compteur de la forme

N'utiliser cette fonction que pour les machines suivantes :

- ➜ Machine sans tirage par peigne
- ➜ Machine avec tirage par peigne mais sans utilisation du peigne

Pour que, lors d'un changement de dessin, la machine se règle automatiquement sur la nouvelle largeur de tricot (augmentation ou diminution), elle compare les compteurs de la forme ("ancien-nouveau"). Elle a, pour cela, besoin des valeurs des compteurs de la forme du dessin précédent.

Vous pouvez saisir les valeurs du dessin précédent manuellement ou tout simplement accepter ces valeurs (Touche "Accepter le compteur de la forme").

Il faut pour cela que, lors de la création du dessin sur le M1plus, le dessin ait été créé comme dessin Fully Fashion.

Vous pouvez aussi utiliser cette fonction très utile avec un dessin de base (dessin sans forme) (voir astuce à la fin de ce paragraphe).

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Touche "Accepter le compteur de la forme"

Touches pour accepter les compteurs de la forme

Accepter le compteur de la forme :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
2. Appuyer sur "Touches de fonction supplémentaires"-
3. appuyer sur la touche "Accepter le compteur de la forme". Confirmer l'interrogation suivante avec la touche "Oui".
   ▷ Les valeurs des compteurs de la formes sont reprises pour le nouveau dessin.
4. Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".

Convertir un dessin de base en un dessin de forme

Un petit truc pour beaucoup d'effet

Grâce à une petite astuce, vous pouvez rapidement transformer un dessin de base en dessin Fully Fashion sur le M1plus.

Convertir un dessin de base en un dessin de forme :

➜ Ouvrir le dessin de base sur le M1plus
(L'élaboration technique n'a pas encore été effectuée)

➜ Sélectionner la fonction "Créer une forme vide" dans le menu "Forme".
-> Une forme rectangulaire vide de la taille d'un dessin s'ouvre.

➜ Exécuter l'élaboration technique

⇨ Le dessin de base devient automatiquement un dessin Fully Fashion, les données correspondantes sont inscrites dans le programme de tricotage (PF0, fonction "ff-trans", cette fonction comprend le démaillage et les augmentations pour obtenir la nouvelle largeur de tricot).

Informations supplémentaires:

- Configurer le monitorage [-> 157]

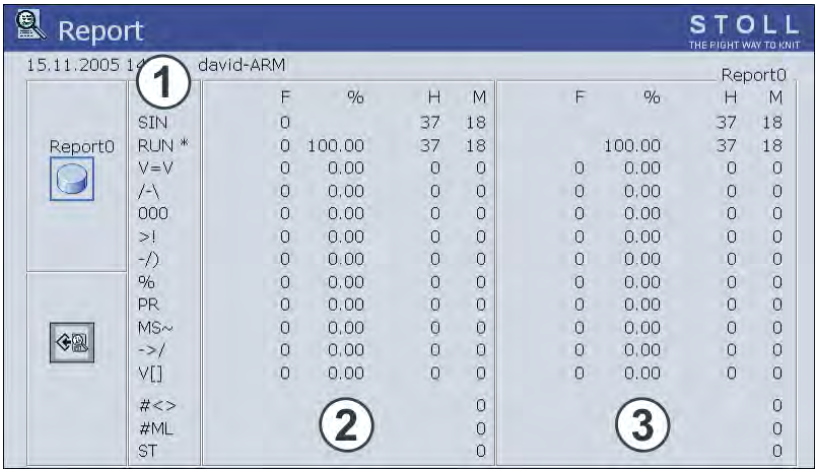
3.3.2 Appeler le bilan et le compteur d'équipes

La commande rassemble toutes les données d'exploitation qui ont été collectées depuis la première lecture du logiciel et depuis le démarrage du programme de tricotage en cours. Ces données vous aident à optimiser les performances et l'utilisation de la capacité de la machine à tricoter.

Bilan

Du côté gauche sont énumérés les différents types de données de fonctionnement(1). Le tableau de gauche (2) montre la liste continue de toutes les données qui se sont accumulées après la lecture du système d'exploitation. Les données de ce tableau ne peuvent pas être effacées. Les données du tableau de droite (3) peuvent être effacées avec la touche "Report0".

Les données de la production peuvent être listées pendant un certain intervalle de temps. Il peut s'agir d'une partie d'équipe, de jour, ou de semaine.



Fenêtre "Report"

Désignation	Données représentées
"F"	Nombre de défauts ou nombre d'arrêts
"%", "H", "M"	Pour cent, heures, minutes
"SIN"	Heures de fonctionnement de la commande (SINTRAL)
"RUN"	Temps de production
"V=V"	Stop à cause de l'arrêt avec la barre d'embrayage
"/-\"	Stop à cause de l'unité de contrôle du fil, de l'alimentation du fil
"000"	Stop à cause du compteur de pièces
">!"	Stop à cause de l'arrêt par résistance
"-/)"	Stop à cause du palpeur d'aiguilles
"%"	Stop à cause du tirage du tricot
"PR"	Stop à cause d'une programmation

Données de la fenêtre "Report"

Désignation	Données représentées
"MS~"	Arrêt de la machine (autres causes d'arrêt)
"->/"	Stop à cause d'un arrêt par chocs
"V[ ]"	Stop à cause d'une erreur de chevalement
"#<>"	Nombre total de courses
"#ML"	Nombre de courses à vitesse réduite
"ST"	Nombre de pièces de tricot produites

Données de la fenêtre "Report"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Report".
	Sauvegarder le bilan
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel du bilan

Appeler le bilan ou le sauvegarder :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Report".
4. Pour effacer les données de fonctionnement dans le bilan, appuyer sur la touche "Report0".

   - ou -

➜ Afin de sauvegarder les données de fonctionnement, appuyez sur la touche "Sauvegarder le bilan".

   ▷ Les données doivent être sauvegardées sur le support de données sélectionné. Elles sont sauvegardées sur le support de données qui est réglé dans la fenêtre "Copier les données de service".
   Nom du fichier : Numéro de la machine STOLL et de l'extension de nom de fichier ".rep" (p. ex. "5320081234.rep").

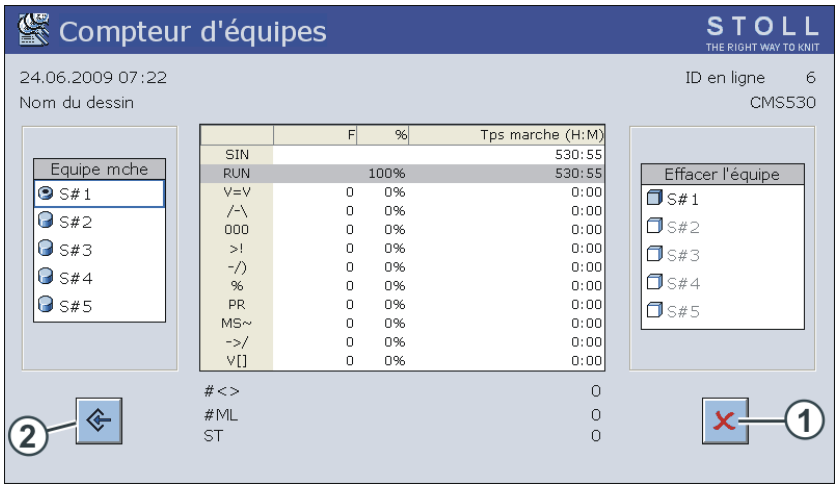
5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

■ Copier les données de service [-> 194]

Compteur d'équipes

Au total, cinq compteurs d'équipes sont à disposition. Un bilan complet est établi pour chaque équipe. Le tableau est construit de la même manière que celui du bilan. La colonne "F" montre le nombre d'arrêts pendant l'équipe.



Fenêtre "Compteur d'équipes"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel des compteur d'équipes

Appeler le compteur d'équipes ou le sauvegarder :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes".
4. Pour activer une équipe, appuyer sur la touche correspondante dans le champ "Equipe conn.".
5. Si les données d'une ancienne équipe sont affichées, appuyer sur la touche correspondante dans le champ "Effacer l'équipe" (Remise à zéro du compteur d'équipes).

- ou -

➜ Pour effacer tous les compteurs d'équipes en une fois, appuyer sur la touche (1).

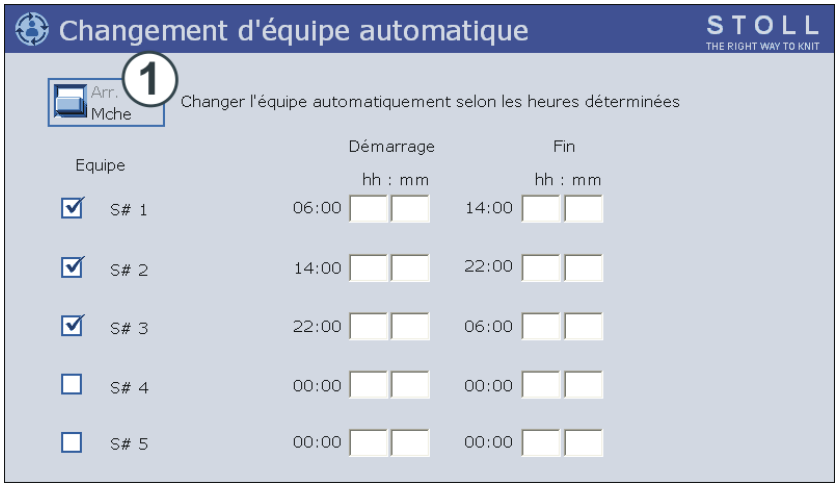
6. Affin de sauvegarder les donnée de l'équipe, appuyez sur la touche (2).
   ▷ Les données doivent être sauvegardées sur le support de données sélectionné. Elles sont sauvegardées sur le support de données qui est réglé dans la fenêtre "Copier les données de service".
   Nom du fichier : numéro de la machine STOLL, date, heure et l'extension de nom de fichier ".sft" (p. ex. "56600101234_31_10_08_1105.sft").
7. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Copier les données de service [-> 194]

Changement d'équipe automatique

Si le début et la fin des équipes sont indiqués, le changement d'équipe se fait automatiquement au bout du temps indiqué.



Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"

Touches de réglage pour le changement d'équipe automatique

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Changement d'équipe automatique"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage pour le changement d'équipe automatique

Régler le changement d'équipe automatique :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes".
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Changement d'équipe automatique".
6. Mettre l'interrupteur (1) sur arrêt afin qu'aucune vérification ne soit faite et qu'aucun messages d'erreur n'apparaisse pendant la saisie.
7. Régler l'heure.
   Taper dans le champ correspondant et régler sur l'heure souhaitée à l'aide du régleur à coulisse.
8. Cocher la case à cocher de l'équipe souhaitée.
9. Pour régler l'heure pour toutes les équipes, répéter les étapes 7 et 8.
10. Confirmer les entrées.
11. Mettre l'interrupteur (1) sur marche.
    ▷ Les entrées sont automatiquement vérifiées.
12. Appeler le "Menu principal".

➜ Les heures d'équipes ne doivent pas se chevaucher.

➜ La durée totale doit être de 24 heures.
Si le temps de travail est inférieur à 24 heures, il faut définir une équipe supplémentaire dont le travail s'étend sur le temps restant.

➜ Si nécessaire, régler l'heure et le fuseau horaire sur la machine. voir page [🗎 444].

Informations supplémentaires:

- Copier les données de service [-> 194]

3.3.3 Arrêter la machine

Vous avez les possibilités suivantes pour arrêter la machine à tricoter :

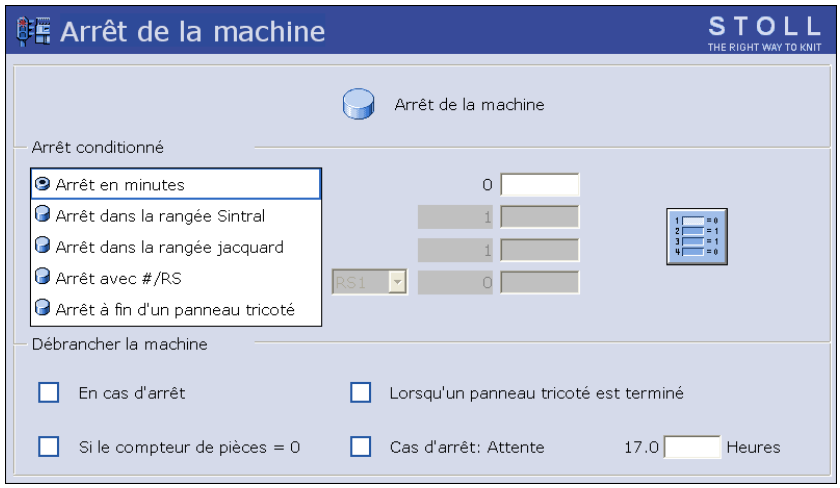
- Débrayer la barre d'embrayage
- Déclencher le dispositif d'arrêt, p. ex. ouvrir le recouvrement
- Éteindre la machine avec l'interrupteur principal.
- Arrêter la machine dans la fenêtre "Arrêt de la machine"

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Arrêt de la machine"
	Remettre les conditions sur les valeurs standard (Reset).
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications

Touches d'arrêt de la machine à tricoter

Arrêter la machine à tricoter dans la fenêtre "Arrêt de la machine" :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Arrêt de la machine".



Fenêtre "Arrêt de la machine"

2. Si la machine à tricoter doit s'arrêter au prochain point de renvoi du chariot, appuyer sur la touche "Arrêt de la machine".

3. Si la machine à tricoter doit s'arrêter lorsqu'une certaine condition est remplie, sélectionner une condition dans le champ "Arrêt conditionné".

Arrêt en minutes	Temps de marche restant en minutes
Arrêt dans la ligne Sintral	Lorsque la ligne Sintral indiquée est atteinte
Arrêt dans la ligne jacquard	Lorsque la ligne jacquard indiquée est atteinte
Arrêt avec #/RS	Lorsque la mémoire ou le commutateur de rapport a atteint la valeur réglée
Arrêt à la fin d'un panneau	Lorsque le panneau tricoté est terminé

4. Introduire la valeur correspondante pour la condition. Confirmer le réglage.

Lorsqu'un arrêt conditionné est actif, un symbole d'arrêt est affiché dans la ligne d'état.

3.3.4 Contrôler le temps de marche

Afin que la fenêtre "Contrôle du temps de marche" soit affichée, elle doit être activée dans la fenêtre "Configuration Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Touches de fonction supplémentaires)

Dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche", les temps de marche des listes de séquences, les séquences ou les ordres, leurs éléments individuels ou les dessins individuels sont saisis et affichés.

De ce fait, la sortie des ordres **MIN**, **MINSEQ** et **MINSEQEL** est élargie de nombreuses données de tricotage :

- Affichage du temps de marche d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).
  Le temps de marche actuel, le dernier temps de marche, le temps de marche minimal, maximal et moyen sont respectivement affichés.
- Affichage du temps de marche restant d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).
- Affichage du nombre de panneaux tricotés et de ceux restant à tricoter.
- Affichage du temps de marche avec et sans temps de chargement et d'arrêt.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche"
	Appeler la fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ou la fenêtre "Données du temps de marche du dessin"
	Appeler la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"
	Revenir à la fenêtre précédente
	Appeler le "menu principal"

Touches de la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Ouvrir la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".

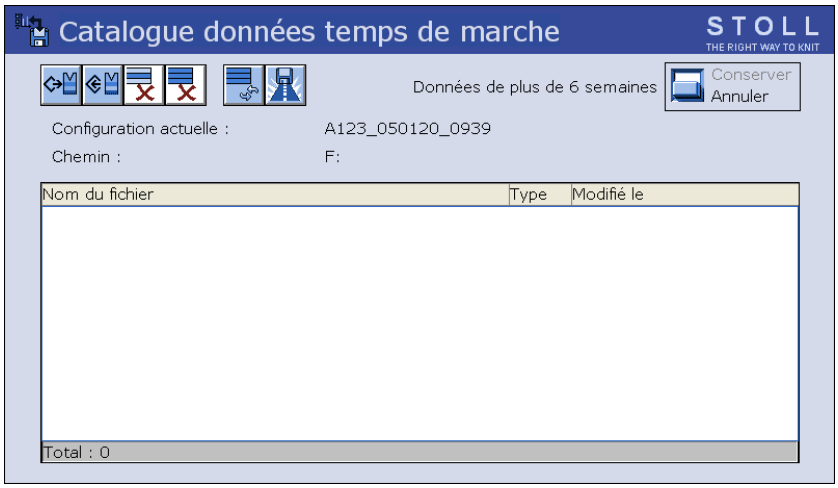
En variante, on peut appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche" via les touches de fonction supplémentaires dans la fenêtre "Menu de séquence" ou "Liste de séquences".

Fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Champ/ Touche	Signification	
1	Temps mche total	Affichage du temps de marche estimé
2	Brut	Indication de la durée totale de production y compris les temps de chargement et d'arrêt ainsi que l'intervention manuelle.
	Net	Affichage du temps de fonctionnement de la machine pur de **SP** (démarrage du programme) à **Panneau terminé**.
3/4	N°	Numéro en cours
	Séquence/ Nom de l'élément de la séquence	Nom du dessin ou de la séquence
	courant	Temps de marche précédent
	du dernier	Temps de marche du dernier panneau tricoté
	min.	Temps de marche minimum.
	max.	Temps de marche maximum
	Ø	Temps de marche moyen
	Pièces	Nombre de tricots produits
	tot.	Nombre total des pièces à tricoter

Signification des éléments dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Description fonctionnelle pour la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"



Fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"

Touche	Signification
	"Charger" le fichier sélectionné et les données correspondantes
	"Sauvegarder" le fichier sélectionné dans le dossier actuel
	"Effacer le fichier" sélectionné
	Effacer tous les fichiers
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier actuel
	"Sélectionner le dossier actuel" : Dialogue de sélection du dossier d'enregistrement actuel
Données de plus de 6 semaines	Annuler (activé par défaut) Les données sont automatiquement effacées lorsqu'elles sont âgées de plus de 6 semaines. Ceci économise de l'espace mémoire. Conserver : Les fichiers ne sont pas effacés.

Touches dans la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".

4. Appeler la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche".
5. Avec la touche "Sélectionner le dossier actuel", sélectionner le chemin désiré.
6. Sélectionner le fichier.
7. Sélectionner l'action (charger, sauvegarder, effacer).
8. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer.

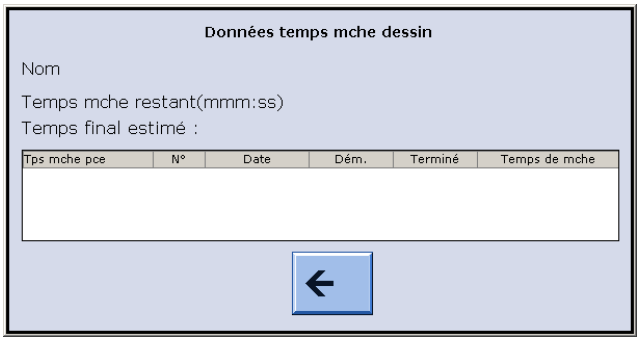
- ou -

➜ Pour annuler, appuyer sur la touche "0".

Affichage du temps de marche restant

Affichage du temps de marche restant (net), probable d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).
Le titre de la fenêtre change selon le fichier que vous avez sélectionné dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche".

- Pour une séquence, le titre est "Données de temps de marche de la séquence".
- Pour un dessin individuel ou un élément de séquence, le titre est "Données de temps de marche du dessin".



Fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ("Données du temps de marche du dessin")

Valeur	Signification
Nom	Nom de la séquence, de l'élément de la séquence ou du dessin
Temps de marche restant	Affichage du temps de marche restant (temps de marche net moyen x panneaux qui doivent être encore tricotés = temps de marche restant). Format : Minutes, secondes
Temps final	Affichage du temps final. Format : Date, heure C'est seulement possible après la production d'un panneau tricoté.
Temps de marche panneau	Le temps de marche le plus court et le plus long sont affichés pour pouvoir évaluer celui qui reste.

Données dans la fenêtre "Données de temps de marche de la séquence" ou dans la fenêtre "Données de temps de marche du dessin"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".
3. Marquer la séquence, l'élément de la séquence ou le dessin.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ou la fenêtre "Données du temps de marche du dessin".

▶ La fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ou la fenêtre "Données du temps de marche du dessin" s'affiche avec les données correspondantes.

6. Fermer la fenêtre avec la touche "revenir à la fenêtre précédente".

Informations supplémentaires:

- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [-> 475]

3.3.5 Mesurer le temps de marche

> **i** Afin que la fenêtre "Contrôle du temps de marche" soit affichée, elle doit être activée dans la fenêtre "Configuration Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Touches de fonction supplémentaires)

Des mesures manuelles du temps de marche peuvent être effectuées dans la fenêtre "Mesure du temps de marche" (fonction chronomètre). Les fonctions Démarrage, Arrêt et Remettre à zéro sont déclenchées avec les touches de fonction supplémentaires.

Fenêtre "Mesure du temps de marche"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Mesure du temps de marche"
	Lancer la mesure du temps de marche (Dém.)
	Arrêter la mesure du temps de marche (Stop)
	Remettre l'affichage à **0** (Reset)
	Appeler le "menu principal"

Touches de la fenêtre "Mesure du temps de marche"

Arrêter le temps de marche :

✔ Un fichier de dessin doit être chargé (1).

1. Si nécessaire, remettre l'affichage à **0** avec "Reset".
2. Appuyer sur "Dém.".
   ▷ Dans le champ "Temps de marche" (2), le temps écoulé depuis qu'on a appuyé sur la touche "Dém." est affiché au format hh:mm:ss.
3. Démarrer le processus de tricotage.
4. À la fin du processus de tricotage, appuyer sur "Arrêt".

▶ Dans le champ "Temps de marche" (2) est affiché le temps chronométré.

Informations supplémentaires:

■ Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [-> 475]

3.4 Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres)

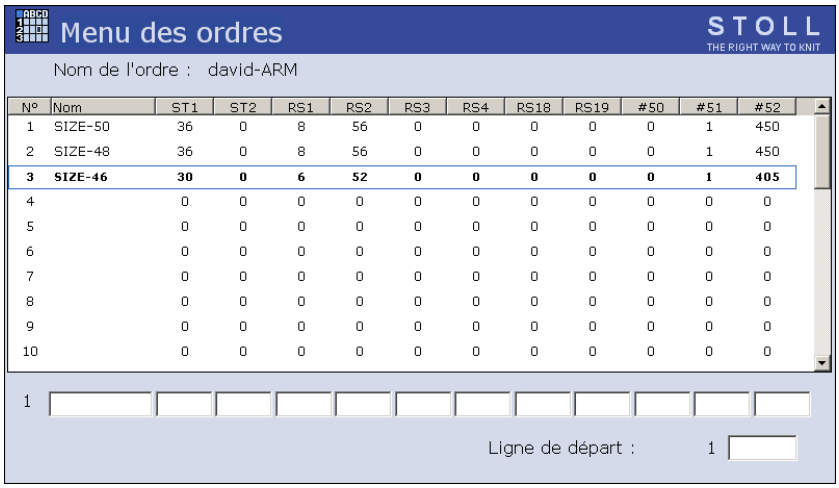
Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Elaborer et gérer le menu des ordres [-> 99]
- Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres [-> 101]
- Sauvegarder/charger le menu des ordres [-> 102]

3.4.1 Elaborer et gérer le menu des ordres

Avec le menu des ordres, les diverses tailles de confection d'un article (programme de tricotage) sont rassemblées dans une liste et traitées successivement. Pour chaque taille de confection, la quantité et le commutateur de rapport sont indiqués.

Un ordre de tricotage (ligne) est traité jusqu'au moment où le nombre de panneaux dans les colonnes "ST1" et "ST2" est le même. La machine passe automatiquement à la taille suivante et produit le nombre de pièces défini. Le travail s'effectue ligne par ligne de haut en bas.



N°	Nom	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

Fenêtre "Menu des ordres"

Colonne	Données représentées
1	numéro d'ordre en cours
2	Nom de l'ordre
3 ("ST1")	quantité à tricoter
4 ("ST2")	nombre de pièces déjà produites
5 à 11	Commutateurs du rapport et compteurs
12 ("#51")	bord gauche du tricot
13 ("#52")	bord droit du tricot

Données dans la fenêtre "Menu des ordres"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres".
	Confirmer l'entrée
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Remettre à "0" les valeurs dans la colonne "ST2" (compteurs pour les panneaux déjà tricotés)
	effacer toutes les indications dans le menu des ordres
	"Copier d'une ligne" le contenu
	"Insérer une ligne" le contenu
	"Activer l'ordre de tricotage"

Touches de traitement du "Menu des ordres"

Traiter le menu des ordres :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Menu des ordres".
2. Appuyer sur la ligne qui doit être traitée.

   ▷ La ligne apparaît au bord inférieur de la fenêtre.
3. Appuyer sur les champs de la ligne sélectionnée et entrer les valeurs et les noms.

- ou -

➜ Appeler les "Touches de fonction supplémentaires", copier le contenu d'une ligne et l'insérer à l'endroit désiré.

▶ Si l'ordre est actif, "ORDER" apparaît dans la ligne d'état.

Ligne d'état avec ordre de tricotage actif

> En modifiant "ST2", il est possible de tricoter après coup les panneaux manquants d'un ordre. Lorsque le dernier ordre est exécuté, on vérifie s'il y a encore des panneaux à tricoter. La machine est seulement arrêtée lorsque tous les ordres sont terminés.

3.4.2 Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres

À l'aide de compteurs, on peut commander dans un programme Sintral le tricotage de plusieurs panneaux ou de tailles à partir d'un programme.

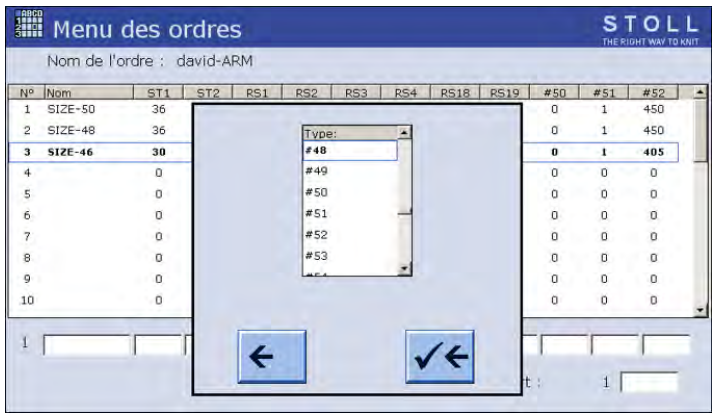
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres".
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications

Touches pour définir les compteurs

Attribuer un autre commutateur de rapport ou compteur :

Ne pas utiliser les compteurs "#1" à "#39", parce qu'ils sont mis à "0" au démarrage !

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Menu des ordres".
   ▷ La fenêtre "Menu des ordres" apparaît.
2. Dans la ligne de tête du tableau, taper sur la colonne désirée (commutateur de rapport ou compteur).
   ▷ La fenêtre de réglage apparaît.



Fenêtre de paramétrage pour modifier les commutateurs du rapport et les compteurs

3. Attribuer un commutateur de rapport ou un compteur.
4. Confirmer les entrées.
5. La fenêtre "Menu des ordres" réapparaît.

Au début d'un ordre, les valeurs des commutateurs du rapport et des compteurs sont reprises par la machine. Lorsqu'elles sont modifiées en cours de tricotage, les valeurs deviennent seulement actives à partir du panneau suivant.

3.4.3 Sauvegarder/charger le menu des ordres

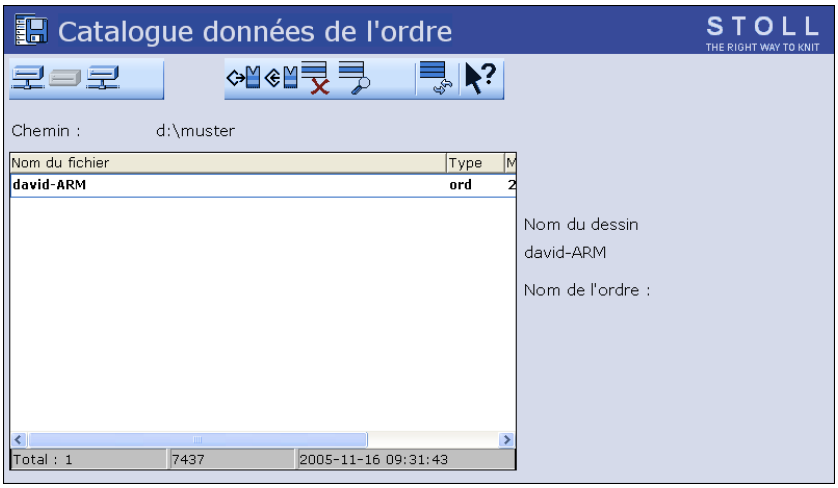
Les indications du menu des ordres peuvent être mémorisées, chargées et effacées dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres".
	Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Touches dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Description fonctionnelle du travail dans le "Catalogue données de l'ordre":

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Menu des ordres".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"



Fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

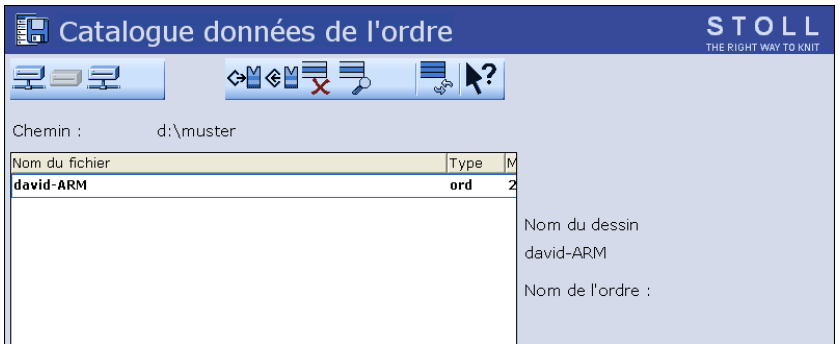
4. Avec l'une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
5. Sélectionner un fichier.
6. Sélectionner l'action.
7. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer,

   - ou -

➜ pour annuler, appuyer sur la touche "0".

8. Appeler le "Menu principal".

Actions dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"



Fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Touche	Fonction
	"Sélection directe de dossiers": sélectionner un dossier prédéfini
	"Charger" le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes
	"Sauvegarder" les parties de dessin sélectionnées dans le classeur actuel
	Effacer le "Fichier sélectionné"
	Afficher le "fichier sélectionné"
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.

Touches dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Informations supplémentaires:

- Sélectionner le classeur actuel [-> 275]
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins [-> 268]

3.5 Corriger les erreurs dans le tricot

Si le panneau tricoté n'est pas fabriqué correctement, deux possibilités peuvent être utilisées dans la fenêtre "Démarrage de la machine".

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Le rapport tricotant est interrompu, les autres rapports sont achevés comme programmé.
	La machine commence automatiquement un nouveau panneau tricoté lorsque les conditions suivantes sont remplies : Le chevalement est dans la position de base Les guide-fil sont dans la position de départ La direction du chariot permet un nouveau démarrage. Tant que ces conditions ne sont pas remplies, les rapports ne sont traités qu'une seule fois.

Touches d'interruption d'un panneau tricoté

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Redémarrer après largage du tricot [-> 105]
- Enfiler le fil dans le guide-fil [-> 108]
- Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot [-> 109]

3.5.1 Redémarrer après largage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Confirmer l'entrée

Touches pour redémarrer après un largage du tricot

Pour les machines sans tirage par peigne

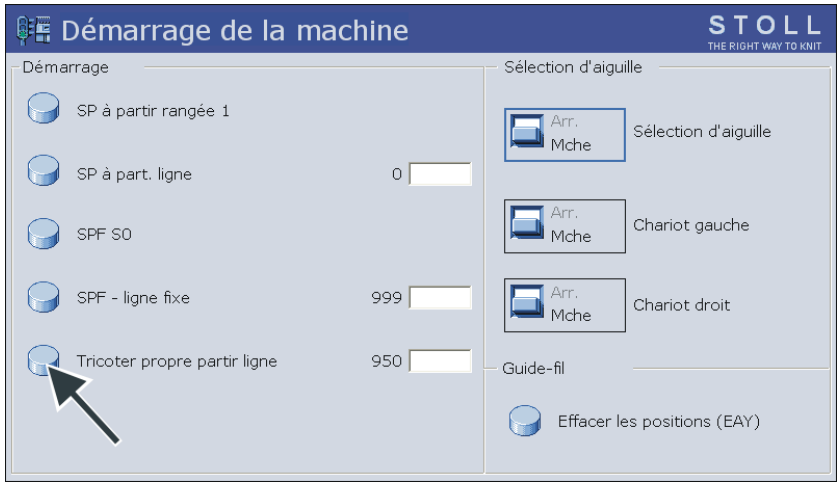
Après un tirage du tricot, il y a le problème que des mailles sont démaillées et que la poursuite du tricotage n'est pas possible. Pour pouvoir poursuivre, nous recommandons d'appeler la fonction "Tricoter proprement". Elle permet de commencer le tricotage également sans tricot.

Normalement, chaque programme de tricotage contient la fonction "Tricoter proprement". Pour les programmes de tricotage plus anciens, cette fonction se trouve à partir de la ligne 950, pour le M1, elle est activée par "#90".

La machine reconnaît sur quel poste de travail de dessin le dessin a été élaboré. Un programme de tricotage du M1 contient à la ligne 1 l'identification "<M1>". Le point de programme correspondant "Tricoter proprement" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" est automatiquement adapté.

Fonction "Tricoter proprement" pour les anciens programmes de tricotage (p. ex. SIRIX)

1. Si des fils sont rompus, réenfiler les fils.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appeler la fonction "Tricoter proprement". A cet effet, appuyer sur la touche "Tricoter proprement à partir de la ligne".



Fenêtre "Démarrage de la machine"

4. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

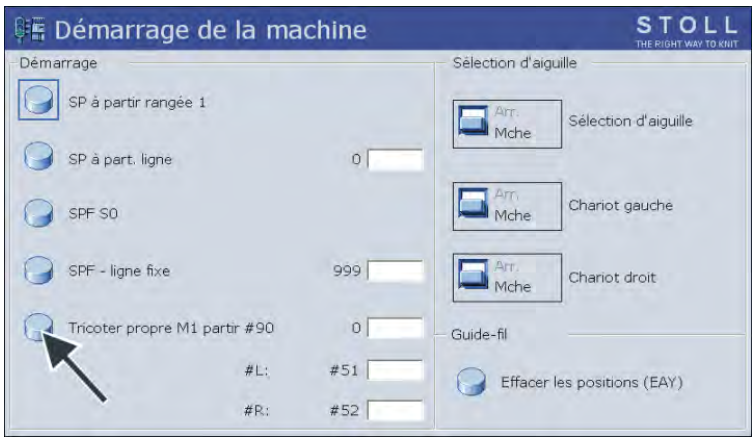
	ATTENTION
	Si vous remarquez des aiguilles défectueuses lors du tricotage propre : ➜ Arrêter le tricotage propre et remplacer les aiguilles défectueuses.

5. Si le tricot est long assez pour être placé dans le tirage principal, arrêter la machine avec la barre d'embrayage.
6. Ouvrir le tirage principal, placer le tricot dans le tirage principal et fermer le tirage principal.
7. Pour démarrer le programme de tricotage, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
8. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Fonction "Tricoter proprement" pour un dessin M1

Conditions préalables:

- le programme de tricotage a été élaboré sur le M1
- Lors de l'élaboration du dessin, le point du menu "Tricoter proprement" a été activé



Fenêtre "Démarrage de la machine"

Réglage	Fonction
#90=0	La fonction "Tricoter proprement" est désactivée.
#90=1	La fonction "Tricoter proprement" est activée. Selon la jauge de la machine, on tricote un certain nombre de rangées (jauge x 4). Pour une machine de la jauge E10, on traite au total 40 rangées de tricotage.
#90=n	Si cela constitue trop de rangées de tricotage, on peut régler le "#90" sur un autre nombre. De manière analogue à la fonction "Tricoter proprement", deux rangées de tricotage sont répétées jusqu'à ce que le "#90" soit réglé. Exemple : #90=15. On traite au total 30 rangées de tricotage (2 x 15).
#L, #R	Réglage de la largeur du tricot pour la fonction "Tricoter proprement". Réglage standard : largeur de départ (#L=#51, #R=#52)

1. Si des fils sont rompus, réenfiler les fils.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appeler la fonction "Tricoter proprement". A cet effet, appuyer sur la touche "Tricoter proprement M1 à partir de la ligne".
4. Taper sur les champs d'entrée. Entrer les valeurs et confirmer les entrées.
5. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

ATTENTION

Si vous remarquez des aiguilles défectueuses lors du tricotage propre :

➜ Arrêter le tricotage propre et remplacer les aiguilles défectueuses.

6. Lorsque le nombre de rangées de tricotage introduit a été traité, la machine s'arrête automatiquement.

   ▷ Le message "Placer le tricot dans le tirage du tricot" apparaît.
7. Si le tricot est long assez pour être placé dans le tirage principal, ouvrir le tirage principal, placer le tricot dans le tirage principal et fermer le tirage principal.
8. Si le tricot ne peut pas être placé dans le tirage principal, exécuter à nouveau les points 2 à 8.
9. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage. Le programme de tricotage est automatiquement lancé.

Informations supplémentaires:

- Enfiler le fil [-> 75]

3.5.2 Enfiler le fil dans le guide-fil

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"

Touches d'enfilage du fil dans le guide-fil

1. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
2. Appuyer sur la touche "Goujon des GDF haut".
3. Marquer la position des guide-fils, faire sortir les guide-fils en dessous du chariot et enfiler.
4. Refaire glisser les guide-fils dans leur position antérieure.
5. Appuyer sur la touche "Goujon des GDF En bas".
6. Pour déplacer lentement le chariot, tirer la barre d'embrayage légèrement vers l'avant.
7. Pendant le tricotage lent, veiller à ce que le fil soit placé dans les aiguilles.
8. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

- ou -

➜ Si le tricot est défectueux, appeler la fenêtre "Démarrage de la machine" et appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" pour tricoter une nouvelle fois le tricot.

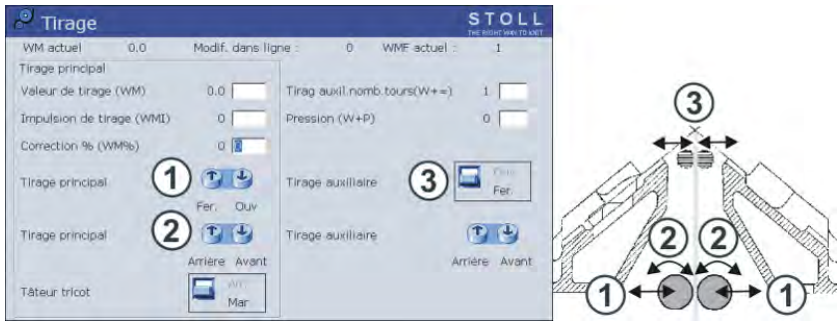
3.5.3 Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"

Touche d'enlèvement des enroulements de tricot autour du tirage du tricot

Enroulement du tricot dans le tirage principal

1. Pour enlever l'enroulement du tricot, appeler la fenêtre "Tirage".



Fenêtre "Tirage"

2. Appuyer sur la touche "Tirage principal Ouvert" (1).
3. Lisser le tricot, débarrasser les rouleaux de tirage des fils détachés et des restes de tricot,

- ou -

➜ Actionner la touche "Tirage principal Arrière" (2) jusqu'à ce que l'enroulement du tricot puisse être détaché.

4. Pour fermer le tirage principal, appuyer sur la touche "Tirage principal Fermé".
5. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Enroulement du tricot dans le tirage auxiliaire

1. Pour enlever l'enroulement du tricot, appeler la fenêtre "Tirage".
2. Enlever la fonture ou l'incliner.
3. Appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire Ouvert" (3).
4. Actionner la touche "Tirage auxiliaire En arrière" jusqu'à ce que l'enroulement du tricot puisse être détaché.
5. Débarrasser les rouleaux de tirage des fils détachés et des restes de tricot.
6. Pour fermer le tirage auxiliaire, appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire Fermé".
7. Revisser la fonture.
8. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Informations supplémentaires:

- Enlever la fonture ou l'incliner [-> 387]

3.6 Le démarrage de la machine après une panne

La commande de la machine à tricoter surveille en permanence le fil, le tricot, toutes les pièces mobiles de la machine, les moteurs et les composants électroniques. En cas d'erreur, la machine s'arrête. La lampe témoin s'allume en jaune, un pictogramme apparaît à l'écran tactile et l'alarme retentit. Les causes d'erreurs les plus courantes sont représentées par des pictogrammes sur l'écran tactile. Lorsqu'il y a une erreur, un pictogramme apparaît, lorsqu'il y a plusieurs erreurs, les pictogrammes correspondants apparaissent l'un après l'autre. Les erreurs rares (par ex. les erreurs de matériel informatique) sont représentées par un pictogramme commun.

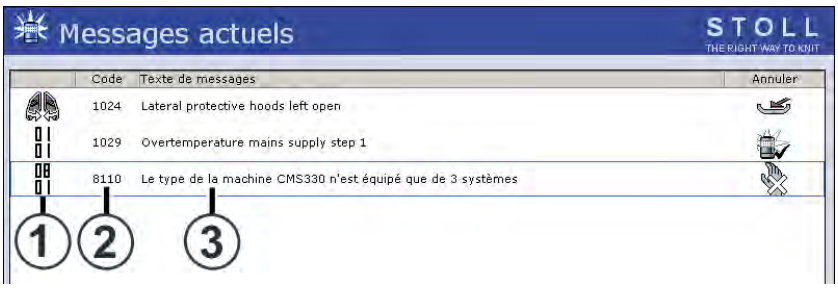
Touche	Fonction
	"Informations concernant la suppression de l'erreur" Un grand et un petit caractère apparaissent en alternance
	Confirmer le message d'erreur

Touches de démarrage de la machine après une panne

Démarrer la machine après une panne :

1. Afin d'obtenir des informations plus détaillées sur une erreur, appuyer sur le pictogramme.

   ▷ La fenêtre "Messages actuels" apparaît. S'il est possible de remédier à l'erreur en modifiant les réglages, une touche de fonction apparaît au milieu de la barre inférieure de l'écran.



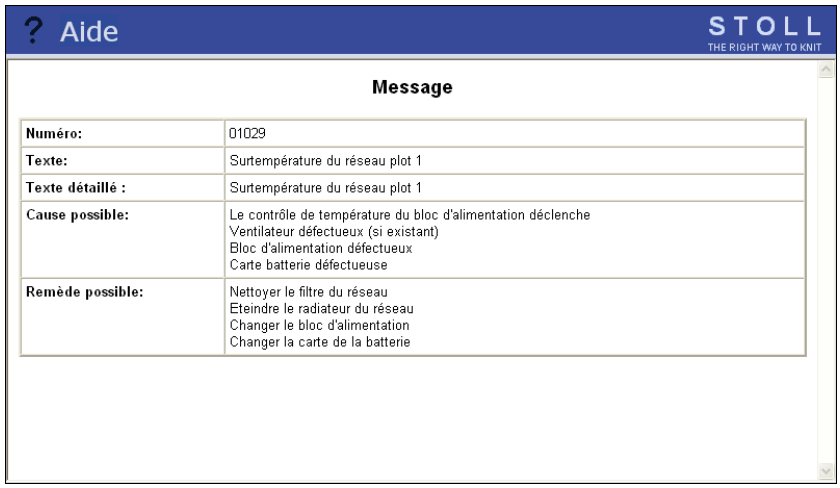
Fenêtre "Messages actuels"

1 Pictogramme
2 Code d'erreur
3 Texte de message

2. Pour modifier les réglages, appuyer sur la touche de fonction au milieu de la dernière ligne de l'écran et corriger l'erreur.

   - ou -

➜ Si des informations supplémentaires sont nécessaires, appuyer sur le message d'erreur désiré et sur la touche "Informations concernant la suppression de l'erreur".
Les causes d'erreur possibles et leur correction sont affichées.



Informations supplémentaires sur un message d'erreur

3. Corriger l'erreur.
4. Confirmer le message d'erreur.
5. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

3.6.1 Rétrospective des messages et des conseils

Rétrospective des messages

Lorsqu'une erreur se produit, elle n'est pas seulement affichée dans la fenêtre "Messages actuels", mais elle est également écrite dans une autre mémoire. Les messages d'erreur de la journée sont mémorisés dans celle-ci.

Une nouvelle mémoire est sélectionnée automatiquement chaque jour. Au total, il existe sept mémoires, de sorte que les messages d'erreur des 7 derniers jours sont à disposition. Vous pouvez ainsi vous faire une idée des messages d'erreur apparus au cours des derniers jours.

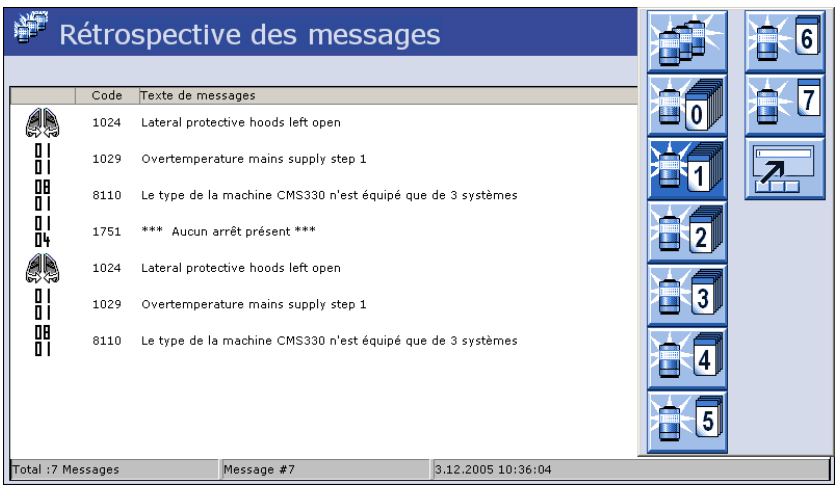
Au débranchement de l'interrupteur principal de la machine, les messages d'erreur actuellement en cours sont effacés de la fenêtre "Messages actuels", la mémoire de la journée contenant les messages d'erreur n'est cependant pas effacée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Info"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la rétrospective des messages
	Touche pour rétrospective des messages journaliers (la figure montre la touche de rétrospective des messages du jour précédent)

Touches d'appel de la rétrospective des messages

Appeler la rétrospective des messages:

1. Appeler la fenêtre "Info".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la rétrospective des messages.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
   ▷ Une liste avec les touches des rétrospectives des messages apparaît.



Liste des rétrospectives des messages

5. Appeler la rétrospective journalière désirée.

Rétrospective des indications

Les conseils concernant les messages d'erreur sont également mémorisés. Comme pour la rétrospective des messages, il existe sept mémoires journalières, de sorte que les conseils des 7 derniers jours sont disponibles. Vous pouvez ainsi vous faire une idée des conseils apparus au cours des derniers jours.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Info"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la rétrospective des conseils
	Touche pour rétrospective des conseils journaliers (la figure montre la touche de rétrospective des conseils du jour précédent)

Touche d'appel de la rétrospective des conseils

Appeler la rétrospective des conseils:

1. Appeler la fenêtre "Info".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la rétrospective des conseils.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
   ▷ Une liste avec les touches des rétrospectives des conseils apparaît.
5. Appeler la rétrospective journalière désirée.

3.6.2 Désactiver les messages d'erreur

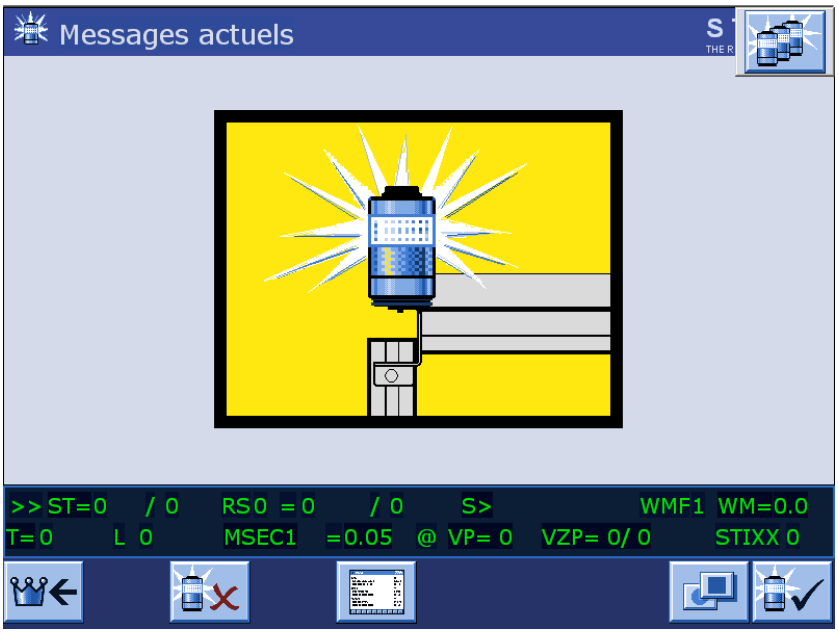
Lorsqu'on effectue par exemple une modification du programme de tricotage et qu'un message d'erreur est affiché, le programme de tricotage ou également d'autres fenêtres sont recouvertes par le message d'erreur actuel. Ceci peut gêner votre travail. Afin d'éviter ceci, les messages d'erreur peuvent être désactivés. Seul l'affichage à l'écran tactile est désactivé, pas l'arrêt de la machine à tricoter.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Désactiver les messages d'erreur ("Activer l'opération d'installation")
	revenir à la fenêtre précédente
	Icône "Opération d'installation active"
	Réactiver les messages d'erreur ("Désactiver l'opération d'installation")

Touches de désactivation des messages d'erreur

Désactiver les messages d'erreur

1. Lorsqu'un message d'erreur est affiché, appeler la touche "touches de fonction supplémentaires".



Désactiver les messages d'erreur

2. Appuyer sur la touche "Désactiver les messages d'erreur".
   ▷ Le message "Opération d'installation active" apparaît. Les messages d'erreur sont désactivés jusqu'à nouvel ordre. Le programme revient automatiquement à la fenêtre précédente et vous pouvez continuer le travail.
3. Afin de rappeler que les messages d’erreur sont désactivés, l’icône "Opération d’installation active" est affichée dans le coin supérieur droit de chaque fenêtre.
4. Les messages d'erreur momentanément présents et désactivés peuvent être consultés. A cet effet, appuyer sur l’icône "Opération d’installation active".

Réactiver les messages d'erreur désactivés

1. Appuyer sur l’icône "Opération d'installation active".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appuyer sur la touche "Réactiver les messages d'erreur".

Activation automatique

S'il n'y a plus d'arrêts en cours, le mode d'installation est automatiquement désactivé.

4 Régler la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Réglages de base [-> 117]
- Réglages avancés [-> 181]
- Travailler avec des fichiers [-> 253]
- Le travail avec l'éditeur Sintral [-> 280]
- Connexion KnitLAN [-> 287]
- Définir un profil de l'utilisateur [-> 290]

4.1 Réglages de base

Dans ce chapitre, vous trouverez des instructions de réglage et d'autres informations concernant :

- Régler la vitesse du chariot [-> 118]
- Régler la serre de la maille [-> 121]
- Régler les guide-fils [-> 124]
- Echelonner les guide-fils [-> 129]
- Régler la tension du fil [-> 134]
- Régler l’approvisionnement en fil au fournisseur à friction * [-> 137]
- Régler le fournisseur à accumulation MSF 3 * [-> 139]
- Régler les zones de tricotage [-> 140]
- Régler le tirage [-> 141]
- Traiter le menu de tirage du tricot [-> 144]
- Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces [-> 148]
- Régler le compteur de forme [-> 149]
- Régler les compteurs [-> 152]
- Allumer et éteindre la lampe témoin [-> 153]
- Régler la valeur pour desserrer le pince-fil [-> 154]
- Configuration de la barre d'outils [-> 155]
- Configurer le monitorage [-> 157]
- Installer un dessin [-> 161]
- Correction du chevalement (CMS 530 T) [-> 169]
- Correction du chevalement (CMS 730 T) [-> 175]

4.1.1 Régler la vitesse du chariot

Pour diverses situations de tricotage, vous pouvez entrer des vitesses du chariot différentes. La vitesse indirecte du chariot est uniquement active lorsqu'elle est inférieure à la vitesse normale.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Vitesse du chariot"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'entrée de la vitesse de chariot

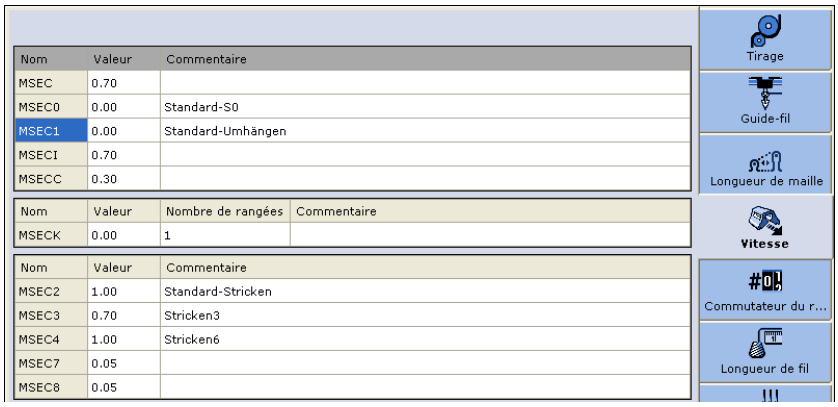
Régler la vitesse du chariot :

1. Appeler la fenêtre "Vitesse du chariot".
2. Appuyer sur les champs d'entrée pour la vitesse du chariot et entrer les valeurs.
3. Confirmer les entrées.
4. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Régler les paramètres de la machine [-> 189]

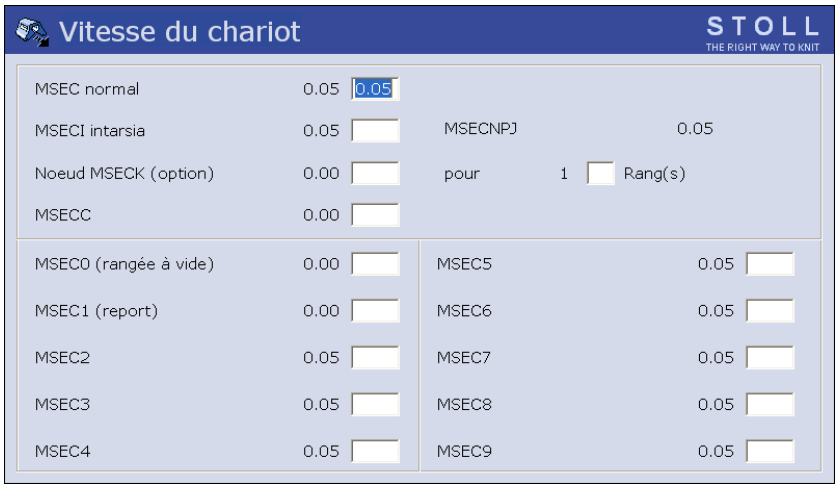
Vitesse du chariot (Setup2)



Fenêtre "Vitesse du chariot"

	Explication	Plage de valeurs (mètres/seconde)
MSECK	Vitesse du chariot pour les petits nœuds sur m rangées, standard : 1 rangée	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC	Vitesse (vitesse normale)	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC0	Vitesse pour les rangées à vide (S0)	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.40 Ampleur des pas : 0.05
MSEC1	Vitesse pour rangées de report	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSECI	Vitesse pour guide-fil intarsia	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.00 Ampleur des pas : 0.05
MSECC	Vitesse à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince.	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 0.50 Ampleur des pas : 0.05
MSEC2-20	Vitesse pour rangées de tricotage	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Vitesse du chariot (Setup1)



Fenêtre "Vitesse du chariot"

Champ d'entrée	Signification	Valeurs à entrer
"Normale MSEC"	Vitesse du chariot pour guide-fil normaux	0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05
"Intarsia MSECI"	Vitesse du chariot pour guide-fils intarsia	0.05 à 1.00 m/s Ampleur des pas : 0.05
"Sélectionnable par nœud MSECK"	Vitesse du chariot pour petits noeuds	0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05
"pour rangée(s)"	Nombre de rangées à vitesse de chariot réduite en cas de petits noeuds	1 à 12 rangées Ampleur des pas : 1
"MSECC"	Vitesse du chariot à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou est retiré de la pince.	0.05 à 0.50 m/s Ampleur des pas : 0.05
"MSECNPJ=n"	Affichage de la vitesse du chariot pour NPJ	
"MSEC0=n"	vitesse du chariot indirecte "n" pour rangées vides ("S0")	"n" = 0.05 à 1.40 m/s Ampleur des pas : 0.05
"MSEC1=n"	vitesse de chariot indirecte "n" pour rangées de report	"n" = 0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05
"MSEC2=n" à "MSEC9=n"	vitesse de chariot indirecte "n" pour rangées de tricotage	"n" = 0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05

Champs d'entrée dans la fenêtre"Vitesse du chariot"

4.1.2 Régler la serre de la maille

La serre des mailles et avec elle la taille des mailles dépendent des valeurs des cames de chute. On peut indiquer soit la serre de maille en tant que valeur absolue, soit la longueur de la maille.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Longueur des mailles"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la serre de la maille

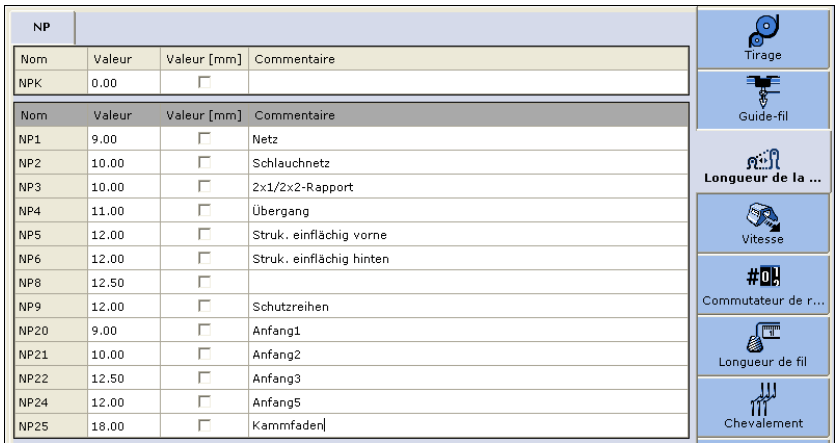
Régler la serre de la maille :

1. Appeler la fenêtre "Longueur des mailles".
2. Pour le Setup1 : positionner l'interrupteur dans le champ "Valeur NP/(mm)" sur "Valeur NP" ou sur "(mm)".
3. Pour le Setup1 et le Setup2 :
   Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
4. Confirmer les entrées.
5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Plage de la serre des mailles [-> 483]
- Longueur de maille [-> 485]

Serre de la maille (Setup2)

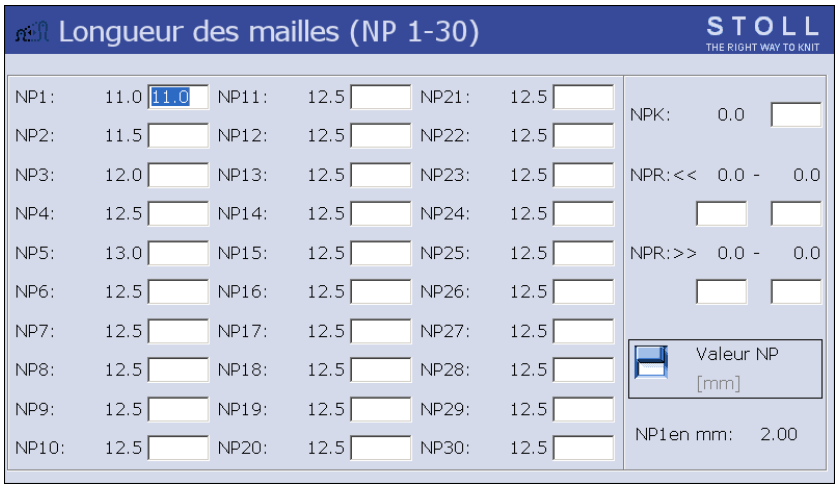


	Explication	Zone de valeur
NPK	Correction pour toutes les cames de chute	Valeur minimale: -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
NP1 - NP100	Position des cames de chute 1 à 100	
Valeur	Longueur de maille en valeurs NP ou en mm	
Valeur [mm] ☐	Indication en valeurs NP	Valeur minimale: 6.5 Valeur maximale : 22.5 Ampleur des pas : 0.05
Valeur [mm] ☑	Indication en millimètres. Réglage de la longueur du fil par maille (contrôle de la longueur du fil).	Valeur minimale: 2.20 Valeur maximale : 33.00 Ampleur des pas : 0.01
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Plage de la serre des mailles [-> 483]
- Longueur de maille [-> 485]

Serre de la maille (Setup1)



Fenêtre "Longueur des mailles"

Champ d'entrée	Signification
"NP#"	Valeurs de la came de chute (NP1-NP100). Ampleur des pas : 0.05. Appeler NP31-NP100 à l'aide des touches de fonction supplémentaires.
"NPK"	Valeur des corrections de cames de chute pour toutes les positions de cames de chute. Ampleur des pas : 0.05.
"NPR <<"	Pour opération en tandem : valeur des corrections des cames de chute (devant - derrière) du chariot de droite au chariot de gauche. Ampleur des pas : 0.05. Direction du chariot vers la gauche.
"NPR >>"	Pour opération en tandem : valeur des corrections des cames de chute (devant - derrière) du chariot de droite au chariot de gauche. Ampleur des pas : 0.05. Direction du chariot vers la droite.
"Valeur NP"	Réglage de la serre de la maille en valeurs NP
"(mm)"	Réglage de la longueur de fil par maille

Champs d'entrée pour le réglage de la serre de la maille

Informations supplémentaires:

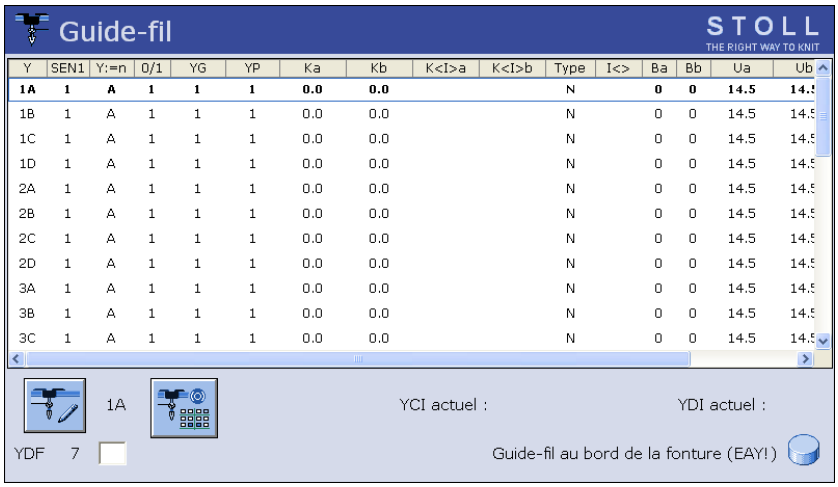
- Plage de la serre des mailles [-> 483]
- Longueur de maille [-> 485]

4.1.3 Régler les guide-fils

Régler les guide-fils

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Régler les guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	appeler la zone de tricotage désirée
	Confirmer l'entrée

Touches de réglage des guide-fils



Fenêtre "Guide-fils"

Colonne	Données représentées
Y	Indication du guide-fil
SEN	Indication de la zone SEN dans laquelle le guide-fil travaille
Y: =n	Indication de la sorte de fil
0/1	Sorte de fil activée / désactivée.
YG	Position de base du guide-fil pour l'aiguille . . .
YP	Position actuelle du guide-fil pour l'aiguille . . .

Données de la fenêtre "Guide-fils"

Colonne	Données représentées
Ka	Valeur de correction des guide-fils (à gauche) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Kb	Valeur de correction des guide-fils (à droite) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>a	Valeur de correction du guide-fil intarsia (à gauche) pour guide-fil intarsia basculé. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>b	Valeur de correction du guide-fil intarsia (à droite) pour guide-fil intarsia basculé. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Type	Affichage du type de guide-fil : Guide-fil normal (N), guide-fil à vaniser (P), guide-fil à double étrier (PA), guide-fil intarsia (I)
I<>	Direction de basculement du guide-fil intarsia
Ba	Affichage de la valeur de freinage des guide-fils a (à gauche)
Bb	Affichage de la valeur de freinage des guide-fils b (à droite)
Ua	Régler la largeur de prise a (à gauche) (vanisage avec des guide-fils normaux)
Ub	Régler la largeur de prise b (à droite) (vanisage avec guide-fils normaux)
MSEC	Vitesse du chariot, lorsque ce guide-fil est utilisé (tricots techniques)
V	Nombre d'aiguilles du bord jusqu'à la première aiguille qui tricote (tricots techniques)
YDF	Distance supplémentaire entre le guide-fil et le bord du tricot lors du tricotage en forme. Plage de valeurs : 1-20 aiguilles.

Données de la fenêtre "Guide-fils"

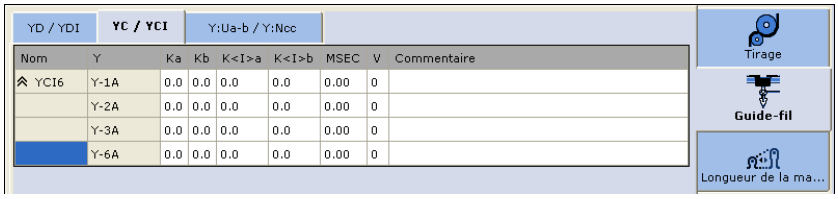
Régler les guide-fils :

1. Appeler la fenêtre "Guide-fils".
   ▷ Par défaut, les guide-fils sont affichés dans toutes les zones de tricotage (zones SEN).
2. Si seuls les guide-fils d'une certaine zone SEN doivent être affichés, appeler les "Touches de fonction supplémentaires" et appuyer sur la zone SEN désirée.
3. Appuyer sur la ligne (guide-fil) qui doit être traitée.
   ▷ Le numéro du guide-fil apparaît au bord inférieur de la fenêtre, à droite du bouton "Régler les guide-fils".
4. Taper sur la touche "Régler les guide-fils".
5. Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
6. Confirmer les entrées.
7. Revenir à la fenêtre "Guide-fils".

Informations supplémentaires:

- Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [-> 231]

Régler les guide-fils (Setup2)



Touche	Fonction
	Confirmer l'entrée
	revenir à la fenêtre "Guide-fils"

Touches de réglage des guide-fils

	Explication	Zone de valeur
YC	Correction directe des guide-fils replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	
YCI	Indice de correction des guide-fils YCI1 à YCI20 replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	
Y	Corrections pour guide-fils 1A à 8D	

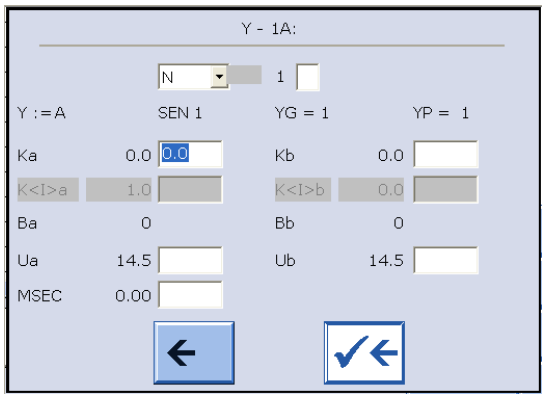
	Explication	Zone de valeur
Ka	Valeur de correction des guide-fils (à gauche) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Kb	Valeur de correction des guide-fils (à droite) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>a	Valeur de correction du guide-fil intarsia (à gauche) pour guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>b	Valeur de correction du guide-fil intarsia (à droite) pour guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
MSEC	Vitesse du chariot, lorsque ce guide-fil est utilisé (tricots techniques).	
V	Réduire la vitesse du chariot (n) pour le guide-fil (n = 0..3). La vitesse est réduite de 75% du renvoi du chariot jusqu'à la zone d'insertion du guide-fil. Vous pouvez ensuite choisir entre les possibilités suivantes : ◆ 1 = Accélération à 100% ◆ 2 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 2 pouces, accélération à 100% ◆ 3 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 5 pouces, accélération à 100% ◆ 0 = Annulation de la vitesse du chariot spécifique au guide-fil	
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Modifier la largeur de prise (Ua, Ub**)**
A cet effet, appeler l'onglet Y:Ua-b.

Informations supplémentaires:

- Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [-> 231]

Régler les guide-fils (Setup1)



Fenêtre "Régler les guide-fils"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications revenir à la fenêtre "Guide-fils"

Informations supplémentaires:

- Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [-> 231]

4.1.4 Echelonner les guide-fils

Régler l'échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot.

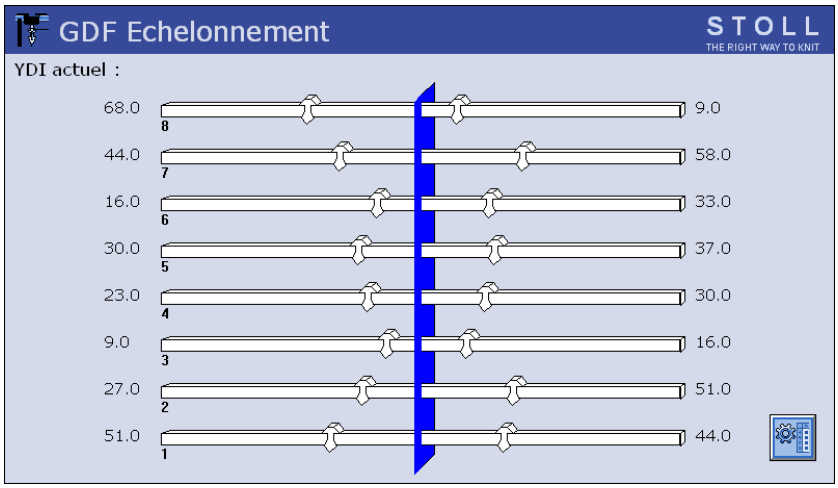
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "GDF Echelonnement"
	Confirmer l'entrée

Touches pour échelonner les guide-fils

Echelonner les guide-fils :

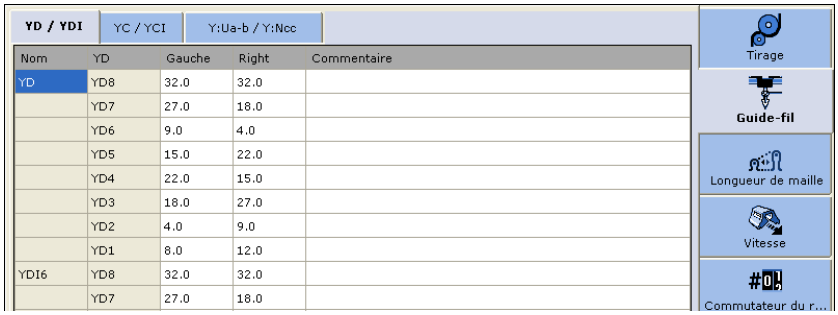
1. Appeler la fenêtre "Guide-fils".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "GDF Echelonnement".
4. Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
5. Confirmer les entrées.

Échelonner les guide-fils (Setup2)



Fenêtre "GDF Échelonnement".

L'échelonnement des guide-fils est affiché dans la fenêtre. Si vous voulez modifier l'échelonnement, appelez l'éditeur Setup2.



	Explication	Zone de valeur
YD	Distance entre les guide-fils et la lisière du tricot replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	
YD1 : YD8	Distance des guide-fils de la piste 1 à la piste 8 à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
YDI	Echelonnements supplémentaires, indirects des guide-fils (YDI1 à YDI20) replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

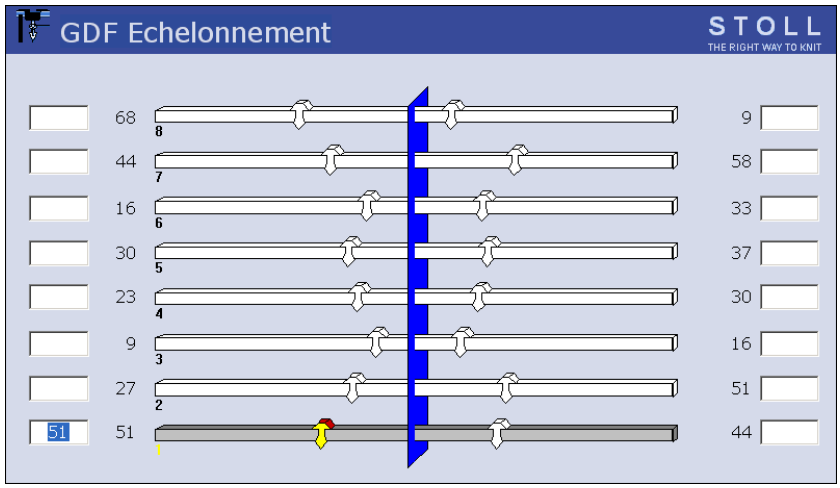
Échelonner les guide-fils (Setup2)

Touche	Fonction
	Setup2 Appeler l'éditeur de
	Confirmer l'entrée
	revenir à la fenêtre "GDF Échelonnement"

Touches pour échelonner les guide-fils

1. Appeler l'éditeur de Setup2 dans la fenêtre "GDF Échelonnement".
2. Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
3. Confirmer les entrées.
4. Revenir à la fenêtre "GDF Echelonnement".

Échelonner les guide-fils (Setup1)



Fenêtre "GDF Échelonnement".

1. Taper les champs d'entrée à côté des guide-fils et entrer les valeurs. Plage de valeurs : 0-160. Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
2. Confirmer les entrées.

Echelonnement et pince automatiques des guide-fils

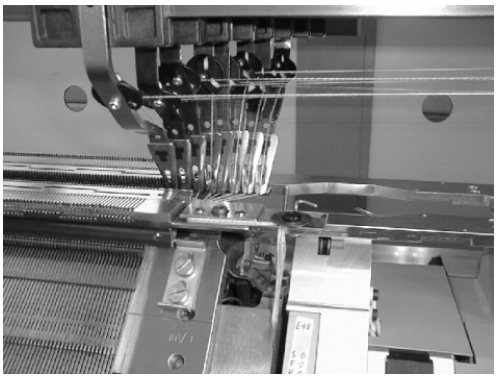
Lors d'un changement des dessins, l'échelonnement des guide-fils ainsi que la pince des fils peuvent être exécutés automatiquement.

Condition : Le programme de tricotage contient l'ordre "S0Y".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Pincer et couper"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la touche "Echelonnement automatique des guide-fils"

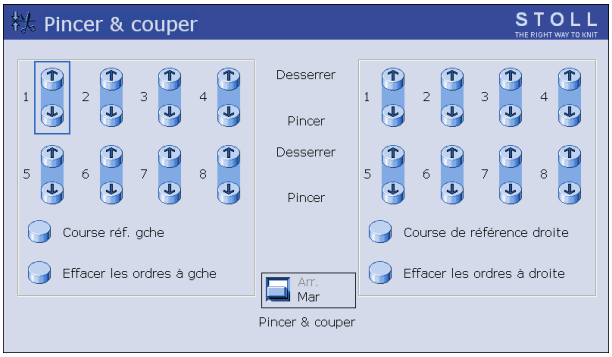
Touche d'échelonnement automatique des guide-fils

1. Des deux côtés de la machine, positionner tous les guide-fils (également ceux du dessin précédent) à la main entre la fonture et le dispositif de pince et de coupe.



Déplacer les guide-fils

2. Si des fils sont pincés dans le dispositif de pince et de coupe, desserrer ces fils. A cet effet, appeler la fenêtre "Pincer & couper".

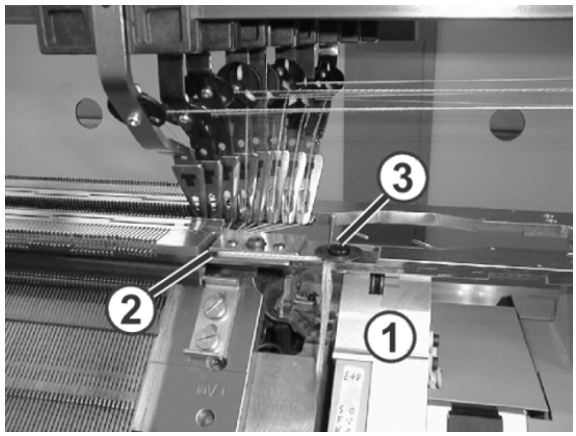


Fenêtre "Pincer et couper"

3. A la ligne "Desserrer", actionner la touche de la position de pince correspondante.

   ▷ Le fil est desserré.

4. Répéter le processus pour tous les fils pincés. Veiller à ce que les restes de fils soient enlevés.
5. Veiller à ce que tous les guide-fils soient positionnés devant le dispositif de pince et de coupe (1).



Enfiler le fil

6. Prendre tous les fils des guide-fils et les placer dans la fente d'enfilage (2).
7. Tirer ensuite les fils jusqu'en dessous du disque du pince-fil (3).
8. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
9. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
10. Appuyer sur la touche "Echelonnement automatique des guide-fils"
11. Dans le champ "Démarrage", appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".

    ▷ L'ordinateur regarde dans le programme de tricotage quels sont les guide-fils requis.

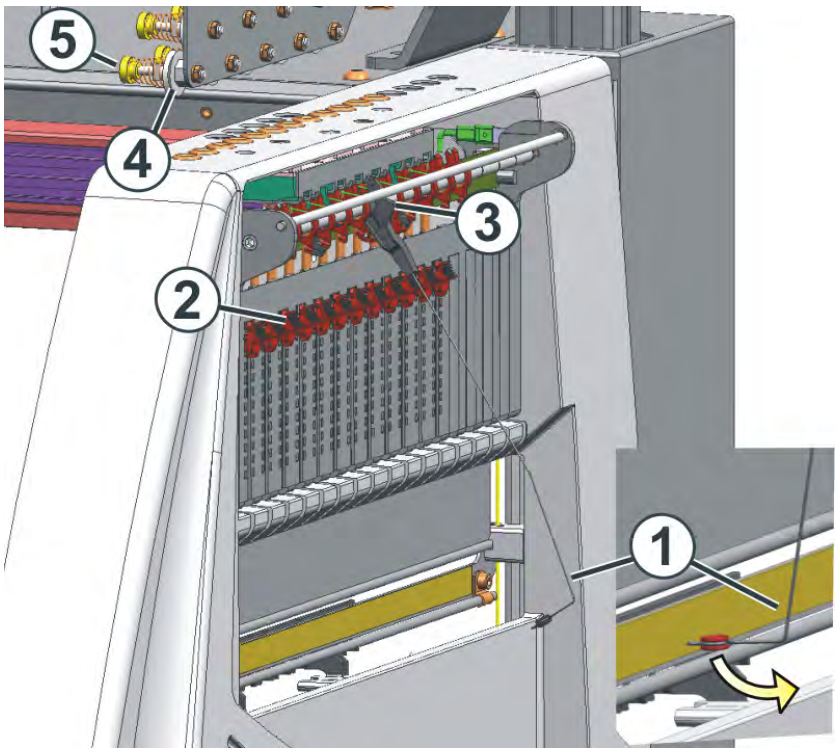
12. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

▶ Dès que la ligne avec l'ordre "S0Y" est traitée, tous les guide-fils sont automatiquement échelonnés et pincés, dans la position de base des guide-fils.

4.1.5 Régler la tension du fil

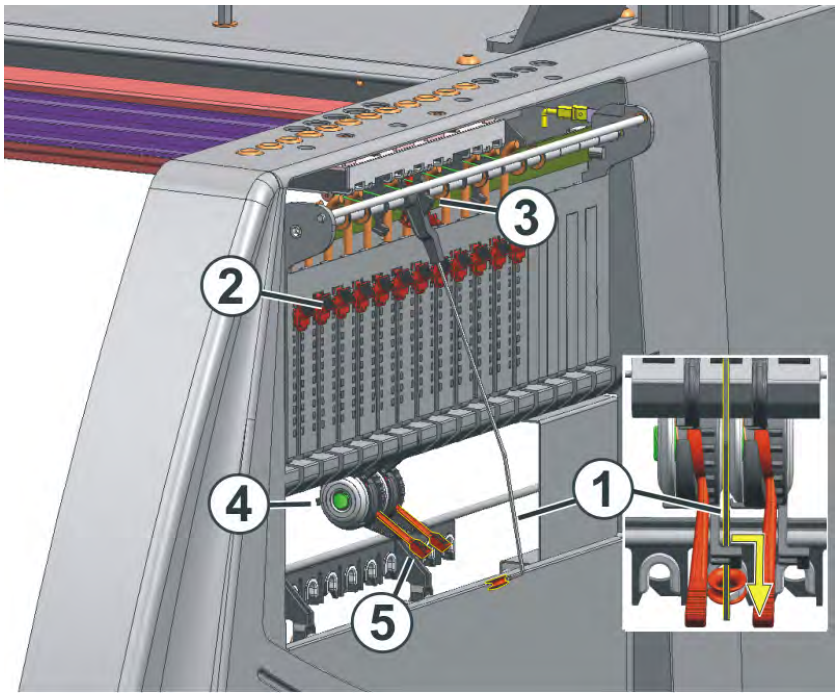
Il existe différentes versions suivant la jauge et la modèle de la machine.

Version 1



Réglage de la tension du fil

Version 2



Réglage de la tension du fil

Effectuer le réglage de la tension du fil dans l'ordre suivant :

1. Tendeur de fil latéral : Régler la force de rappel avec le régleur à coulisse (2)
2. Ouvrir le frein permanent
3. Régler l'unité de contrôle du fil
4. Régler le frein permanent
5. Tendeur de fil latéral : Régler le chemin de rattrapage au segment à crans (3)

---

i Avec cet ordre des opérations préconisé, vous devriez trouver rapidement le réglage optimal de la tension du fil. Selon le genre de tricot et les caractéristiques du fil, il est possible que vous deviez modifier plusieurs fois les réglages avant de trouver le réglage optimal.
C'est lorsque la machine tricote que les réglages se font le plus facilement.
Veillez à ce que la force de freinage et celle de rappel de tous les éléments soient réglées sur la valeur la plus faible possible.

Régler la force de rappel

1. Enlever le tendeur de fil latéral (1) de son ancrage.
2. Régler le régleur à coulisse (2) de telle façon que le tendeur de fil latéral ait suffisamment de force pour maintenir le fil toujours tendu.
3. Contrôler ce réglage pendant que la machine tricote.
   Ce faisant, le fil ne doit pas être lâche mais doit toujours être tendu par le tendeur de fil.

Ouvrir le frein permanent

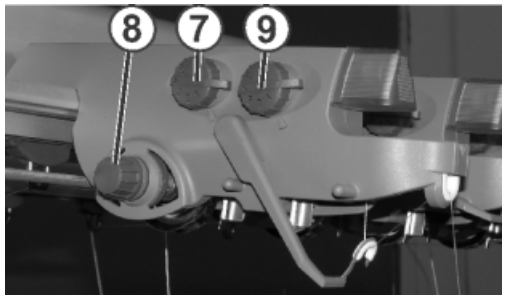
➜ Exécution 1 : Ouvrir autant que possible le bouton rotatif (5) du frein permanent (4).

- ou -

➜ Exécution 2 : Pousser le levier (5) du frein permanent (4) dans la position la plus basse.

Régler l'unité de contrôle du fil

1. Régler le frein du fil (8) de telle façon que le contrôle de rupture de fil ne se déplace pas trop loin vers le bas, ce qui déclencherait une impulsion d'arrêt.



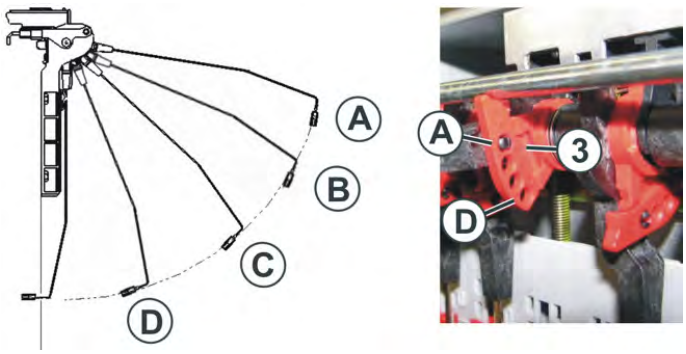
2. Régler les palpeurs de nœuds pour gros nœuds (7) et pour les petits nœuds (9) en fonction du titrage du fil et des nœuds de telle façon qu'ils se déclenchent pour une taille de nœud indésirable.

Régler le frein permanent

➜ Régler le frein permanent (4) de telle façon que le tendeur de fil latéral ne s'écarte que légèrement (env. 25 degrés) lorsque le guide-fil atteint sa position d'arrêt de gauche ou de droite.
Si une boucle de fil se forme entre le fournisseur à friction et le frein permanent, régler le frein du fil un peu plus fortement sur l'unité de contrôle du fil et le frein permanent un peu plus faiblement.

Régler sur le chemin de rattrapage du tendeur de fil le plus long possible

Le chemin de rattrapage maximal du tendeur de fil peut être réglé de 80 à 35 degrés si on le souhaite. Celui-ci se règle à l'aide du segment à crans (3). Il a quatre positions de crans (A – D).



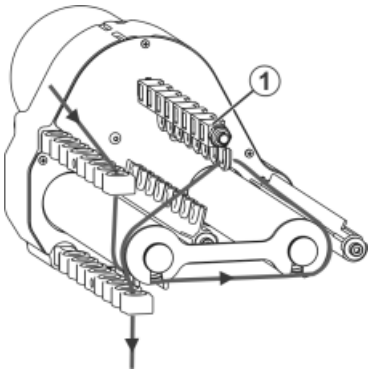
Position	Angle max.	Explication
A	80	Position de base du segment à crans. Pince-fil actif en action Plus grand chemin de rattrapage
B	65	Pince-fil actif en action
C	50	Pince-fil actif en action
D	35	Pince-fil actif hors d'action Plus petit chemin de rattrapage

4.1.6 Régler l’approvisionnement en fil au fournisseur à friction *

Les rouleaux à friction ont une vitesse périphérique constante et fournissent la quantité de fil que la machine à tricoter consomme au maximum. Afin de réduire l'approvisionnement en fil à la consommation réelle, on modifie l'angle d'enroulement du fil. Si l'angle d'enroulement est agrandi, alors la force de friction augmente et le fournisseur à friction fournit plus de fil. Le fournisseur à friction doit toujours fournir un peu plus de fil que ce que les guide-fils consomment.

En fonction du type et du modèle de la machine, il existe différents modèles du fournisseur à friction.

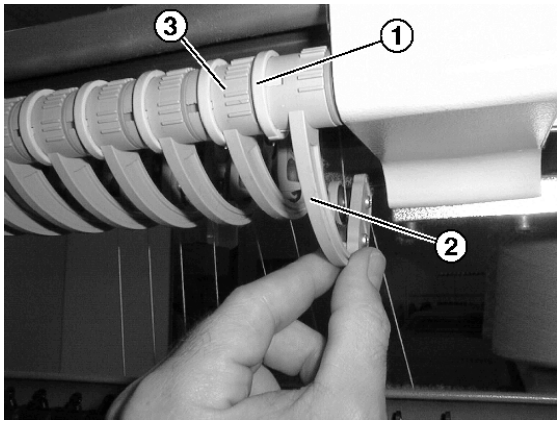
Exécution 1



Réglage de l'approvisionnement en fil du fournisseur à friction

➜ Si l'alimentation en fil doit être diminuée, guider le fil à travers l'oeillet (1).

Exécution 2



Réglage de l'approvisionnement en fil du fournisseur à friction

Régler l'approvisionnement en fil :

1. Faire glisser la fixation (1) vers l'avant.
2. Si l'alimentation en fil doit être augmentée, tourner l'étrier basculant (2) vers le haut.

- ou -

➜ Si l'alimentation en fil doit être diminuée, tourner l'étrier basculant (2) vers le bas.

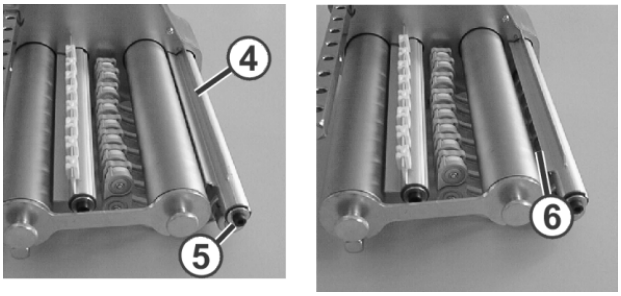
3. Faire glisser la fixation (1) vers l'arrière.
4. Enclencher la machine à tricoter et commencer le tricotage.
5. Contrôler l'approvisionnement en fil.
6. Régler l'un après l'autre tous les étriers basculants à l'aide de l'échelle (3), comme décrit aux étapes 1 à 5.

Avec un fil très gros (valable pour tous les modèles)

La distance entre le rail d’arrêt et le rouleau à friction est trop petite ce qui fait que le fil se trouve en contact avec le rail d’arrêt et déclenche une impulsion d’arrêt, la machine s’arrête.

Modifier la distance:

1. Enlever les vis (5) et le rail d’arrêt (4).



Régler la distance entre le rail d’arrêt et le rouleau à friction.

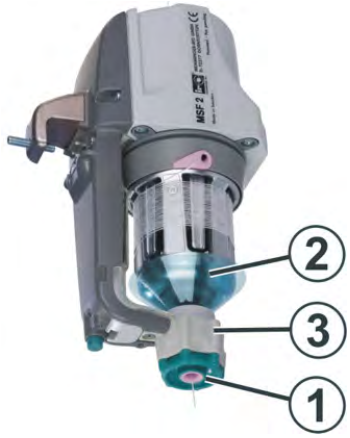
2. Tourner le rail d’arrêt de 180 degrés et le remonter.

▶ Le rail d’arrêt et le rouleau à friction sont à une distance (6) plus grande.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]
- Enfiler les fils dans le fournisseur à friction * [-> 78]

4.1.7 Régler le fournisseur à accumulation MSF 3 *



Fournisseur à accumulation MSF 3

La tension optimale du fil dépend du fil et du dessin. Vous pouvez effectuer le réglage le plus facilement pendant que la machine tricote.

Régler la tension du fil :

1. Régler la tension du fil avec le bouton rotatif (1).
   ▷ Ceci modifie la pression de la membrane (2).
2. Contrôle : aucune boucle de fil ne peut se former entre le fournisseur et le carter de sécurité latéral.
3. Le bouton rotatif doit se verrouiller dans le frein (3).

Vous trouverez d’autres informations sur le fournisseur à accumulation MSF 3 dans les instructions de service jointes à l’appareil.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

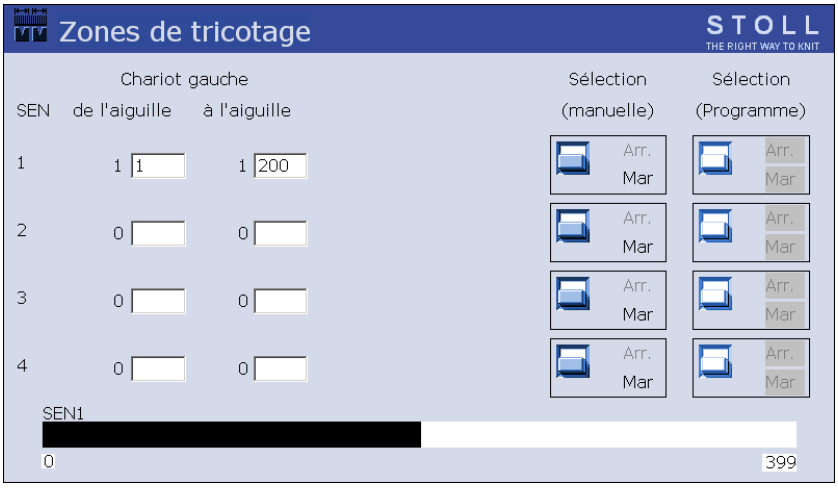
4.1.8 Régler les zones de tricotage

Dans le programme Sintral, on peut définir jusqu'à quatre zones de tricotage (zones SEN) et les mettre séparément en service ou hors service. Lorsque les zones de tricotage ne sont pas définies dans le programme Sintral, elles peuvent être réglées dans la fenêtre "Zones de tricotage".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Zones de tricotage"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des zones de tricotage

1. Appeler la fenêtre "Zones de tricotage".



Fenêtre "Zones de tricotage"

2. Attribuer à chaque zone de tricotage ("SEN") une zone d'aiguilles.
3. Confirmer les entrées.

   ▷ Les zones attribuées sont représentées graphiquement.
4. Pour mettre en service ou hors service des zones de tricotage individuelles, appuyer sur les interrupteurs dans la colonne "Sélection (manuelle)".
5. Appeler le "Menu principal".

4.1.9 Régler le tirage

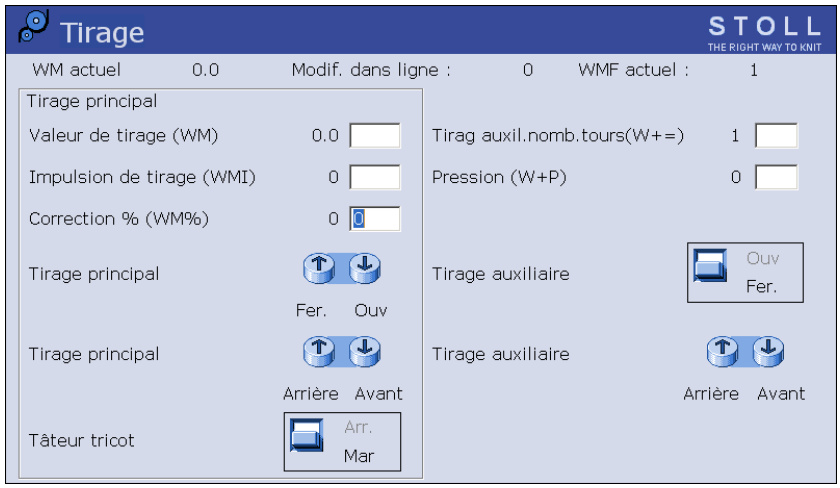
Régler les valeurs de tirage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des valeurs de tirage du tricot

Régler les valeurs de tirage du tricot :

1. Appeler la fenêtre "Tirage".
   ▷ Les valeurs momentanées de tirage du tricot sont affichées.



Fenêtre "Tirage du tricot"

2. Pour entrer les valeurs de tirage du tricot, appuyer sur les champs d'entrée et entrer les valeurs.
3. Confirmer les entrées.

Régler le contrôle du tirage du tricot

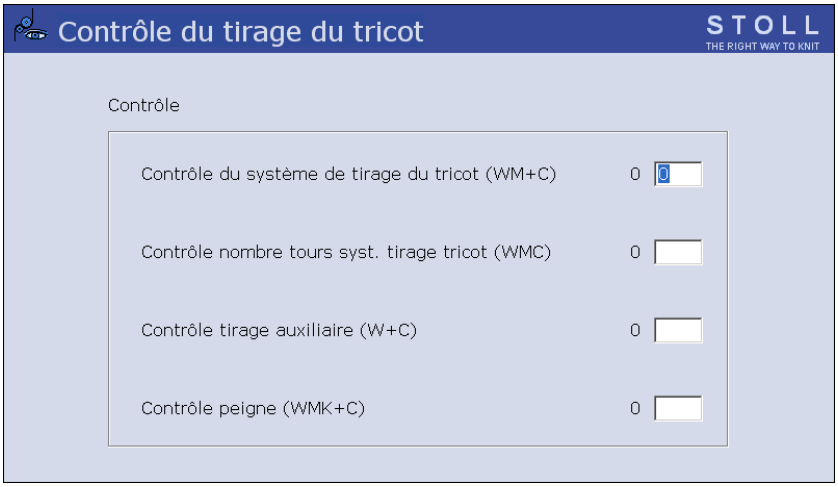
Pendant la production, la commande de la machine à tricoter compare les valeurs momentanées avec des valeurs de seuil. En cas de dépassement d'une valeur de seuil, la machine à tricoter s'arrête et affiche un défaut.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Contrôle du tirage du tricot"
	Confirmer l'entrée
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Touches de réglage du contrôle du tirage du tricot

Régler le contrôle du tirage du tricot :

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Contrôle du tirage du tricot".



Fenêtre "Contrôle du tirage du tricot"

3. Entrer les valeurs de seuil.
4. Confirmer les entrées.
5. Revenir à la fenêtre "Tirage".

Commander le tirage par peigne

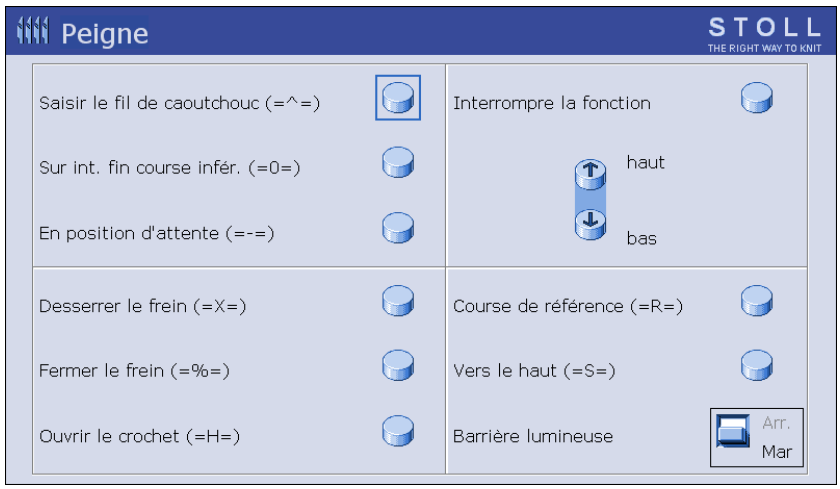
Une seule fonction de peigne peut être exécutée à la fois.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Peigne"
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Touches de commande du tirage par peigne

Commander le tirage par peigne :

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Peigne".



Fenêtre "Peigne"

3. Pour activer une fonction, appuyer sur une touche.
4. Revenir à la fenêtre "Tirage".

4.1.10 Traiter le menu de tirage du tricot

Dans le menu de tirage de tricot (Menu WMF), les commandes de tirage de tricot qui concernent une situation de tricotage sont rassemblées en une fonction.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Menu WMF"
	Confirmer l'entrée

Touches de réglage du menu de tirage du tricot

Régler le menu du tirage du tricot :

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Menu WMF".
3. Appuyer sur la ligne qui doit être traitée.
   ▷ La ligne apparaît au bord inférieur de la fenêtre.
4. Appuyer sur les champs de la ligne sélectionnée et entrer les valeurs.

   - ou -

➜ Copier le contenu d'une ligne et l'insérer à l'endroit désiré.

5. Confirmer les entrées.
6. Revenir à la fenêtre "Tirage".

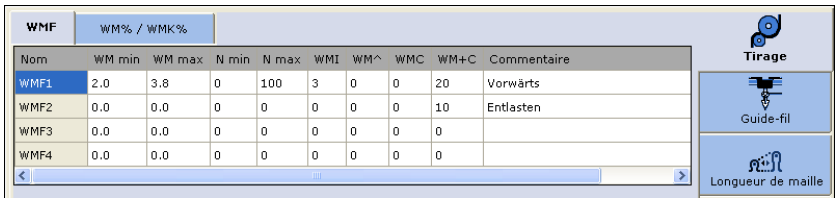
Mémoriser le menu de tirage du tricot

Lorsque vous enregistrez le dessin, les modifications sont mémorisées dans le fichier de Setup.

Informations supplémentaires:

■ Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [-> 263]

Menu de tirage du tricot (Setup2)



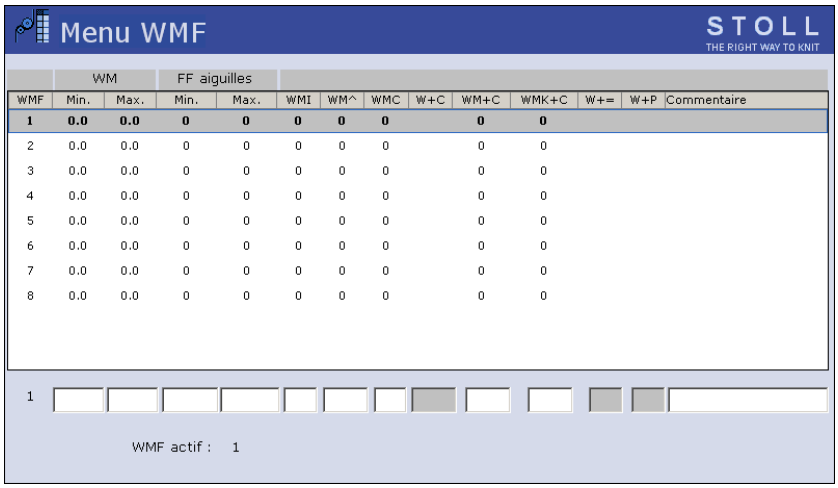
	Explication	Zone de valeur
WMF…	Fonction du tirage du tricot	WMF1 à WMF50
WM min	Valeur de tirage du tricot minimale (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
WM max	Valeur de tirage du tricot maximale (la valeur doit toujours être indiquée)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
N min	Nombre d'aiguilles minimal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
N max	Nombre d'aiguilles maximal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
WMI	Impulsion du tirage du tricot	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
WM^	Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés indiqué (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot). CMS 5xx, 7xx, 8xx : 9-60 degrés CMS 9xx : 9-120 degrés Si une des deux conditions est remplies, le frein est refermé. La valeur de tirage du tricot (n=0-31.5) redevient active au renvoi.	Pas de rotation de retour: 0 Valeur minimale: 9 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 1

	Explication	Zone de valeur
WMC	Régler le régulateur du nombre de tours du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) sur la valeur n (0-32). Si le système de tirage tourne trop vite, il y a arrêt de la machine. 0= pas d'arrêt, 1= insensible, 32= très sensible	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 32 Ampleur des pas : 1
WM+C	Contrôle du tirage principal. Si le tirage n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
WMK+C	Contrôle du peigne. Si le peigne n'a pas bougé après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [-> 263]

Menu de tirage du tricot (Setup1)



Touche	Fonction
	effacer toutes les indications dans le menu de tirage du tricot
	"Copier d'une ligne" le contenu
	"Insérer une ligne" le contenu
	Confirmer l'entrée
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Touches de réglage du menu de tirage du tricot

Informations supplémentaires:

- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [-> 263]

4.1.11 Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces

Le commutateur de rapport indique combien de fois une zone de dessin doit être répétée. Le programme de tricotage définit quel commutateur de rapport commande quelle zone de dessin.

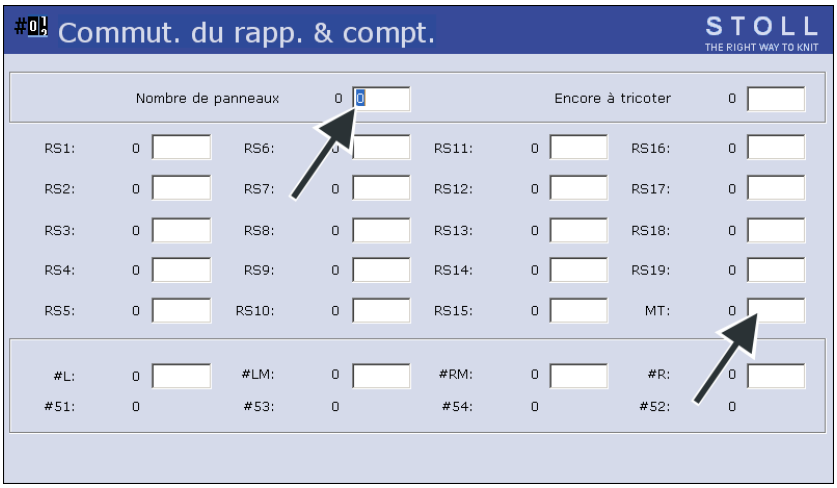
Le nombre de pièces indique combien de panneaux doivent être tricotés. Pendant la production, le nombre de pièces est diminué de "1" dès qu'un panneau complet a été tricoté.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage du commutateur de rapport et du nombre de pièces

Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces:

1. Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt.".



Fenêtre "Commut. rapport & compt."

2. Définir les commutateurs de rapport "RS1" à "RS19".
3. Régler le nombre de pièces.
4. Confirmer les entrées.
5. Appeler le "Menu principal".

4.1.12 Régler le compteur de forme

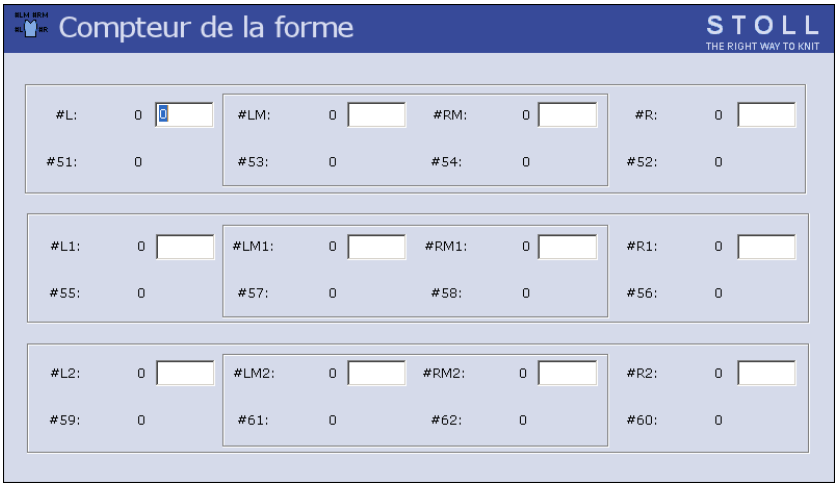
Pour le tricotage en forme, les lisières du tricot sont commandées par les compteurs de la forme. Si les valeurs des compteurs de la forme changent, le tricot devient plus large ou plus étroit. Le changement de la largeur du tricot est indiquée dans le programme de tricotage. Les compteurs de la forme ne doivent être modifiés manuellement que dans des cas exceptionnels, par exemple lors de l'échantillonnage.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Compteur de la forme"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des compteurs de la forme

Régler les compteurs de la forme:

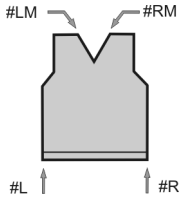
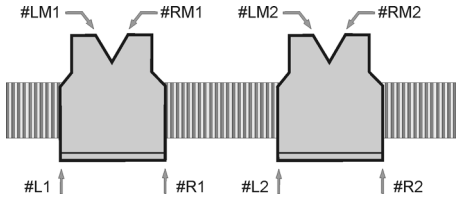
1. Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt.".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Compteur de la forme".



Fenêtre "Compteurs de la forme"

4. Mettre les compteurs à la valeur désirée.
5. Confirmer les entrées.
6. Appeler le "Menu principal".

Pour le tricotage une pièce, on peut utiliser jusqu'à 4 compteurs de la forme, pour le tricotage à deux pièces jusqu'à 8 compteurs de la forme

	Compteurs de la forme	Compteurs pour la largeur de départ
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#L1	#55
	#R1	#56
	#LM1	#57
	#RM1	#58
	#L2	#59
	#R2	#60
	#LM2	#61
	#RM2	#62

Les compteurs pour la largeur de départ peuvent uniquement être modifiés dans le programme de tricotage ou au poste de travail de dessin.

4.1.13 Régler les compteurs

En plus du compteur de pièces et des commutateurs du rapport, il existe encore d'autres compteurs. D'une part, ils peuvent être utilisés dans le programme de tricotage pour interroger par exemple des conditions. D'autre part, ils indiquent divers états de la machine.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport. & compt."
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	appeler le groupe de compteurs désiré
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des compteurs

Régler les compteurs :

1. Appeler la fenêtre "Commut. rapport. & compt.".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appuyer sur la touche pour le groupe de compteurs désiré.
4. Mettre les compteurs à la valeur désirée.
5. Appeler le "Menu principal".

4.1.14 Allumer et éteindre la lampe témoin

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Allumer l'éclairage
	Éteindre l'éclairage
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour allumer et éteindre l'éclairage

Allumer et éteindre l'éclairage :

1. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Allumer l'éclairage.

- ou -

➜ Éteindre l'éclairage.

4. Appeler le "Menu principal".

Mise hors circuit automatique de l'éclairage

Si l'éclairage est allumé, vous pouvez régler la durée de mise en circuit (Fenêtre " Paramètres de la machine ").
Réglage standard : Fonction activée, durée de la mise en circuit : 10 minutes (standard), zone de valeurs : 0...60 minutes

Avec carters de protection fermés	Si l'éclairage est allumé, elle s'éteint automatiquement au terme du temps réglé.	
En ouvrant et fermant les carters de protection	L'éclairage s'allume automatiquement à l'ouverture des carters de protection.	
	Si les carters de protection sont refermés, il est vérifié si la durée de mise en circuit a été atteinte.	
	Oui	L'éclairage s'éteint.
	Non	Non - l'éclairage reste allumé jusqu'à ce que le temps restant soit écoulé.

Informations supplémentaires:

- Régler les paramètres de la machine [-> 189]

4.1.15 Régler la valeur pour desserrer le pince-fil

Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter. Lorsque le guide-fil est à nouveau utilisé, la pince s'ouvre après quelques rangées de tricotage et l'extrémité du fil est libérée. En standard, la pince est desserrée après 19 rangées de tricotage. Pour chaque guide-fil, cette valeur peut être réglée individuellement dans la fenêtre "Desserrer des pinces".

Fenêtre "Desserrer des pinces"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Pincer et couper"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Desserrer des pinces"
	Confirmer l'entrée
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour régler la valeur pour l'ouverture du pince-fil

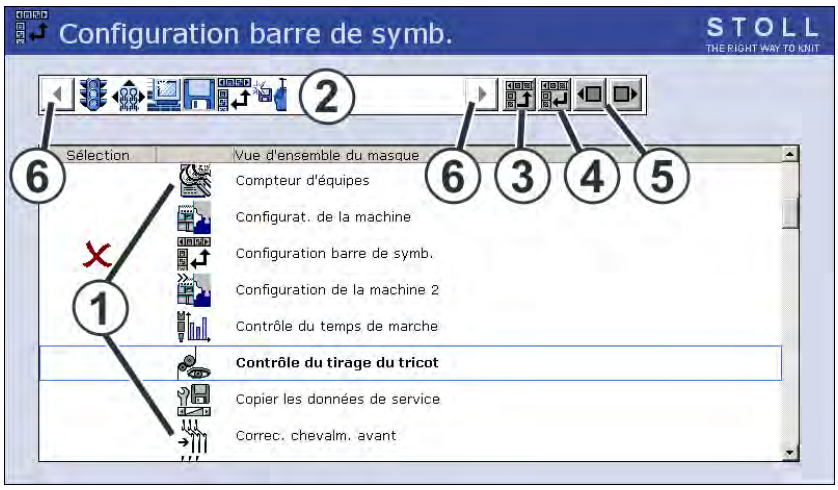
Régler la valeur pour desserrer le pince-fil :

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Pincer et couper".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Desserrer des pinces".
4. Taper sur le champ d'entrée du guide-fil concerné et entrer la valeur. En standard, la valeur "20" est réglée, ce qui correspond à 19 rangées de tricotage (valeur - 1).
5. Confirmer les entrées.
6. Appeler le "Menu principal".

4.1.16 Configuration de la barre d'outils

Avec la barre d'outils configurable, la possibilité existe de sauter directement dans les différentes fenêtres, sans prendre le "détour" par le menu principal ou la touche "Fonctions supplémentaires". La barre d'outils est la barre de tête ou de titre d'une fenêtre. Placez dans la barre d'outils les icônes de la fenêtre que vous utilisez le plus souvent dans votre travail.

Vous pouvez appeler les icônes dans toutes les fenêtres. Pour cela, taper sur l'icône de gauche dans la barre de titre pour que les icônes soient visibles. (Exception : Appuyer sur la touche "Saut de masque" dans l'éditeur Sintral). Pour masquer à nouveau les icônes, taper dans le champ vide à côté des icônes.



Fenêtre "Configuration Barre d'outils"

Champ/ Touche	Fonction
1	Liste des fenêtres qui peuvent être sélectionnées pour la barre d'outils.
2	Les icônes des fenêtres sélectionnées se trouvent dans la barre d'outils. Sur l'image ci-dessus, c'est la vitesse du chariot qui a été sélectionnée.
3	Touche pour mettre une icône dans la barre d'outils (2)
4	Touche pour ôter une icône de la barre d'outils (2).
5	Modifier la position d'une icône dans la barre d'outils (2). Pour cela, taper sur l'icône dans la barre d'outils et la déplacer vers l'avant ou vert l'arrière avec la touche correspondante.
6	S'il y a plus de 11 symboles dans la barre d'outils, on peut déplacer l'affichage vers la gauche ou vers la droite à l'aide des touches fléchées.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Configuration barre de symb."
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour configurer la barre d'outils

Configurer la barre d'outils

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Configuration barre de symb.".
3. Appuyer sur l'icône désirée (1).
4. Appuyer sur la touche (3).

   - ou -

➜ Appuyer sur l'icône en double clic.

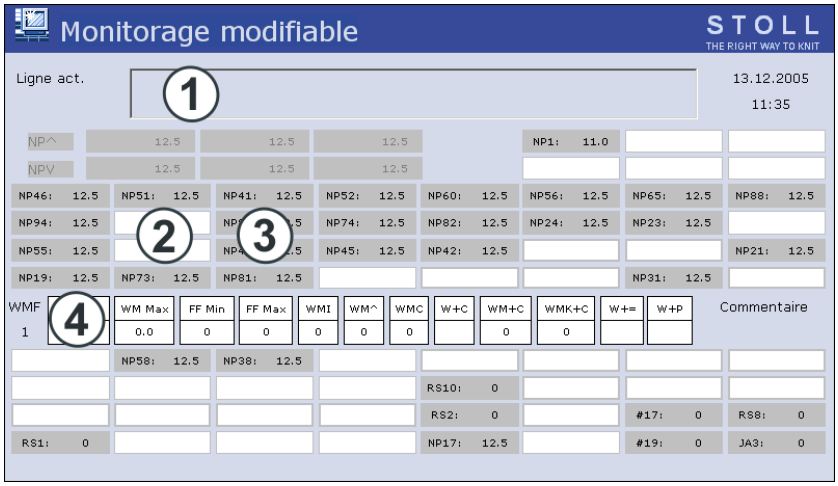
   ▷ L'icône apparaît dans la barre d'outils (2). Le caractère "X" devant l'icône indique que l'icône a été sélectionnée dans la liste (1) pour la barre d'outils.

5. Appeler le "Menu principal".

4.1.17 Configurer le monitorage

La fenêtre "Monitorage modifiable" affiche pendant la production pour chaque course du chariot la ligne Sintral actuelle et les valeurs correspondantes pour les commutateurs de rapport, les jacquards, la serre des mailles et les compteurs.

Quelles sont les valeurs à afficher, vous pouvez même déterminer ou laisser calculer automatiquement. (Exception : les compteurs et commutateurs du rapport qui sont exclusivement utilisés dans le programme Auto-SINTRAL ne sont pas affichés.)



Fenêtre "Monitorage modifiable"

Champ	Fonction
1	Affichage de la ligne Sintral actuelle
2	Champ blanc avec cadre. Le champ peut être liée à une valeur. La valeur est alors affichée dans ce champ.
	Un cadre épais autour du champ indique qu'il ne peut pas être recouvert par un bloc fonctionnel (4).
3	Champ gris. Lorsqu'un champ (2) est relié à une valeur, la couleur passe du blanc au gris.
4	Champ blanc sans cadre. Il s'agit ici d'un bloc fonctionnel. L'indication d'un bloc fonctionnel peut être activé et désactivé.

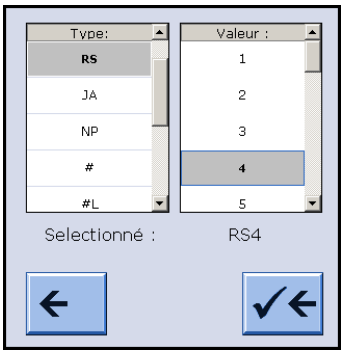
Relier un champ à une valeur

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitorage modifiable"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	"Configuration automatique"
	"Effacer tous les champs" (Reset)
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches de liaison d'un champ

Relier un champ à une valeur :

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitorage modifiable".
2. Taper sur un champ blanc avec cadre. La fenêtre de réglage apparaît.



Fenêtre de liaison d'un champ

3. Sélectionnez le type de valeur dans la colonne de gauche.
4. Sélectionner le valeur dans la colonne de droite.
   ▷ La valeur sélectionnée est affichée sur la ligne du bas.
5. Confirmer les entrées.
6. Si nécessaire, insérer d'autres champs de la même manière.
7. Appeler le "Menu principal".

> **i** Lorsqu'une seule valeur doit être effacée, sélectionner le champ (blanc) vide au-dessus de "RS".

Activer un bloc fonctionnel

Les valeurs configurables peuvent aussi avoir différentes blocs fonctionnels sont présentés. Les blocs fonctionnels sélectionnés sont placés dans des positions fixes sur les champs existants. Ils n'effacent pas ceux-ci, mais les recouvrent seulement, de telle façon que lors de la désactivation du bloc fonctionnel les champs deviennent à nouveau visibles.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitorage modifiable"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Serre des mailles"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Zone SEN"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Guide-fil"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Nom de la fonction"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Valeurs du tirage du tricot" (Peut uniquement être activé si le bloc fonctionnel "STIXX" est désactivé.)
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Imprimer ligne Sintral"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "STIXX" (Peut uniquement être activé si le bloc fonctionnel "Valeurs du tirage du tricot" est désactivé.)
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'activation d'un bloc fonctionnel

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitorage modifiable".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Activer les blocs fonctionnels désirés.
4. Appeler le "Menu principal".

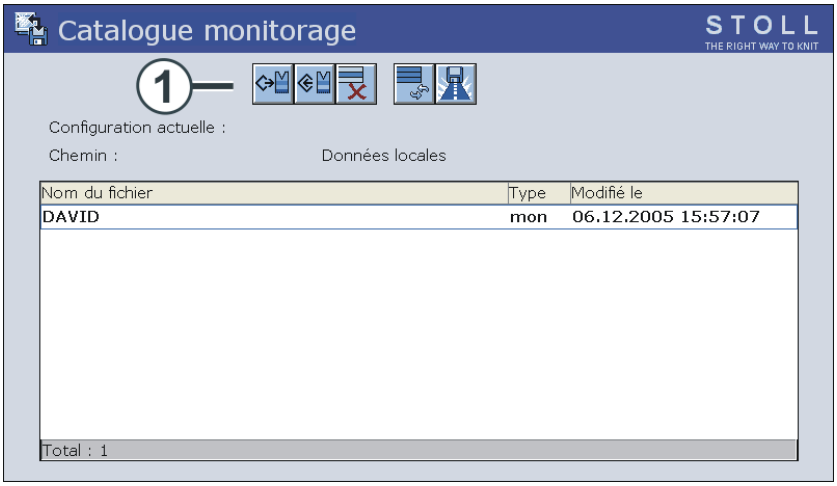
Sauvegarder, charger, effacer... les réglages

La configuration que vous avez réalisée peut être sauvegardée, chargée et effacée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitorage modifiable"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue de monitorage"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel de la fenêtre "Catalogue de monitorage"

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitorage modifiable".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Catalogue de monitorage".



Fenêtre "Catalogue de monitorage"

4. Sélectionner le point de programme désiré (1) (charger, sauvegarder, effacer...).
5. Appeler le "Menu principal".

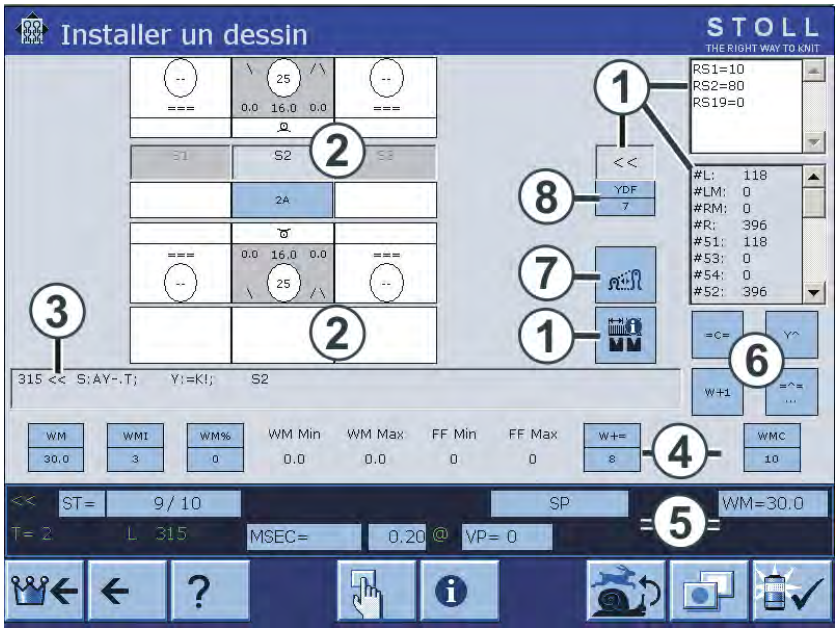
4.1.18 Installer un dessin

Vous pouvez utiliser ce menu pour le réglage fin d'un dessin sur la machine à tricoter. Pendant que la machine tricote, les données correspondantes du programme de tricotage sont affichées pour chaque course du chariot. Si nécessaire, des modifications peuvent être directement exécutées dans ce menu via la fenêtre de réglage ou le menu correspondant s'ouvre pour l'entrée. Taper à cet effet dans le champ correspondant.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Installer un dessin"

Touche d'appel du menu "Installer un dessin"

La fenêtre se divise en différentes zones :



Fenêtre "Installer un dessin"

Zone	Explication
1	Affichage de : direction du chariot, commutateur de rapport, zone SEN, largeur de couplage (pour machine tandem), compteur. Le commutateur de rapport actif est mis en évidence. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées.
2	Réglage des chutes de tricotage : action d'aiguille, serre des mailles, guide-fil, ligne jacquard.
3	Ligne Sintral actuelle
4	Valeurs du tirage du tricot ou fonction de tirage du tricot
5	Ligne d'état: Ici, vous pouvez modifier les différentes valeurs ou appeler le menu de réglage correspondant.

Zone	Explication
6	Actions pour entraîneur des guide-fils, tirage du tricot, tirage par peigne et tirage auxiliaire
7	Appeler la fenêtre "Longueur des mailles"
8	Distance supplémentaire des guide-fils lors du tricotage en forme

Modifier une valeur

Les valeurs sont modifiées à l'aide d'un clavier virtuel. Lorsqu'une modification de valeur est possible, une barre de touches est affichée dans la barre de titre du menu, laquelle permet l'entrée d'une valeur.

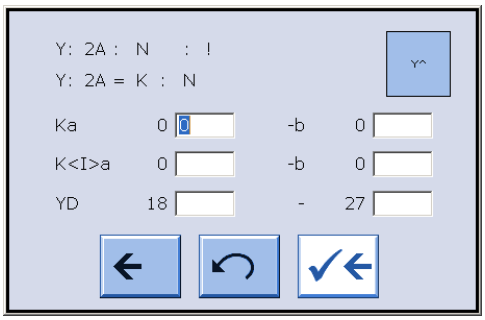
Clavier numérique

Élément	Fonction
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Annuler une modification, la valeur précédente est à nouveau affichée
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications

Eléments d'introduction

Modifier une valeur:

1. Taper dans le champ correspondant. La fenêtre de réglage apparaît, par exemple:

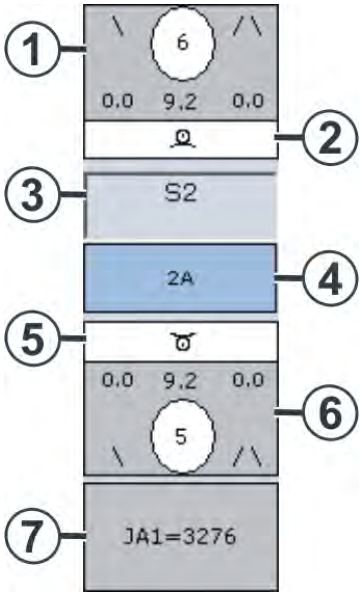


Fenêtre "Guide-fils"

2. Dans la barre de titre apparaît la barre de touches. Effectuer la modification avec son aide.
3. Confirmer les données introduites.

Réglage des chutes de tricotage

Pour chaque chute de tricotage, la serre des mailles, l'action d'aiguille, le guide-fil et la ligne jacquard sont affichés. Si on appuie sur guide-fil, serre des mailles ou ligne jacquard, le menu correspondant s'ouvre.

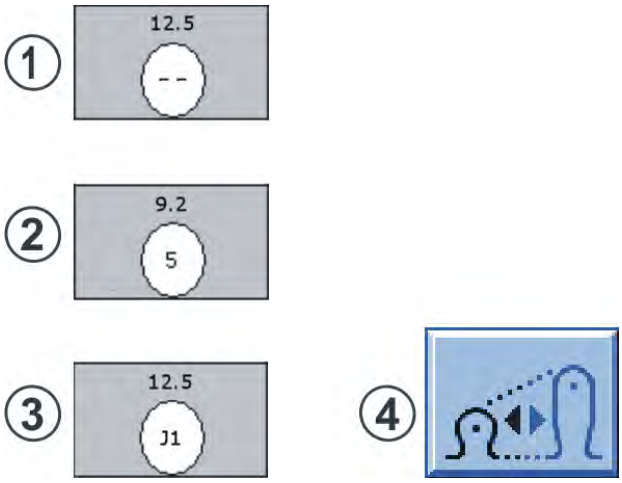


Fenêtre "Modifier valeur NP"

Zone	Afficher	Modifier
1	Serre des mailles (chute de tricotage arrière)	Valeur modifiable par indication indirecte (NP6=9.2)
2	Action d'aiguille (chute de tricotage arrière)	
3	Numéro de la chute de tricotage	
4	Guide-fil	Correction de guide-fil Position d'arrêt du guide-fil
5	Action d'aiguille (chute de tricotage avant)	
6	Serre des mailles (chute de tricotage avant)	Valeur modifiable par indication indirecte (NP5=9.2)
7		Ligne Jacquard

Serre des mailles

En plus de la valeur de la serre des mailles, il est également affiché de quel type d'indication il s'agit.



Fenêtre "Affichage de la serre de la maille"

Type	Explication	Possibilité de réglage
1	Indication directe: "- -" (NP=12.5)	
2	Indication indirecte: "5" (NP5=9.2)	La valeur peut être modifiée
3	Serre des mailles commandée par Jacquard: "J1" (NPJ1=12.5). Représentation pour Flexible Stitch: J1!	
4	Modification de la serre des mailles	La fenêtre "Longueur de la maille" apparaît, toutes les valeurs peuvent être modifiées.

Icônes pour les actions d'aiguilles

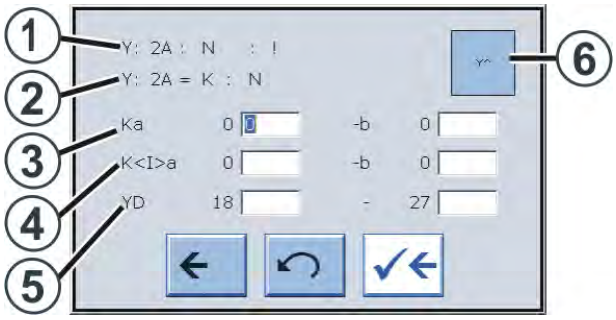
Afin que vous sachiez immédiatement quelle action d'aiguille est exécutée dans une chute de tricotage, les actions d'aiguilles sont représentées par des icônes.

Symbole	Signification	Symbole	Signification
	Ne pas tricoter		Maille avant
	Maille arrière		Cueillage devant
	Cueillage derrière		Démailler
	Report vers l'avant		Report vers l'arrière
	Reporter vers l'avant ou vers l'arrière		Bouche-trou vers l'avant
	Bouche-trou vers l'arrière		Bouche-trou vers l'avant et vers l'arrière
	Bouche-trou vers l'avant, maille arrière		Bouche-trou vers l'arrière, maille avant
	Maille avant, cueillage avant		Maille arrière, cueillage arrière
	Maille avant, cueillage avant, ne pas tricoter		Maille arrière, cueillage arrière, ne pas tricoter
	Report vers l'avant, démailler à l'arrière		Reporter vers l'arrière, démailler à l'avant
	Reporter vers l'avant et vers l'arrière, démailler à l'avant et à l'arrière		Démailler, cueillage avant (abattage supplémentaire)
	Démailler, cueillage arrière (abattage supplémentaire)		Reporter sur la fonture auxiliaire à l'avant
	Reporter sur la fonture auxiliaire à l'arrière		Reporter sur la fonture auxiliaire à l'avant et à arrière
	Reporter sur la fonture auxiliaire à l'avant, reporter vers l'arrière et vers l'avant		Reporter sur la fonture auxiliaire à l'avant, tricoter à l'avant
	Reporter sur la fonture auxiliaire arrière, tricoter derrière		

Icônes des actions d'aiguilles

Guide-fil

Si on tape sur ce champ, la fenêtre "Guide-fil" s'ouvre.



Fenêtre "Guide-fils"

Zone	Explication
1	Afficher la donnée des guide-fils actuelle Après cette indication (caractère final " : ") se trouvent d'autres informations concernant ce guide-fil : N = guide-fil normal I = guide-fil intarsia S = sélectionné H = Home C = le guide-fil est pincé et coupé ! = le guide-fil est arrêté en dehors de la zone SEN PA = Guide-fil à vaniser (à double étrier) P = Guide-fil à vaniser (à double oeillet) < = le guide-fil intarsia bascule vers la gauche > = le guide-fil intarsia bascule vers la droite
2	Définition du guide-fil (uniquement affichage)
3	Correction du guide-fil pour une application (tricotage sélectionné) sur la lisière gauche ou droite.
4	Correction pour guide-fil intarsia basculé du côté gauche ou du côté droit.
5	Position d'arrêt du guide-fil à la lisière gauche ou droite du tricot.
6	Activer ou désactiver l'entraîneur des guide-fils.

Ligne Jacquard

Si l'on tape sur ce champ, la fenêtre "Éditeur Sintral" s'ouvre. Le curseur est automatiquement positionné devant la ligne jacquard actuelle. Le jacquard est représenté en standard de manière compressée.

i Si le jacquard est représenté décompressé et que la ligne jacquard a une longueur supérieure à 1200 caractères, elle ne peut plus être affichée. Un message d'erreur signale cette situation.

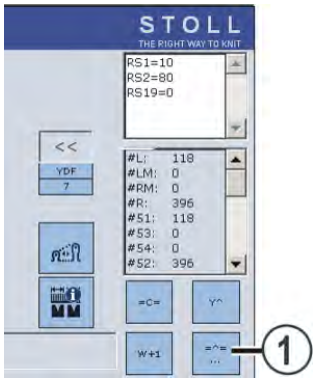
Fenêtres avec possibilités de sélection

Des actions peuvent être sélectionnées dans les fenêtres suivantes :

- Action de peigne
- Tirage de tricot, tirage auxiliaire et l'entraîneur de guide-fils
- Ligne d'état
- Ligne Sintral

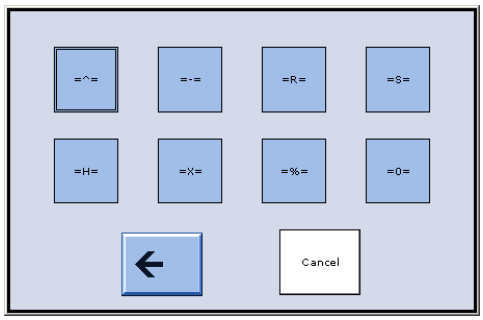
Action de peigne

En tapant sur la touche (1), on peut sélectionner diverses actions pour le tirage par peigne.



Fenêtre "Actions du peigne"

La fenêtre "Sélectionner des actions du peigne" apparaît.

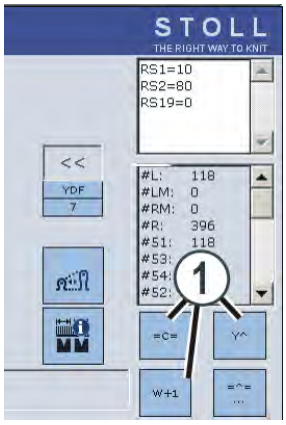


Fenêtre "Sélectionner des actions du peigne"

Touche	Explication
= ^ =	Tirage par peigne vers le haut, saisir le fil élastique
= - =	Tirage par peigne en position d'attente
= R =	Tirage par peigne – course de référence
= S =	Tirage par peigne à l'interrupteur de fin de course supérieur
= H =	Ouverture des crochets du peigne
= X =	Ouverture du frein du peigne
= % =	Fermeture du frein du peigne
= 0 =	Tirage par peigne à l'interrupteur de fin de course inférieur
Cancel	Tant qu'une action est en cours d'exécution, elle peut être interrompue avec cette touche.

Actions pour le tirage du tricot, le tirage auxiliaire, l'entraîneur des guide-fils

Avec les touches (1), on peut sélectionner des actions pour le tirage du tricot, le tirage auxiliaire et les entraîneurs des guide-fils. L'action possible est toujours indiquée sur la touche.



Fenêtre "Actions pour le tirage du tricot, ..."

Touche	Explication
= C =	Fermer le tirage du tricot
= W =	Ouvrir le tirage du tricot
Y^	Désactiver tous les entraîneurs des guide-fils
Yv	Activer tous les entraîneurs des guide-fils
W+1	Fermer le tirage auxiliaire
W+0	Ouvrir le tirage auxiliaire

Ligne d'état

Les éléments sur fond gris dans la ligne d'état peuvent être sélectionnés. À cet effet, taper sur un des champs gris.

Fenêtre "Ligne d'état"

Pour certains éléments, le champ gris est divisé. Cela signifie : si l'on appuie sur le champ avant, le menu de réglage complet apparaît pour cet élément, si l'on appuie sur la partie arrière du champ gris, la fenêtre pour la modification de la valeur apparaît.

Ligne Sintral

Si l'on tape sur ce champ, la fenêtre "Éditeur Sintral" s'ouvre. Le curseur est automatiquement positionné devant la ligne Sintral actuelle.

4.1.19 Correction du chevalement (CMS 530 T)

Afin d'atteindre également la position de report optimale pour différentes tensions des mailles, l'instruction de chevalement peut en plus être affectée d'une correction. Le plus souvent, lors de l'élaboration du programme de tricotage, la valeur pour la correction est pourvue d'un "?"

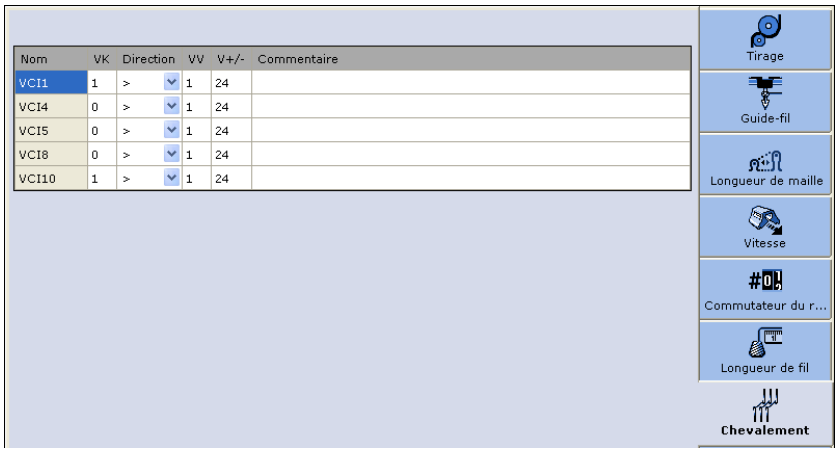
Lors du tricotage, la machine s'arrête automatiquement dans la position de renvoi, avant que la rangée avec l'indication de la correction ne soit tricotée. La valeur optimale peut maintenant être introduite.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement"
	Confirmer l'entrée

Touches d'appel de la fenêtre "Correction du chevalement"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".
2. Pour modifier une valeur de correction du chevalement, taper sur la touche correspondante et entrer la valeur dans le champ d'entrée.
3. Confirmer les données introduites.

Correction du chevalement (Setup2)



	Explication	Zone de valeur
VCI…	Fonction de chevalement	VCI1 à VCI50
VK	Correction du chevalement de m pas (0-10)	Ampleur des pas : 1/70 écartement des aiguilles
Dir	Direction de la correction du chevalement < - vers la gauche > - vers la droite ? - non défini, est réglé sur la machine	
VV	Vitesse du chevalement (1-32), sans indication VV=32	
V+/-	V+ - surchevalement, en supplément à l'instruction de chevalement Valeur positive : surchevalement dans la direction du chevalement Valeur négative : surchevalement dans la direction opposée à la direction du chevalement	(n=1-24, ampleur des pas : 1/8 écartement des aiguilles)
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

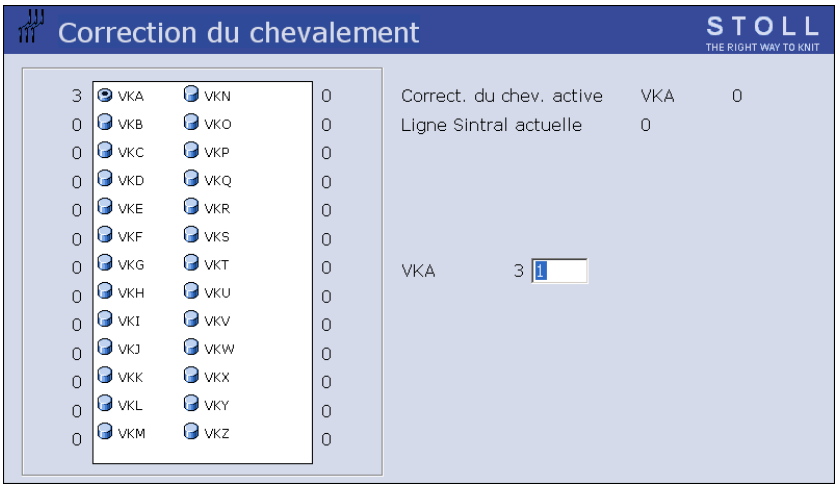
Autres instructions de chevalement pour machines avec fontures auxiliaires (CMS 530 T; CMS 730 T) :

	Explication	Zone de valeur
VK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture arrière	Pas 0-10
VZ^K	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire arrière	
VZVK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire avant	
VZLK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire de gauche	
VZRK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire de droite	
VVZ^	Vitesse de la fonture auxiliaire arrière	n=1-32 sans indication = 32
VVZV	Vitesse de la fonture auxiliaire avant	
VVZ	Vitesse de la fonture auxiliaire	
VV+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture avant	n = 1 - 24 Ampleur des pas : 1/8 écartement des aiguilles
VZ^+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture auxiliaire arrière	
VZV+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture auxiliaire avant	
VZL+/-	Valeur pour le surchevalement des fontures auxiliaires à gauche	
VZR+/-	Valeur pour le surchevalement des fontures auxiliaires à droite	

Correction du chevalement (Setup1)

Régler la valeur de correction du chevalement pour la fonture arrière

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".



Fenêtre "Correction de chevalement"

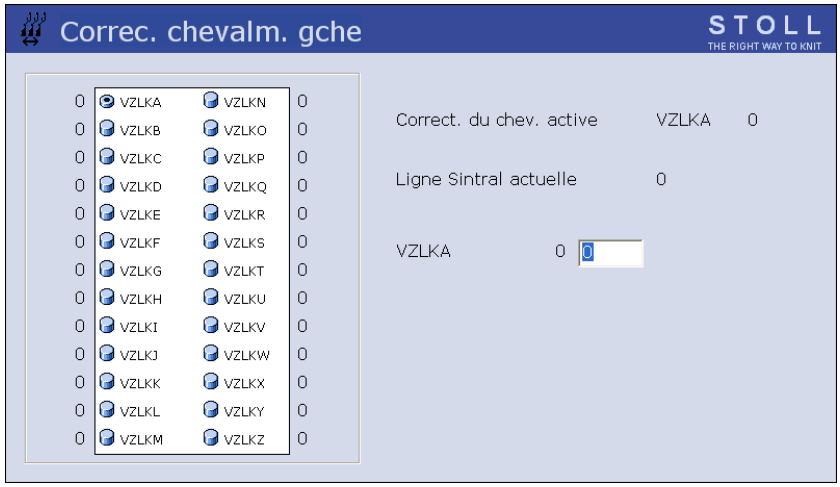
2. Pour modifier une valeur de correction du chevalement, taper sur la touche correspondante et entrer la valeur dans le champ d'entrée.
3. Confirmer les données introduites.

Régler la valeur de correction du chevalement pour les fontures supplémentaires (Setup1)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement à gauche"
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement à droite"
	Confirmer l'entrée

Touches d'appel des fontures supplémentaires

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".



Fenêtre "Correction du chevalement à gauche"

3. Appeler la fenêtre "Correction du chevalement à gauche".

   - ou -

➜ Appeler la fenêtre "Correction du chevalement à droite".

4. Pour modifier une valeur de correction du chevalement, taper sur la touche correspondante et entrer la valeur dans le champ d'entrée.
5. Confirmer les données introduites.

> **i** Les corrections de chevalement sont uniquement possibles lorsqu'il y a suffisamment de place à la jonction des deux moitiés de fontures supplémentaires.

Lire / sauvegarder les corrections de chevalement (Setup1)

Les corrections de chevalement ne dépendent pas seulement du dessin, mais également de la machine. Ces réglages peuvent donc être mémorisés sur le disque dur et relus par celui-ci.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Effacer toutes les corrections de chevalement
	Sauvegarder les corrections de chevalement sur le disque dur
	Recopier les corrections de chevalement du disque dur dans la mémoire de la machine

Touches pour sauvegarder / lire les corrections de chevalement

1. Dans la fenêtre "Correction du chevalement", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Actionner la touche désirée.

4.1.20 Correction du chevalement (CMS 730 T)

Afin d'atteindre également la position de report optimale pour différentes tensions des mailles, l'instruction de chevalement peut en plus être affectée d'une correction. Le plus souvent, lors de l'élaboration du programme de tricotage, la valeur pour la correction est pourvue d'un "?"

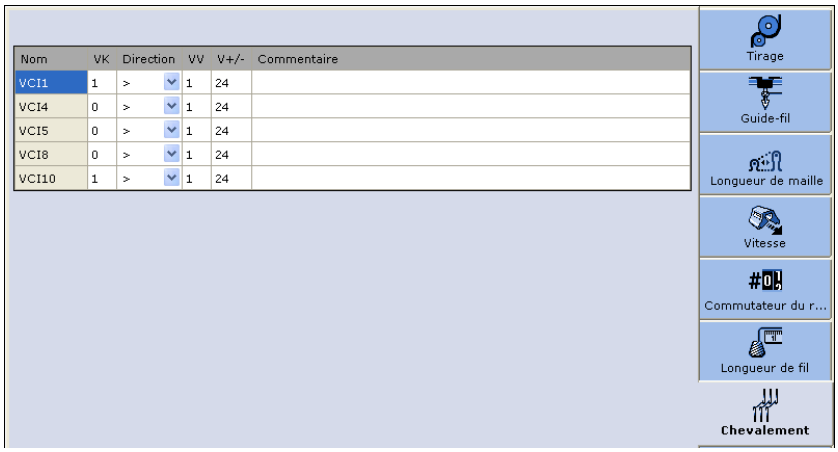
Lors du tricotage, la machine s'arrête automatiquement dans la position de renvoi, avant que la rangée avec l'indication de la correction ne soit tricotée. La valeur optimale peut maintenant être introduite.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement"
	Confirmer l'entrée

Touches d'appel de la fenêtre "Correction du chevalement"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".
2. Pour modifier une valeur de correction du chevalement, taper sur la touche correspondante et entrer la valeur dans le champ d'entrée.
3. Confirmer les données introduites.

Correction du chevalement (Setup2)



	Explication	Zone de valeur
VCI…	Fonction de chevalement	VCI1 à VCI50
VK	Correction du chevalement de m pas (0-10)	Ampleur des pas : 1/70 écartement des aiguilles
Dir	Direction de la correction du chevalement < - vers la gauche > - vers la droite ? - non défini, est réglé sur la machine	
VV	Vitesse du chevalement (1-32), sans indication VV=32	
V+/-	V+ - surchevalement, en supplément à l'instruction de chevalement Valeur positive : surchevalement dans la direction du chevalement Valeur négative : surchevalement dans la direction opposée à la direction du chevalement	(n=1-24, ampleur des pas : 1/8 écartement des aiguilles)
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

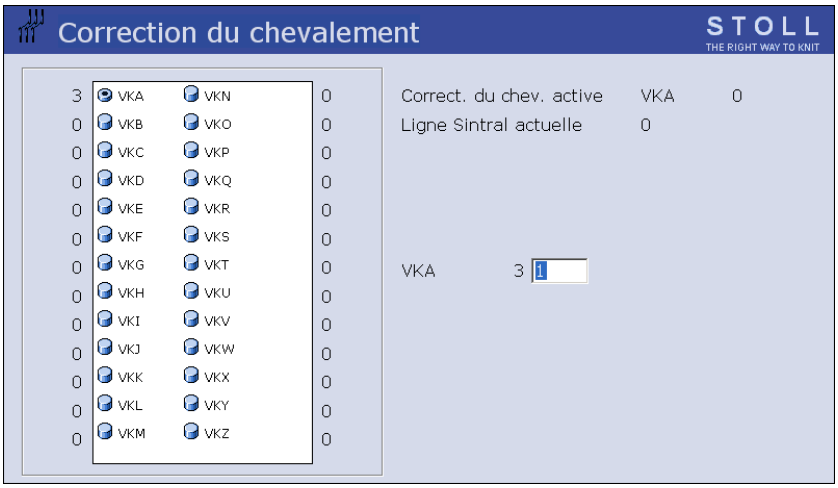
Autres instructions de chevalement pour machines avec fontures auxiliaires (CMS 530 T; CMS 730 T) :

	Explication	Zone de valeur
VK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture arrière	Pas 0-10
VZ^K	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire arrière	
VZVK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire avant	
VZLK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire de gauche	
VZRK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire de droite	
VVZ^	Vitesse de la fonture auxiliaire arrière	n=1-32 sans indication = 32
VVZV	Vitesse de la fonture auxiliaire avant	
VVZ	Vitesse de la fonture auxiliaire	
VV+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture avant	n = 1 - 24 Ampleur des pas : 1/8 écartement des aiguilles
VZ^+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture auxiliaire arrière	
VZV+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture auxiliaire avant	
VZL+/-	Valeur pour le surchevalement des fontures auxiliaires à gauche	
VZR+/-	Valeur pour le surchevalement des fontures auxiliaires à droite	

Correction du chevalement (Setup1)

Régler la valeur de correction du chevalement pour la fonture arrière

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".



Fenêtre "Correction de chevalement"

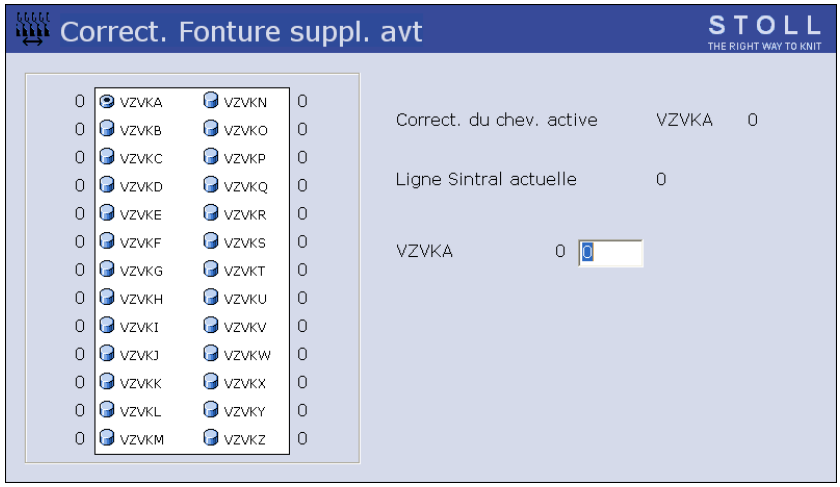
2. Pour modifier une valeur de correction du chevalement, taper sur la touche correspondante et entrer la valeur dans le champ d'entrée.
3. Confirmer les données introduites.

Régler la valeur de correction du chevalement pour les fontures supplémentaires (Setup1)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Correct. Fonture suppl. avt"
	Appeler la fenêtre "Correct. Fonture suppl. arr."
	Confirmer l'entrée

Touches d'appel des fontures supplémentaires

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".



Fenêtre "Correct. Fonture suppl. avt"

3. Appeler la fenêtre "Correct. Fonture suppl. avt".

   - ou -

➜ Appeler la fenêtre "Correct. Fonture suppl. arr.".

4. Pour modifier une valeur de correction du chevalement, taper sur la touche correspondante et entrer la valeur dans le champ d'entrée.
5. Confirmer les données introduites.

Lire / sauvegarder les corrections de chevalement (Setup1)

Les corrections de chevalement ne dépendent pas seulement du dessin, mais également de la machine. Ces réglages peuvent donc être mémorisés sur le disque dur et relus par celui-ci.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Effacer toutes les corrections de chevalement
	Sauvegarder les corrections de chevalement sur le disque dur
	Recopier les corrections de chevalement du disque dur dans la mémoire de la machine

Touches pour sauvegarder / lire les corrections de chevalement

1. Dans la fenêtre "Correction du chevalement", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Actionner la touche désirée.

4.2 Réglages avancés

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Mettre les groupes en service et hors service [-> 182]
- Sélectionner la langue [-> 184]
- Régler la technique sensorielle * [-> 186]
- Régler les paramètres de la fonture [-> 188]
- Régler les paramètres de la machine [-> 189]
- Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant [-> 192]
- Copier les données de service [-> 194]
- Effectuer une course de référence [-> 196]
- Régler le chevalement (CMS 530 T) [-> 199]
- Régler le chevalement (CMS 730 T) [-> 210]
- Corriger la position des cames de chute [-> 220]
- Régler les brosses ouvre-clapets [-> 222]
- Régler le pince-fil [-> 223]
- Régler le détecteur d'aiguilles [-> 224]
- Régler les guide-fils [-> 224]
- Régler les limiteurs de guide-fils [-> 226]
- Régler le guidage du guide-fil [-> 227]
- Régler le guide-fil intarsia (type 1) * [-> 227]
- Régler le guide-fil intarsia (type 2) * [-> 229]
- Pousser le guide-fils intarsia dans la zone du chariot * [-> 230]
- Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [-> 231]
- Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression * [-> 240]
- Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de correction) * [-> 242]
- Guide-fil normal type2 [-> 243]
- Vanisage - Les différentes possibilités [-> 245]
- Vanisage - Guide-fil à double étrier [-> 247]
- Vanisage - Chariot de guide-fil à vaniser [-> 249]
- Vanisage - Guide-fil à double œillet [-> 252]

4.2.1 Mettre les groupes en service et hors service

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"

Touche d'appel de la fenêtre "Réglages de la machine"

Fenêtre "Réglages de la machine"

	Explication
1	Allumer ou éteindre l’éclairage à l’intérieur de la machine
2	Activer ou désactiver les fournisseurs de gauche ou de droite. Lorsque le fournisseur n'est pas utilisé, nous recommandons de le débrancher. Ceci économise de l’énergie.
3	Brancher ou débrancher le dispositif de pince et de coupe du fil. Si le programme de tricotage comprend des ordres de pince et de coupe du fil, le dispositif de pince et de coupe doit être branché ("1"). Si le programme de tricotage ne comprend pas d'ordres de pince et de coupe, le dispositif de pince et de coupe doit être débranché ("0"). Ceci doit être réglé correctement, sinon un message d’erreur est émis et la machine ne démarre pas.

	Explication			
4	Activer ou désactiver l'élimination de la peluche. Le dispositif d'élimination des peluches aspire automatiquement les fontures dans la zone de tricotage. Un processus de tricotage en cours n'est pas interrompu de ce fait. Nous recommandons d'enclencher en permanence le dispositif d'élimination des peluches. Les réglages du dispositif d'élimination des peluches restent toujours mémorisés, même en cas de nouvelle lecture du système d'exploitation.			
	Intervalle	Activation et désactivation périodiques du dispositif d'aspiration. Après n tours : Nombre de tours sans aspiration (1 tour = 2 rangées) Pour n tours : Nombre de tours avec aspiration		
	Course	"optimisée" : La course de nettoyage est uniquement effectuée dans la zone SEN. "maximale" : La course de nettoyage est effectuée sur toute la fonture.		
5	Nettoyer les systèmes de sélection. Des brosses sont fixées à la fonture à l'extérieur. Le chariot se déplace vers l'extérieur aussi loin que les brosses puissent nettoyer les systèmes de sélection, l'aspiration et la course de nettoyage. Un processus de tricotage en cours n'est pas interrompu de ce fait.			
	Après n tours	Nombre de tours avant de nettoyer les systèmes de sélection (1 tour = 2 rangées)		
	Direction du chariot	"< >" : vers la gauche et vers la droite "<" : uniquement vers la gauche		
		"optimisé" La course du chariot est analysée. Si le chariot passe sur les brosses, lorsqu'il va vers l'extérieur vers la fonture de pince et de coupe, cette course et la course de nettoyage sont exécutées conjointement. Une course de nettoyage est exécutée si le chariot ne passe pas sur les brosses après le nombre indiqué de courses du chariot. Uniquement pour machines avec la fonction PEP (Productivity Enhancement Pack)""		
			Type	Modèle
		CMS 730 T	588	003 (système d'exploitation OKC V 2.6 ou supérieur)

Informations supplémentaires:

- Dispositif d'aspiration et course de nettoyage [-> 36]

4.2.2 Sélectionner la langue

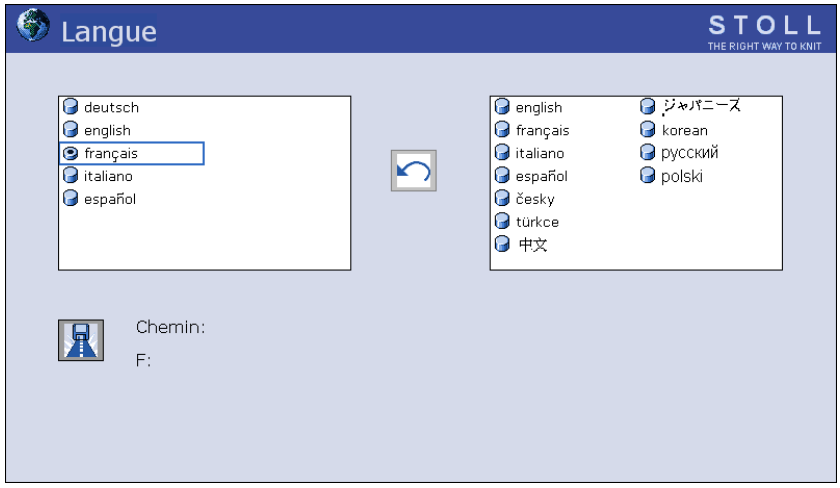
Les fenêtres ainsi que les messages à l'écran tactile peuvent être affichés dans différentes langues.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Langue"
	Appuyer sur la touche "Sélection du chemin"
	Confirmer les données introduites
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches de sélection de la langue

Définir la langue:

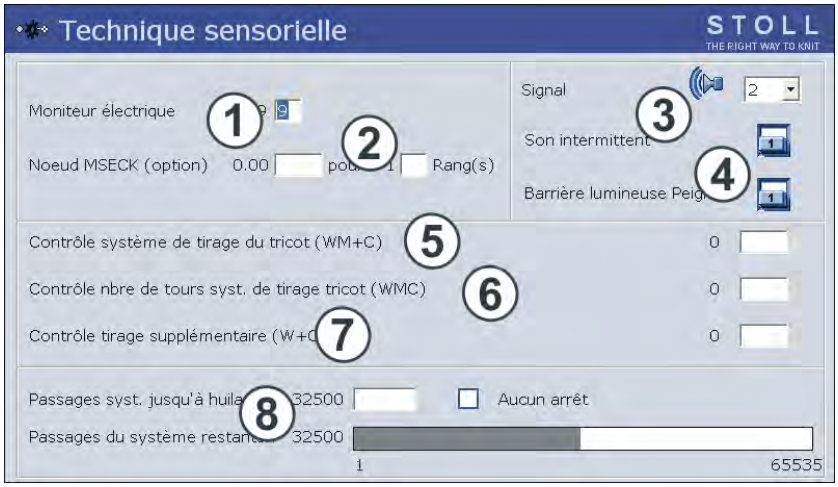
1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Langue".



Fenêtre "Langue"

4. Dans la colonne de gauche, sélectionner une langue qui est présente sur la machine. Confirmer les données introduites.
5. Si la langue n'est pas encore chargée, elle doit l'être par après. Les langues se trouvent par exemple sur une disquette, la clé USB ou le M1. Pour sélectionner l'emplacement de stockage, le dossier source correspondant doit être sélectionné. A cet effet, appuyer sur la touche "Sélection du chemin". Sélectionner le nouveau chemin. Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage.
6. Sélectionner la langue dans la colonne de droite. Lorsque la langue est chargée, elle est affichée dans la colonne de gauche. Répéter l'étape 4.
7. Appeler le "Menu principal".

4.2.3 Régler la technique sensorielle *



Fenêtre "Technique sensorielle"

Champ	Données représentées
1	Arrêt par résistance Plage de valeurs : 1-32, 1= insensible, 32= très sensible
2	Vitesse du chariot après petits noeuds
3	Activation/désactivation de l'alarme et sélection du volume en trois degrés : 0=à l'arrêt, 1=faible, 2=moyen, 3=fort Son intermittent Mise en circuit/hors circuit d'un son intermittent pour l'alarme
4	Si le tirage par peigne se déplace vers le haut pour la reprise du produit, une barrière lumineuse vérifie si le tricot produit précédemment a été complètement éjecté.
5	Contrôle du tirage principal. Si le rouleau du tirage du tricot n'a pas tourné après "n" (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt (0 = contrôle désactivé).
6	Contrôle du tirage principal. Si le rouleau tourne trop vite, il y a arrêt de la machine (par ex. lors de l'éjection du tricot). Plage de valeurs : 1-32, 1= insensible, 32= très sensible
7	Contrôle du tirage auxiliaire. Si le tirage auxiliaire n'a pas tourné après "n" (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt (0 = contrôle désactivé).
8	Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Technique sensorielle"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la technique sensorielle

Régler la technique sensorielle :

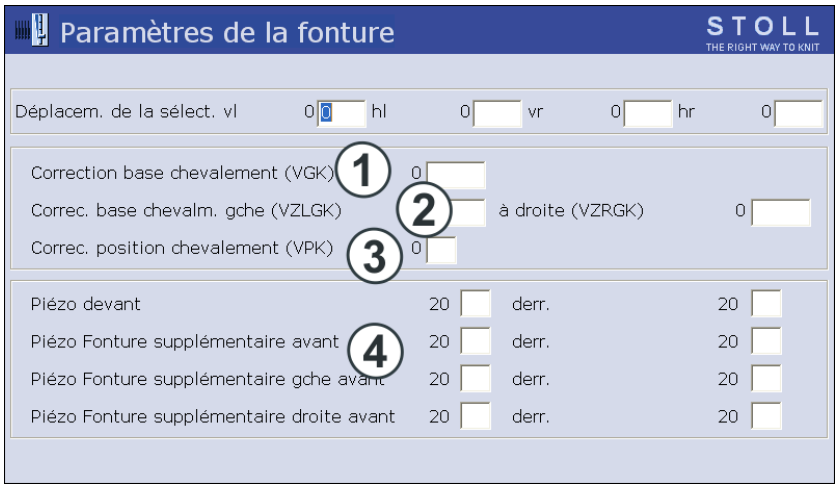
1. Appeler la fenêtre "Réglages de la machine".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".
4. Entrer la valeur à la ligne correspondante et confirmer.
5. Confirmer l'entrée.
6. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Arrêt par résistance [-> 41]
- Régler la vitesse du chariot [-> 118]
- Régler l’intervalle de lubrification pour la fonture [-> 366]
- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

4.2.4 Régler les paramètres de la fonture

À l'aide des paramètres de la fonture, on effectue les réglages spécifiques à la fonture. Ils servent au réglage fin de la fonture. Les paramètres de la fonture restent toujours mémorisés, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.



Fenêtre "Paramètres de la fonture"

Champ	Données représentées
1	Correction de base du chevalement (VGK)
2	Correction de base de chevalement des fontures supplémentaires
3	Correction de la position du chevalement (VPK)
4	Arrêt par chocs pour la fonture avant et la fonture arrière et pour la fonture auxiliaire. Plage de valeurs : 1-32, 1= insensible, 32= très sensible

Touche	Fonction
	Confirmer les données introduites
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des paramètres de la fonture

Régler les paramètres de la fonture :

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
5. Entrer la valeur à la ligne correspondante.
6. Confirmer les données introduites.
7. Appeler le "Menu principal".
8. Pour avoir une copie de sécurité des données de la machine, réaliser une disquette de sécurité.

Informations supplémentaires:

- Régler le chevalement (CMS 530 T) [-> 199]
- Régler le chevalement (CMS 730 T) [-> 210]
- Arrêt par chocs [-> 41]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [-> 453]

4.2.5 Régler les paramètres de la machine

À l'aide des paramètres de la machine, on effectue les réglages spécifiques à la machine. Ils servent au réglage fin de la machine. Les paramètres de la machine restent toujours mémorisés, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Fenêtre "Paramètres de la machine"

Champ	Données représentées
1	Décharger le tirage du tricot à la mise hors service de l'interrupteur principal. Dans le cas d'un tricot fragile, il ne se produit alors pas d'extension des mailles.
2	Après un arrêt de la machine, la machine exécute quelques rangées à vitesse réduite. Plage de valeurs : 0-6, 0=arrêt

Champ	Données représentées
3	Mise hors circuit automatique de l'éclairage après une durée déterminée. Durée de la mise en circuit : 10 minutes (standard), zone de valeurs : 0...60 minutes Recommandation : Lampe LED : 0 minute, lampe néon 10 min
4	Vitesse à l'extérieur de la zone SEN (MSECOS) Standard : 1.2 m/sec (vitesse maximale)
5	Vitesse de chariot maximale avec carters de protection ouverts lorsque la barre d'embrayage est maintenue en position 3 (production). Plage de valeurs dans le champ d'entrée "MSECCO" : 0.00 à 0.20 m/s, standard: 0.05, ampleur des pas : 0.05, 0.00= le chariot ne se déplace pas.
6	Vitesse du chariot lorsque la touche est active. Réduction de la vitesse normale à l'indication de pourcentages "n". Standard : 70 %

Touche	Fonction
	Confirmer les données introduites
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des paramètres de la machine

Régler les paramètres de la machine :

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
5. Entrer la valeur à la ligne correspondante et confirmer.
6. Confirmer l'entrée.

7. Appeler le "Menu principal".
8. Sauvegarder la modification des réglages de la machine sur la clé USB.

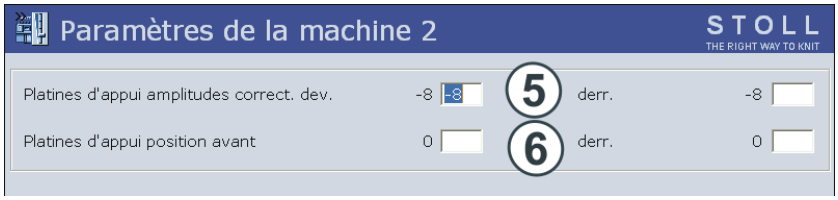
Position de fermeture des platines d'appui

La position de fermeture des platines d'appui est réglable. Pour des valeurs négatives, les platines d'appui sont plus largement ouvertes, pour des valeurs positives elles sont plus largement fermées.

Platines d'appui (à gauche : fermées, à droite : ouvertes)

	Position avant	Position arrière
A	0	0
B	-4	-4

Dans la position de base, les platines d'appui avant et arrières sont fermées, mais ne se touchent pas.



Fenêtre "Paramètres de la machine 2"

Champ	Données représentées
5	Réglage de base des platines d'appui. Les données sont ajustées de l'usine.
6	Position de fermeture des platines d'appui. Plage de valeurs : -4…0…4, Standard=0 i: Les valeurs pour l'avant et l'arrière dépendent l'une de l'autre. Lors de l'attribution d'une valeur positive, la valeur négative correspondante est automatiquement attribuée à la platine d'appui opposée. On évite ainsi une détérioration des platines.

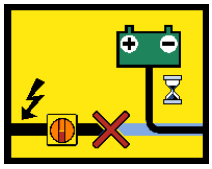
1. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"
4. Entrer la valeur à la ligne correspondante et confirmer.
5. Confirmer l'entrée.
6. Appeler le "Menu principal".
7. Sauvegarder la modification des réglages de la machine sur la clé USB.

Informations supplémentaires:

- Barre d'embrayage [-> 54]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [-> 453]

4.2.6 Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant

En cas de coupure de courant (de plus de 45 millisecondes), la machine est immédiatement arrêtée. Le programme de tricotage, le logiciel et les données spécifiques à la machine ne sont pas perdus, la carte batterie y veille (avec les accumulateurs). A l'écran tactile apparaît un pictogramme indiquant la coupure de courant.



Pictogramme "coupure de courant"

	DANGER
	Tension électrique mortelle ! Danger de mort ou risque de blessures graves par électrocution. ➜ En cas de panne de courant n'effectuer aucun travail sur les dispositifs électriques de la machine sans avoir coupé le courant auparavant.

➜ Mettre l'interrupteur principal sur "0".

coupure de courant de longue durée

Si la coupure de courant dure plus de 30 secondes (réglage standard), l'ordinateur de la machine à tricoter est automatiquement arrêté. Le temps avant l'arrêt de l'ordinateur peut être réglé de 2 à 180 secondes.

Si vous êtes certain que la coupure de courant durera longtemps, vous pouvez couper l'interrupteur principal avec la touche "Débranchement de l'interrupteur principal".

Le temps réglé reste toujours mémorisé, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

coupure de courant de courte durée

Si l'alimentation en tension est rétablie dans le délai réglé, confirmer le message de la coupure de courant avec la touche "Acquitter message". Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Conditions

Si la tension de la batterie est trop faible (message "tension de la batterie faible"), aucune prolongation de la coupure de courant n'est possible.

Si un appareil STIXX est utilisé avec la machine, il est automatiquement contrôlé de quel appareil il s'agit.

- Pour un nouvel appareil ASCON et un nouvel appareil STIXX (ID 236 275), la prolongation du délai de coupure de courant est possible.
- Pour un appareil plus ancien, cela n'est pas possible, car les valeurs de correction STIXX ne peuvent pas être mémorisées et sont perdues en cas de coupure de courant. Le délai de coupure de courant est

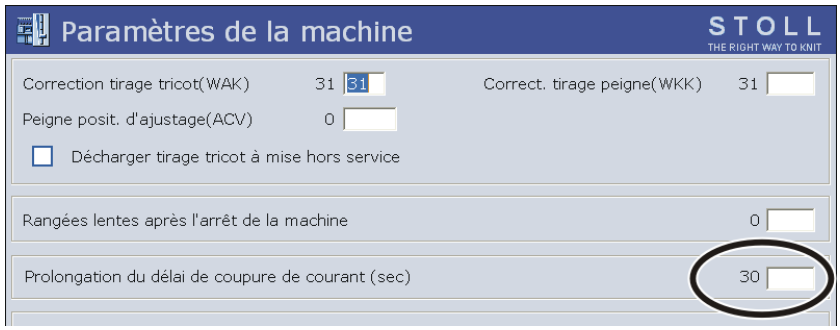
automatiquement réduit à 2 secondes. Si on règle un temps plus long, un message apparaît pour signaler que cela n'est pas possible.

Touche	Fonction
	Acquitter un message
	Déconnecter l'interrupteur principal
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage du délai de coupure de courant

Régler le délai de coupure de courant :

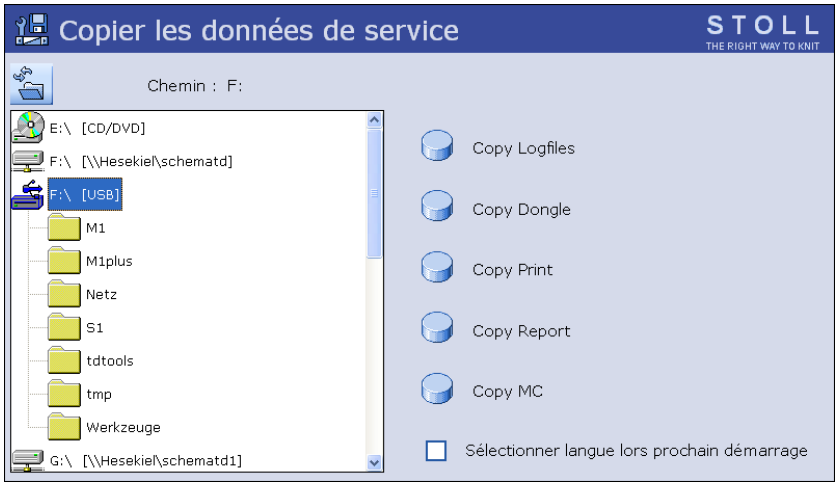
1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. A partir du menu "Réglages de base", appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".



3. Entrer le temps désiré.
4. Confirmer les données introduites.
5. Appeler le "Menu principal".

4.2.7 Copier les données de service

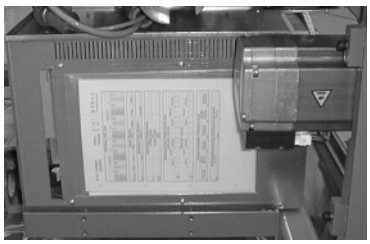
A l'aide de ce menu, on peut copier les données de service sur un support de données.



Fenêtre "Copier les données de service"

Désignation	Explication
Copy Logfiles	Lorsque l'ordinateur de la machine a des problèmes graves, p. ex. ne réagit plus aux données introduites ou que le programme se plante, il est très important pour l'entreprise Stoll d'en connaître la cause. L'ordinateur mémorise de manière interne les données jusqu'au moment de la panne dans ce qu'on appelle des fichiers "Logfiles". Vous pouvez sauvegarder ces fichiers et les envoyer à la ligne d'assistance de Stoll afin que Stoll puisse effectuer un diagnostic d'erreur exact.
Copy Dongle	Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan et d'autres informations de commande interne. La sauvegarde des données est importante par exemple lorsqu'on remplace le disque dur.
Copy Print	Uniquement pour le technicien Stoll
Copy Report	Les données de fonctionnement sont mémorisées avec le numéro de la machine STOLL.

Touches dans la fenêtre "Copier les données de service"

Désignation	Explication
Copy Mc	Les données de la machine comprennent les réglages spécifiques à la machine (valeurs de correction). Les données sont mémorisées dans un fichier zip. A la livraison de la machine à tricoter, les données de la machine ont été imprimées et appliquées sur l'armoire de commande de droite. 
Sélectionner la langue lors du prochain démarrage	Lors du prochain démarrage de la machine apparaît la sélection de la langue. Après la mise en marche, le réglage est remis à l'état initial.

Touches dans la fenêtre "Copier les données de service"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Copier les données de service"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de copie des données de service

Copier les données de service:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler la fenêtre "Copier les données de service".
3. Sélectionner le support de données désiré, p.ex. clé USB (lecteur F :).
4. Appuyer sur la touche désirée.

▶ Les données sont sauvegardées.

5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Appeler le bilan et le compteur d'équipes [-> 86]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [-> 453]

4.2.8 Effectuer une course de référence

Après tous travaux de réparation ou de transformation sur le chariot ou sur la fonture, on doit effectuer une course de référence.

La course de référence s'effectue selon les étapes suivantes :

- Appeler et noter les données de la machine
- Exécution de la course de référence
- Appeler et corriger les données de la machine
- Lecture du programme de tricotage et détermination des données de référence de chevalement

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	revenir à la fenêtre précédente
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler la fenêtre "Valeurs NPK"
	Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles"
	Appeler la fenêtre "Courses de référence"
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"

Touches d'exécution d'une course de référence

Appeler et noter les données de la machine

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".

4. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
5. Revenir à la fenêtre précédente.
6. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
7. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
8. Revenir à la fenêtre précédente.
9. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
10. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
11. Revenir à la fenêtre précédente.
12. Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles".
13. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
14. Appeler le "Menu principal".

Effectuer une course de référence

1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, démailler les mailles d'une fonture.
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler la fenêtre "Courses de référence".
4. Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, appuyer sur la touche "SR !>".

   - ou -

➜ Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de droite, appuyer sur la touche "SR!<".

> **Le chariot avance automatiquement dans les deux directions**
>
> A partir du système d'exploitation V 2.2, il existe une course de référence automatique. Le chariot peut ce faisant avancer automatiquement dans les deux directions.

5. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

   ▷ Le chariot effectue une course de référence et s'arrête lorsqu'il a lu les données de référence.
6. Pousser la barre d’embrayage vers le bas.
7. Pour arrêter le chariot du côté gauche en dehors de la fonture, appuyer sur la touche "S<" ou "S>" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

8. Pour déplacer le chariot de quelques centimètres vers la droite, appuyer sur la touche "S>", démarrer la machine à l'aide de la barre d'embrayage et l'arrêter immédiatement. Le chariot doit encore se trouver en dehors de l'espace des aiguilles.
9. Revenir à la fenêtre précédente.

Appeler les données de la machine et les corriger

1. Appeler le menu "Réglages de base".
2. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
3. Comparer les valeurs affichées avec les valeurs de consigne sur la fiche technique de la machine, si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Paramètre de la machine" et confirmer.
4. Revenir à la fenêtre précédente.
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
6. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche des données de la machine.
7. Revenir à la fenêtre précédente.
8. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
9. Comparer les valeurs affichées aux valeurs de consigne se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Valeurs NPK" et confirmer.
10. Revenir à la fenêtre précédente.
11. Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles".
12. Comparer les valeurs affichées aux valeurs de consigne se trouvant sur la fiche des données de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Sélection des aiguilles" et confirmer.
13. Appeler le "Menu principal".

Charger le programme de tricotage et déterminer les données de référence du chevalement

1. Lire le programme de tricotage.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
4. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
   ▷ Le chariot avance à vitesse lente et s’arrête à la position de renvoi de droite.
5. Attendre que le message "Chevalement terminé" apparaisse à l'écran tactile.
6. Pour activer la sélection des aiguilles, appuyer sur la touche sélection des aiguilles "Marche" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".

▶ La course de référence est terminée, la machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires:

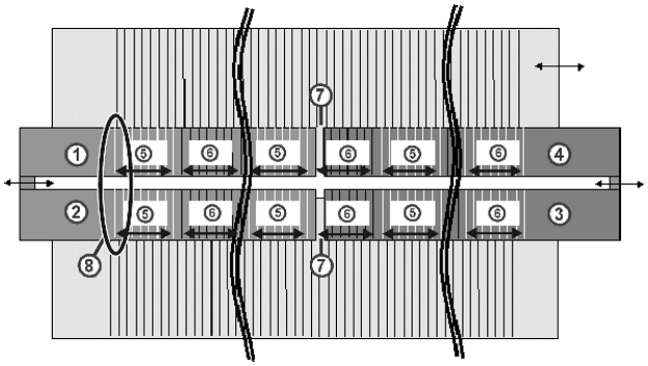
■ Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [-> 66]

4.2.9 Régler le chevalement (CMS 530 T)

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Position de base des fontures et fontures supplémentaires [-> 199]
- Régler la correction position chevalement arrière VPK [-> 200]
- Régler la correction de base de chevalement VGK à l'arrière [-> 202]
- Régler la correction du chevalement des fontures supplémentaires de gauche [-> 205]
- Régler la correction du chevalement des fontures supplémentaires de droite [-> 207]

Position de base des fontures et fontures supplémentaires



Position de base des fontures par rapport aux fontures supplémentaires

1	fonture auxiliaire arrière gauche	5	1 pouce pièces de report talon en bas
2	fonture auxiliaire avant gauche	6	pièces de report de 1 pouce talon en haut
3	fonture auxiliaire avant droite	7	pas de pièce de report manquante entre les fontures auxiliaires (2) et (3) ni (1) et (4)
4	fonture auxiliaire arrière droite	8	Position de base

Position de base des fontures supplémentaires :

- Les fontures supplémentaires sont rainure contre rainure. La fonture auxiliaire (1) peut être réglée via une vis de réglage à la liaison avec la fonture auxiliaire (2), de même que la fonture auxiliaire (3) par rapport à la fonture auxiliaire (4).
- Les becs des pièces de report opposées tombent exactement l'un sur l'autre.

Pour le contrôle et le réglage de précision, on peut contrôler avec un programme de tricotage la position de report de la fonture auxiliaire arrière (Z^) vers la fonture avant (NV).

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction position chevalement arrière VPK

Avec la "correction de position du chevalement (VPK)", on aligne exactement la fonture arrière sur la fonture avant et sur la fonture auxiliaire avant. La VPK reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour le réglage de la VPK

Régler la VKP :

1. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report et fixer l'indication de tricotage.
2. Relever deux aiguilles qui se trouvent face à face au milieu de la fonture.
3. Vérifier si le crochet d'aiguille de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.
4. Si ce n'est pas le cas : Rabaisser les aiguilles et corriger le dispositif de chevalement.
5. Appeler le "Menu principal".
6. Appeler le menu "Service".
7. Appeler le menu "Réglages de base".

8. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".

Fenêtre "Paramètres de la fonture"

9. À la ligne "Correction de la position du chevalement (VPK)", introduire la valeur à l'aide du régleur à coulisse.

-1…-8	Correction vers la gauche (1 étape = 0,18 – 0,25 mm, selon la jauge de la machine)
+1…+8	Correction vers la droite (1 étape = 0,18 – 0,25 mm, selon la jauge de la machine)

10. Confirmer l'entrée.

    ▷ La fonture se déplace légèrement vers la gauche ou vers la droite.

11. Répéter les étapes 2 à 10 jusqu'à ce que le crochet d'aiguille de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.

12. La valeur VPK est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur VPK.

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Informations supplémentaires:

■ Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction de base de chevalement VGK à l'arrière

La position de la fonture arrière par rapport à la fonture avant se règle avec la valeur de la VGK (réglage d'usine).

Si une pièce du dispositif de chevalement est changée - le moteur du chevalement ou la courroie de chevalement par ex. - le VGK doit être de nouveau réglé. Lors du montage, veiller à ce que la fonture avant et la fonture arrière soient en face l'une de l'autre.
La valeur de la VGK reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

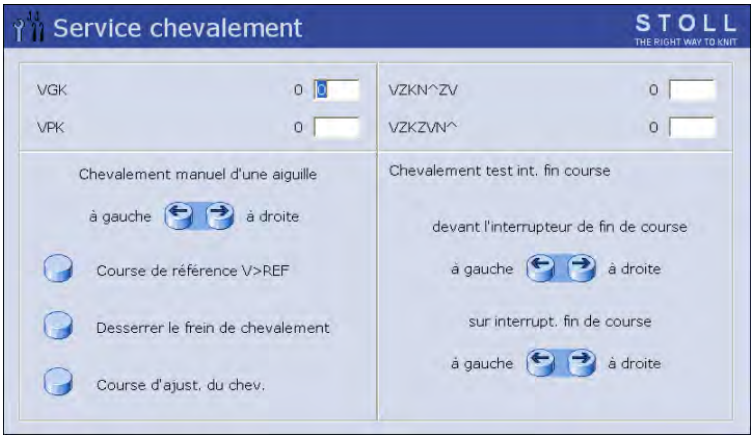
Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la valeur de la VGK

Régler la VGK :

✔ Démailler les mailles sur les deux fontures.

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler la fenêtre "Service chevalement".



Fenêtre "Service chevalement"

4. A la ligne "VPK", entrer la valeur "0" et confirmer.

5. Appuyer sur la touche "Course d'ajust. du chev.". Un message apparaît, y répondre par "Oui".

   ▷ La fonture se déplace vers la gauche et vers la droite. Le chevalement est synchronisé.

6. Appuyer sur la touche "Course de référence V>=REF". Un message apparaît, y répondre par "Oui".

   ▷ La fonture se déplace vers la gauche et vers la droite. Le chevalement effectue une course de référence.

7. Programmer une rangée à vide avec demi-chevalement et fixer l'indication de tricotage.
8. À différents endroits de la fonture (à gauche, au milieu, à droite), relever plusieurs aiguilles se faisant face sur les deux fontures suffisamment haut pour que les crochets d'aiguilles se touchent.
9. Vérifier si les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière sont exactement alignés.
10. Si ce n'est pas le cas : Repousser un peu les aiguilles pour qu'elles ne se touchent plus. À la ligne "VGK", introduire la valeur à l'aide du régleur à coulisse.

-1…-150	Correction vers la gauche (1 étape = 0,01 mm)
+1…+150	Correction vers la droite (1 étape = 0,01 mm)

11. Confirmer l'entrée.

    ▷ La fonture se déplace légèrement vers la gauche ou vers la droite.

12. Vérifier si les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière sont exactement alignés.
13. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 10 à 12, jusqu'à ce que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière soient exactement alignés.
14. La valeur VGK est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).
15. Régler la valeur de la VKP(voir [🗎 200]).
    (Pour pouvoir déterminer la valeur de la VGK, il fallait mettre la valeur de la VPK sur "0" (étape 4). Lorsque vous avez déterminé la valeur de la VGK, vous devez de nouveau régler la valeur de la VPK)

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur VGK.

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Sélection incorrecte - des aiguilles ne tricotent plus

Si une sélection incorrecte survient, cela veut dire que la synchronisation "Générateur d'impulsions - Commande - Système de sélection" n'est plus parfaite. Cela est dû à la grande différence entre l'ancienne et la nouvelle valeur de VGK.

➜ Pour la synchronisation, vous devez effectuer [🗎 428] le test "Décalage de la sélection des aiguilles".

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction du chevalement des fontures supplémentaires de gauche

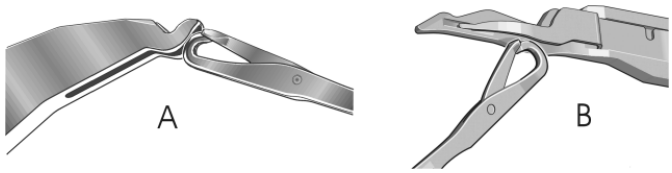
Avec cette valeur de correction de chevalement, les fontures supplémentaires de gauche sont alignées exactement sur la fonture arrière. La valeur de correction reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement gauche"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la correction du chevalement des fontures supplémentaires de gauche

Régler la valeur de correction:

1. Vérifier si la position de base des fontures supplémentaires est [🗎 199] correcte.
2. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report "fonture auxiliaire arrière - fonture avant" et fixer l'indication de tricotage.
3. Au milieu de la moitié gauche de la fonture arrière, faire coulisser une aiguille vers le haut et sur la fonture auxiliaire avant faire coulisser une came de report en position de report.
4. Vérifier si la position de report est correcte.



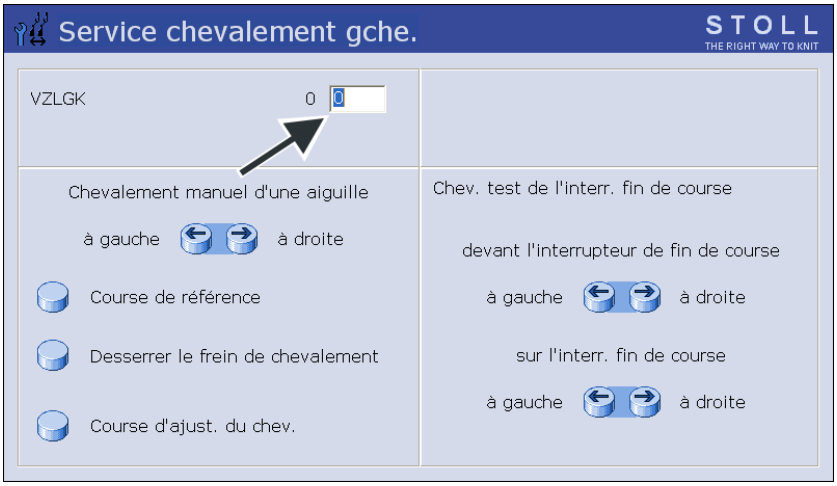
Position de report de la pièce de report et du crochet d'aiguille

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

Elle est correcte lorsque le crochet d'aiguille s'insère exactement entre les deux lamelles de la pièce de report

Elle est correcte lorsque le crochet d'aiguille s'insère exactement entre le bec de la pièce de report et la boîte à ressort

5. Si ce n'est pas le cas : pousser les aiguilles et la came de report en arrière et corriger le dispositif de chevalement.
6. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
7. Appeler la fenêtre "Service chevalement".
8. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
9. Appeler la fenêtre "Service chevalement gauche"



Fenêtre "Service chevalement gauche"

10. Entrer la valeur de correction pour la position des fontures supplémentaires de gauche dans la ligne "VZLGK".
11. Confirmer les données introduites.
12. Répéter les étapes 3 à 11 jusqu'à ce que la position de report soit correcte.
13. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report "fonture auxiliaire avant - fonture arrière" et fixer l'indication de tricotage.
14. Répéter les étapes 3 à 11 jusqu'à ce que la position de report soit correcte.
15. Les valeurs sont sauvegardées automatiquement dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder les valeurs.

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Informations supplémentaires:

■ Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction du chevalement des fontures supplémentaires de droite

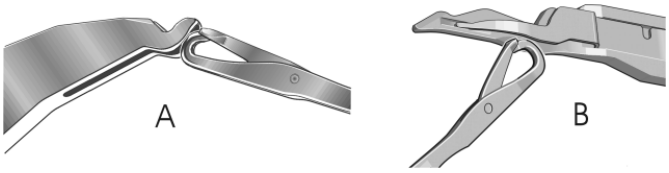
Avec cette valeur de correction de chevalement, les fontures supplémentaires de droite sont alignées exactement sur la fonture arrière. La valeur de correction reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement droite"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la correction du chevalement des fontures supplémentaires de droite

Régler la valeur de correction:

1. Vérifier si la position de base des fontures supplémentaires est [🗎 199] correcte.
2. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report "fonture auxiliaire arrière - fonture avant" et fixer l'indication de tricotage.
3. Au milieu de la moitié droite de la fonture arrière, faire coulisser une aiguille vers le haut et sur la fonture auxiliaire avant faire coulisser une came de report en position de report.
4. Vérifier si la position de report est correcte.

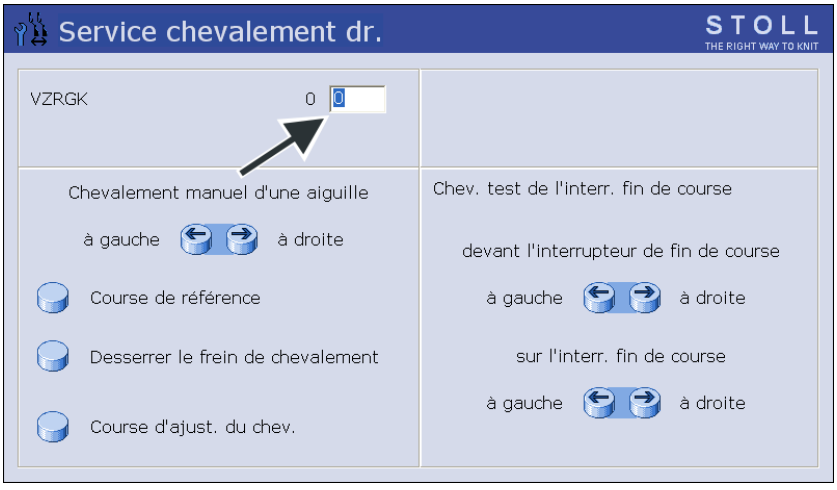


Position de report de la pièce de report et du crochet d'aiguille

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

Elle est correcte lorsque le crochet d'aiguille s'insère exactement entre les deux lamelles de la pièce de report	Elle est correcte lorsque le crochet d'aiguille s'insère exactement entre le bec de la pièce de report et la boîte à ressort

5. Si ce n'est pas le cas : pousser les aiguilles et la came de report en arrière et corriger le dispositif de chevalement.
6. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
7. Appeler la fenêtre "Service chevalement".
8. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
9. Appeler la fenêtre "Service chevalement droite".



Fenêtre "Service chevalement droite"

10. Entrer la valeur de correction pour la position des fontures supplémentaires de droite dans la ligne "VZRGK".

11. Confirmer les données introduites.
12. Répéter les étapes 3 à 11 jusqu'à ce que la position de report soit correcte.
13. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report "fonture auxiliaire avant - fonture arrière" et fixer l'indication de tricotage.
14. Répéter les étapes 3 à 11 jusqu'à ce que la position de report soit correcte.
15. Les valeurs sont sauvegardées automatiquement dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder les valeurs.

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Informations supplémentaires:

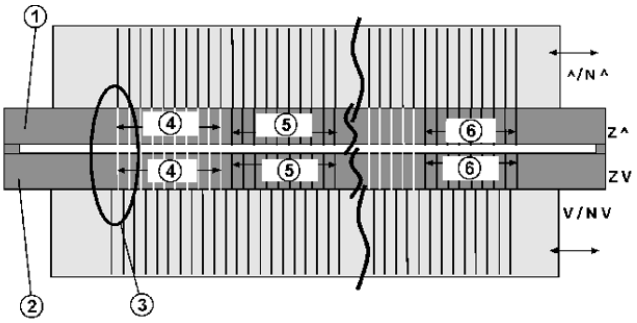
■ Rangées de tricotage utiles [-> 377]

4.2.10 Régler le chevalement (CMS 730 T)

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Position de base des fontures et fontures supplémentaires [-> 210]
- Régler la correction position chevalement arrière VPK [-> 211]
- Régler la correction de base de chevalement VGK à l'arrière [-> 213]
- Régler la correction du chevalement de la fonture auxiliaire avant [-> 216]
- Régler la correction du chevalement de la fonture auxiliaire arrière [-> 218]

Position de base des fontures et fontures supplémentaires



Position de base des fontures par rapport aux fontures supplémentaires

1	fonture auxiliaire arrière	4	1 pouce pièces de report talon en bas
2	fonture auxiliaire avant	5	pièces de report de 1 pouce talon en haut
3	Position de base	6	pièce de report de 1 pouce talon en haut

Position de base des fontures supplémentaires :

- Les fontures supplémentaires sont rainure contre rainure. La fonture auxiliaire (1) peut être réglée via une vis de réglage à la liaison avec la fonture auxiliaire (2).
- Les becs des pièces de report opposées tombent exactement l'un sur l'autre.

Pour le contrôle et le réglage de précision, on peut contrôler avec un programme de tricotage la position de report de la fonture auxiliaire arrière (Z^) vers la fonture avant (NV).

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction position chevalement arrière VPK

Avec la "correction de position du chevalement (VPK)", on aligne exactement la fonture arrière sur la fonture avant et sur la fonture auxiliaire avant. La VPK reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour le réglage de la VPK

Régler la VKP :

1. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report et fixer l'indication de tricotage.
2. Relever deux aiguilles qui se trouvent face à face au milieu de la fonture.
3. Vérifier si le crochet d'aiguille de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.
4. Si ce n'est pas le cas : Rabaisser les aiguilles et corriger le dispositif de chevalement.
5. Appeler le "Menu principal".
6. Appeler le menu "Service".
7. Appeler le menu "Réglages de base".

8. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".

Fenêtre "Paramètres de la fonture"

9. À la ligne "Correction de la position du chevalement (VPK)", introduire la valeur à l'aide du régleur à coulisse.

-1…-8	Correction vers la gauche (1 étape = 0,18 – 0,25 mm, selon la jauge de la machine)
+1…+8	Correction vers la droite (1 étape = 0,18 – 0,25 mm, selon la jauge de la machine)

10. Confirmer l'entrée.

    ▷ La fonture se déplace légèrement vers la gauche ou vers la droite.

11. Répéter les étapes 2 à 10 jusqu'à ce que le crochet d'aiguille de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.

12. La valeur VPK est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur VPK.

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Informations supplémentaires:

■ Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction de base de chevalement VGK à l'arrière

La position de la fonture arrière par rapport à la fonture avant se règle avec la valeur de la VGK (réglage d'usine).

Si une pièce du dispositif de chevalement est changée - le moteur du chevalement ou la courroie de chevalement par ex. - le VGK doit être de nouveau réglé. Lors du montage, veiller à ce que la fonture avant et la fonture arrière soient en face l'une de l'autre.
La valeur de la VGK reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

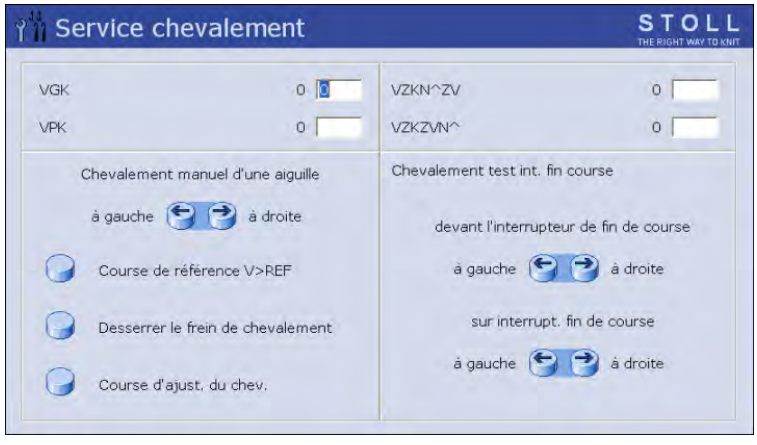
Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la valeur de la VGK

Régler la VGK :

✔ Démailler les mailles sur les deux fontures.

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler la fenêtre "Service chevalement".



Fenêtre "Service chevalement"

4. A la ligne "VPK", entrer la valeur "0" et confirmer.

5. Appuyer sur la touche "Course d'ajust. du chev.". Un message apparaît, y répondre par "Oui".
   ▷ La fonture se déplace vers la gauche et vers la droite. Le chevalement est synchronisé.
6. Appuyer sur la touche "Course de référence V>=REF". Un message apparaît, y répondre par "Oui".
   ▷ La fonture se déplace vers la gauche et vers la droite. Le chevalement effectue une course de référence.
7. Programmer une rangée à vide avec demi-chevalement et fixer l'indication de tricotage.
8. À différents endroits de la fonture (à gauche, au milieu, à droite), relever plusieurs aiguilles se faisant face sur les deux fontures suffisamment haut pour que les crochets d'aiguilles se touchent.
9. Vérifier que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière sont exactement alignés.
10. Si ce n'est pas le cas : Repousser un peu les aiguilles pour qu'elles ne se touchent plus. À la ligne "VGK", introduire la valeur à l'aide du régleur à coulisse.

-1…-150	Correction vers la gauche (1 étape = 0,01 mm)
+1…+150	Correction vers la droite (1 étape = 0,01 mm)

11. Confirmer l'entrée.
    ▷ La fonture se déplace légèrement vers la gauche ou vers la droite.
12. Vérifier que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière sont exactement alignés.
13. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 10 à 12, jusqu'à ce que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière soient exactement alignés.
14. La valeur VGK est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).
15. Régler la valeur de la VKP(voir [🗎 211]).
    (Pour pouvoir déterminer la valeur de la VGK, il fallait mettre la valeur de la VPK sur "0" (étape 4). Lorsque vous avez déterminé la valeur de la VGK, vous devez de nouveau régler la valeur de la VPK)

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur VGK.

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Sélection incorrecte - des aiguilles ne tricotent plus

Si une sélection incorrecte survient, cela veut dire que la synchronisation "Générateur d'impulsions - Commande - Système de sélection" n'est plus parfaite. Cela est dû à la grande différence entre l'ancienne et la nouvelle valeur de VGK.

➜ Pour la synchronisation, vous devez effectuer [🗎 428] le test "Décalage de la sélection des aiguilles".

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction du chevalement de la fonture auxiliaire avant

Avec cette valeur de correction de chevalement, la fonture auxiliaire avant est alignée exactement sur la fonture arrière. La valeur de correction reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Service Font. suppl. avant"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la correction du chevalement de la fonture auxiliaire avant

Régler la valeur de correction:

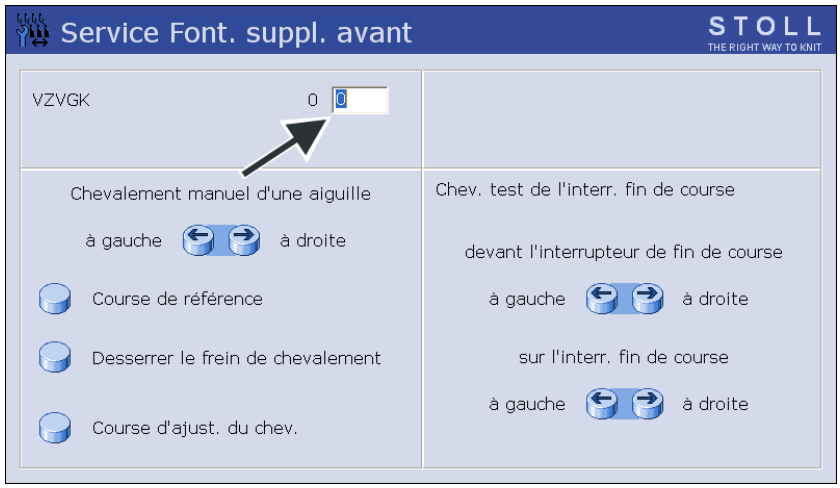
1. Vérifier si la position de base des fontures supplémentaires est [🗎 210] correcte.
2. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report "fonture auxiliaire avant - fonture arrière" et fixer l'indication de tricotage.
3. Au milieu de la fonture arrière, faire coulisser une aiguille vers le haut et sur la fonture auxiliaire avant faire coulisser une came de report en position de report.
4. Vérifier si la position de report est correcte.

Position de report de la pièce de report et du crochet d'aiguille

Elle est correcte lorsque le crochet d'aiguille s'insère exactement entre les deux lamelles de la pièce de report

5. Si ce n'est pas le cas : pousser les aiguilles et la came de report en arrière et corriger le dispositif de chevalement.
6. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
7. Appeler la fenêtre "Service chevalement".

8. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
9. Appeler la fenêtre "Service Font. suppl. avant".



Fenêtre "Service Font. suppl. avant"

10. Entrer la valeur de correction pour la position de fonture auxiliaire avant dans la ligne "VZVGK".
11. Confirmer les données introduites.
12. Répéter les étapes 3 à 11 jusqu'à ce que la position de report soit correcte.
13. La valeur est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur :

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Informations supplémentaires:

■ Rangées de tricotage utiles [-> 377]

Régler la correction du chevalement de la fonture auxiliaire arrière

Avec cette valeur de correction de chevalement, la fonture auxiliaire arrière est alignée exactement sur la fonture avant. La valeur de correction reste toujours mémorisée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Service Font. suppl. arriere"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la correction du chevalement de la fonture auxiliaire arrière

Régler la valeur de correction:

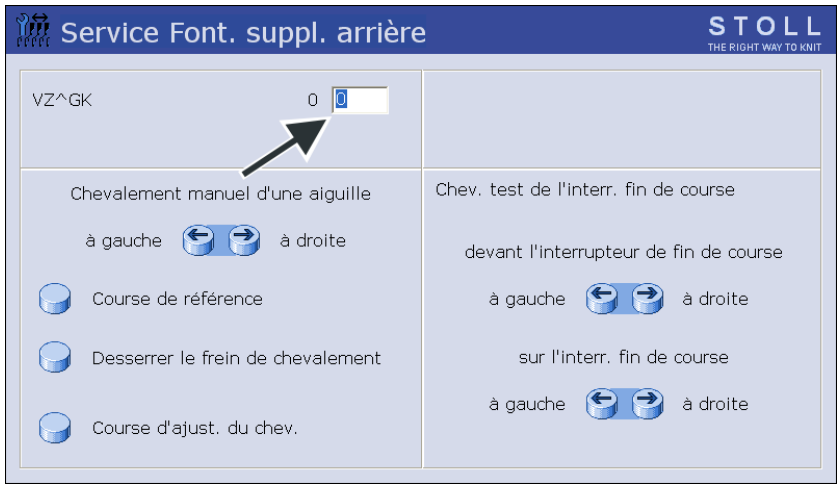
1. Vérifier si la position de base des fontures supplémentaires est [🗎 210] correcte.
2. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report "fonture auxiliaire arrière - fonture avant" et fixer l'indication de tricotage.
3. Au milieu de la fonture arrière, faire coulisser une aiguille vers le haut et sur la fonture auxiliaire avant faire coulisser une came de report en position de report.
4. Vérifier si la position de report est correcte.

Position de report de la pièce de report et du crochet d'aiguille

Elle est correcte lorsque le crochet d'aiguille s'insère exactement entre les deux lamelles de la pièce de report

5. Si ce n'est pas le cas : pousser les aiguilles et la came de report en arrière et corriger le dispositif de chevalement.
6. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
7. Appeler la fenêtre "Service chevalement".

8. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
9. Appeler la fenêtre "Service Font. suppl. arriere".



Fenêtre "Service Font. suppl. arriere"

10. Entrer la valeur de correction pour la position de fonture auxiliaire arrière dans la ligne "VZ^GK".
11. Confirmer les données introduites.
12. Répéter les étapes 3 à 11 jusqu'à ce que la position de report soit correcte.
13. La valeur est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur :

➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

Informations supplémentaires:

■ Rangées de tricotage utiles [-> 377]

4.2.11 Corriger la position des cames de chute

Chaque came de chute peut être corrigée pour chaque direction de chariot.

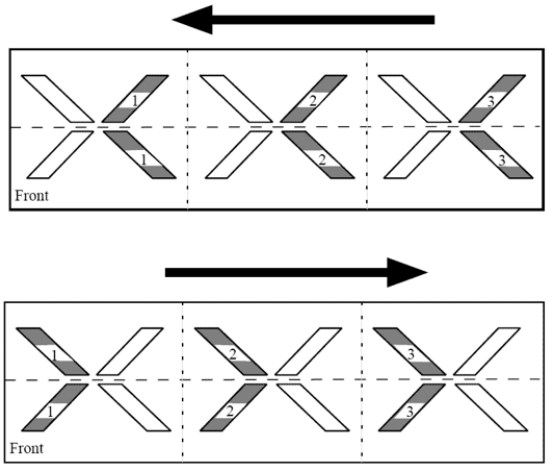
- pour le tricotage
- pour le tricotage avec technique bouche-trou

diminuer la serre des mailles : valeur sans signe ou avec signe "+"

augmenter la serre des mailles : valeur avec signe "–"

C'est toujours la deuxième came de chute d'un système qui est corrigée parce que c'est la seule qui soit en activité.

Les cames de chute son numérotées de la gauche vers la droite quelle que soit la direction du chariot.



Numérotation des cames de chute

	Signification
Système 1 - n	Numéro du système de tricotage compté de gauche à droite
<<	Direction du chariot vers la gauche
>>	Direction du chariot à droite
n.n	Valeur de correction pour tricotage
$ n.n	Valeur de correction pour tricotage avec technique bouche-trou

Signification des indications dans la fenêtre Valeurs NPK

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Valeurs NPK"
	Diminuer la valeur actuelle d'un pas
	Augmenter la valeur actuelle d'un pas
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches lors de la correction de la position des cames de chute (Valeur de la NPK)

Corriger la position des cames de chute :

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
5. Modifier les valeurs NPK pour le tricotage et pour le tricotage technique bouche-trou et confirmer les modifications.

   ▷ Les valeurs sont sauvegardées automatiquement dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

▶ Le processus de réglage est terminé.

Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder les valeurs.

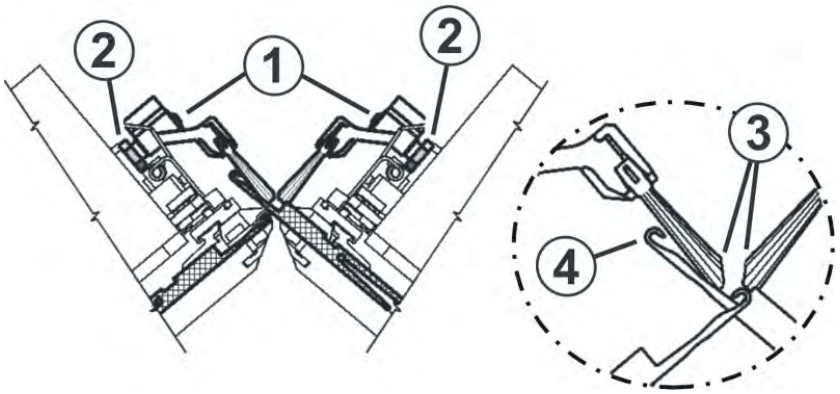
➜ sur une clé USB [🗎 453]

➜ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [🗎 194]

4.2.12 Régler les brosses ouvre-clapets

Les brosses ouvre-clapets doivent être réglées en cas de panne lors de la formation de la maille, p. ex. mailles coulées.

Les brosses ouvre-clapets ouvrent les clapets d'aiguilles pour l'insertion du fil. Elles sont montées à pivotement de façon à toujours être inclinées dans la direction d'avancement du chariot.



Inclinaison des brosses ouvre-clapets

Les brosses ouvre-clapets sont correctement réglées lorsque

- les brosses dépassent de manière identique des deux côtés du support. Les marquages sur la brosse sont visibles des deux côtés.
- les surfaces biseautées (3) se font face
- les brosses ne touchent pas les crochets des aiguilles entièrement expulsées (R-R). La distance (4) doit être de 0,5 mm à 1 mm.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

Régler les brosses ouvre-clapets :

1. Desserrer l'écrou à six pans (2).
2. Régler les brosses ouvre-clapets à l'aide de la vis (1).
3. Serrer à nouveau l'écrou à six pans (2).
4. Régler les brosses ouvre-clapets de tous les systèmes.
5. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
6. Faire avancer la machine à vitesse lente. À cet effet, appuyer sur "Course pas à pas" et vérifier le réglage des brosses ouvre-clapets.

4.2.13 Régler le pince-fil

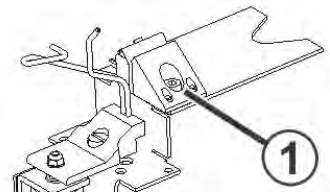
Le pince-fil est constituée d'un ressort à lame qui presse contre une pièce de serrage. Le pince-fil peut prendre un certain nombre de fils. Si celui-ci est dépassé, les autres fils ne sont plus pincés. Afin d'empêcher ceci, la largeur de la fente (force de pince) de la tôle de la pince est réglable.

La pression optimale dépend de :

- la jauge de la machine
- l'épaisseur des fils utilisés
- le nombre de fils à pincer

Régler le pince-fil :

1. Desserrer la vis (1) de la pièce de serrage.



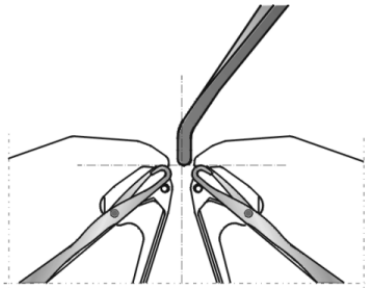
Réglage de la pince-fil

2. Régler la largeur de la fente. À cet effet, régler la position de la pièce de la pince avec une jauge d'épaisseur (réglage standard : 0,1 mm ± 0,05).
3. Serrer la vis (1).
4. Contrôler ce réglage pendant que la machine tricote.

Réglage	Explication
correct	Lorsque la pince-fil maintient tous les fils de manière sûre dans la pince, jusqu'à ce qu'ils soient tirés hors de la pince par la force de traction du tricot.
incorrect	Le fil saute sur la fonture et provoque des pannes.

4.2.14 Régler le détecteur d'aiguilles

Le détecteur d'aiguilles est correctement réglé lorsque:



Réglage du détecteur d'aiguilles

- il se trouve près des platines d'appui de la fonture arrière, mais ne les touche pas
- l'extrémité inférieure du détecteur d'aiguilles se trouve à hauteur des crochets d'aiguilles

	ATTENTION
	Détérioration du détecteur d'aiguilles ! Si plusieurs guide-fils sont arrêtés à un même endroit, le contrôleur d'aiguilles est endommagé, les guide-fils ne pouvant pas éviter le contrôleur d'aiguilles. ➜ Toujours échelonner les guide-fils.

➜ Echelonner les guide-fils.

Informations supplémentaires:

- Echelonner les guide-fils [-> 129]

4.2.15 Régler les guide-fils

Les guide-fils sont réglés correctement si

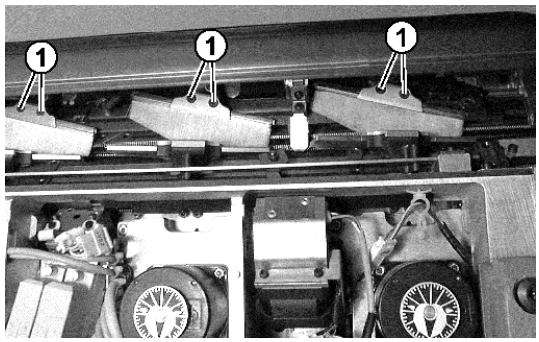
- la distance entre le milieu de la came de la chute de tricotage et du guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert
- les becs-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et la distance entre les becs-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (3)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

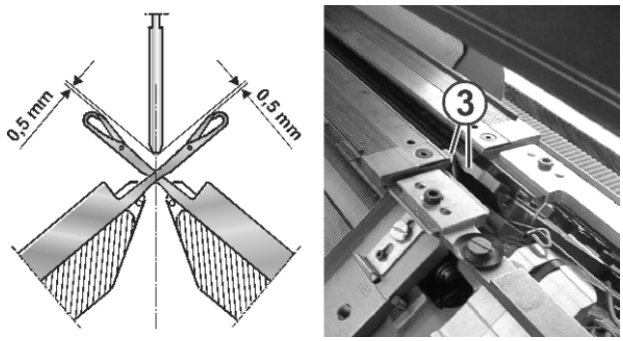
Régler les guide-fils :

1. Démonter les brosses ouvre-clapets, à cet effet défaire les vis (1).



Vis des brosses ouvre-clapets

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.
3. Si nécessaire, régler les guide-fils. Ce faisant, le chariot doit être dans l'espace des aiguilles.



Réglage des guide-fils

4. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
5. Faire avancer la machine à vitesse lente. A cet effet, appuyer sur la touche "Course pas à pas" et vérifier le réglage des guide-fils.

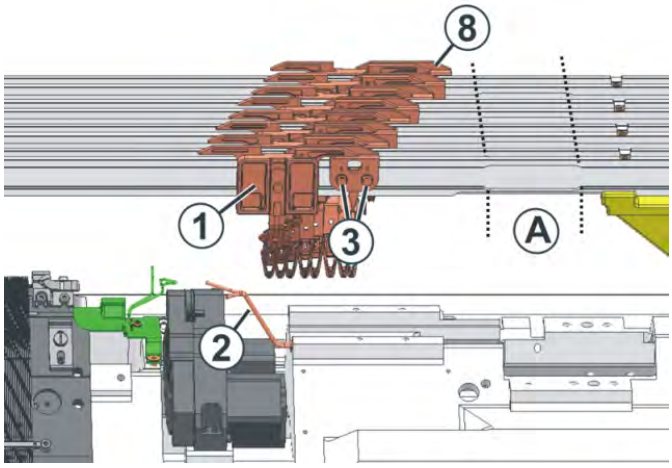
Informations supplémentaires:

- Remplacer des guide-fils [-> 412]

4.2.16 Régler les limiteurs de guide-fils

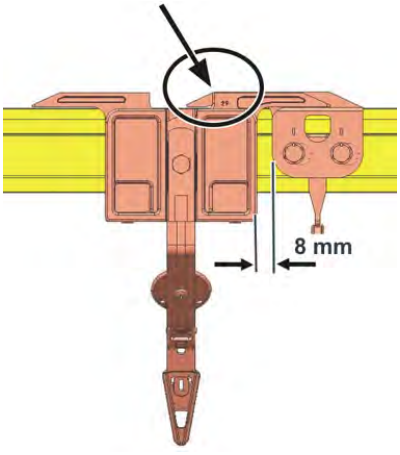
Placez les limiteurs de guide-fils de façon à ce qu'ils soient échelonnés derrière le dispositif de pince et de coupe du fil.

Régler les limiteurs de guide-fils :



Réglage des limiteurs de guide-fils

1. Décaler le guide-fil (1) sur la piste 1 vers l'extérieur de façon à ce qu'il soit positionné après l'étrier (2).
2. Dévisser les vis (3) du limiteur de guide-fils.
3. Décaler le limiteur de guide-fil jusqu'à ce qu'il soit éloigné d'environ 8 mm du guide-fil (1).
   A cette distance, la lisière au chariot du guide-fil et le début du biais au limiteur de guide-fil se trouvent à la même hauteur.



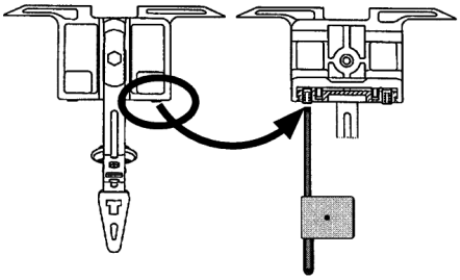
4. Serrer à nouveau les vis (3).
5. Décaler le guide-fil (8) sur la piste 8 vers l'extérieur de façon à ce qu'il soit positionné peu avant le point de remplacement (A).
6. Positionner les limiteurs de guide-fils de la piste 2 à la piste 7 avec échelonnement.

4.2.17 Régler le guidage du guide-fil

Le guidage du guide-fil doit être réglé si le guide-fil peut être soulevé du rail du guide-fil ou si un entraîneur de guide-fils n'est pas mis hors service.

Régler le guidage du guide-fil :

1. Pour vérifier si le guide-fil se laisse soulever de la barre des guide-fils, saisir le côté gauche et le côté droit du boîtier du guide-fil avec les deux mains et faire bouger le boîtier du guide-fil vers le haut et vers le bas.



Réglage du guidage du guide-fil

2. Si nécessaire, tourner la goupille filetée vers l'intérieur avec la clé de réglage faisant partie des accessoires jusqu'à ce qu'il n'y ait juste plus moyen de soulever le guide-fil.
3. Ramener la vis filetée d'un huitième de tour en arrière.

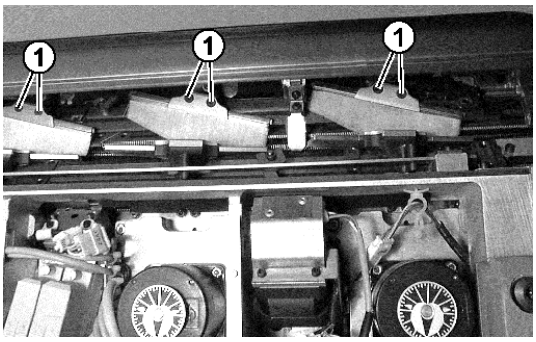
4.2.18 Régler le guide-fil intarsia (type 1) *

Les guide-fils sont réglés correctement si

- un guide-fil non basculé passe devant un guide-fil basculé sans le toucher
- la distance entre le milieu de la came de la chute de tricotage et du guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert
- les bec-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et si la distance entre les bec-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- dans la zone de pince et de coupe, le guide-fil ne touche pas les aiguilles de coupe se trouvant en position de travail
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (3)

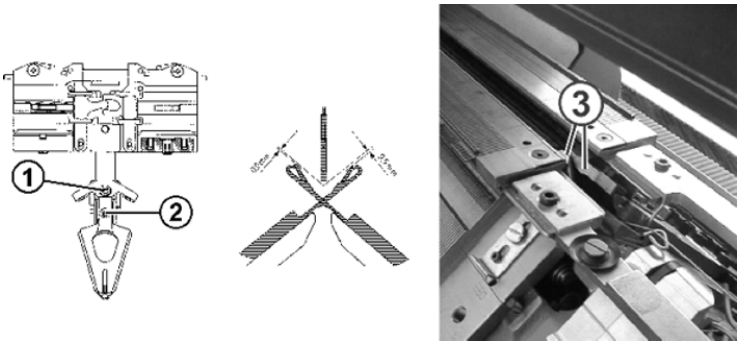
Régler le guide-fil intarsia :

1. Démonter les brosses ouvre-clapets, à cet effet défaire les vis (1).



Vis des brosses ouvre-clapets

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.



Réglage des guide-fils intarsia

3. Pour régler la hauteur du guide-fil, desserrer la vis (1).
4. Régler la hauteur du guide-fil et serrer à nouveau la vis (1).
5. Pour régler la position de la tête du guide-fil par rapport aux fontures, desserrer la vis (2).
6. Régler la position de la tête du guide-fil par rapport aux fontures, serrer à nouveau la vis (2) et y appliquer un produit de blocage de vis (p. ex. Loctite 221).

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]
- Guide-fils intarsia * [-> 33]
- Placer les guide-fils intarsia * [-> 413]

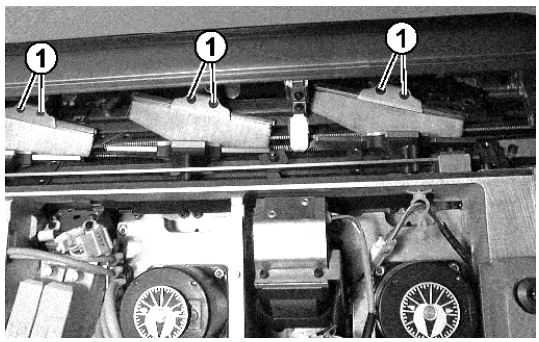
4.2.19 Régler le guide-fil intarsia (type 2) *

Les guide-fils sont réglés correctement si

- un guide-fil non pivoté passe devant un guide-fil pivoté sans le toucher
- la distance entre le milieu de la came de la chute de tricotage et du guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert
- les becs-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et la distance entre les becs-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- dans la zone de pince et de coupe, le guide-fil ne touche pas les aiguilles de coupe se trouvant en position de travail
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (4)

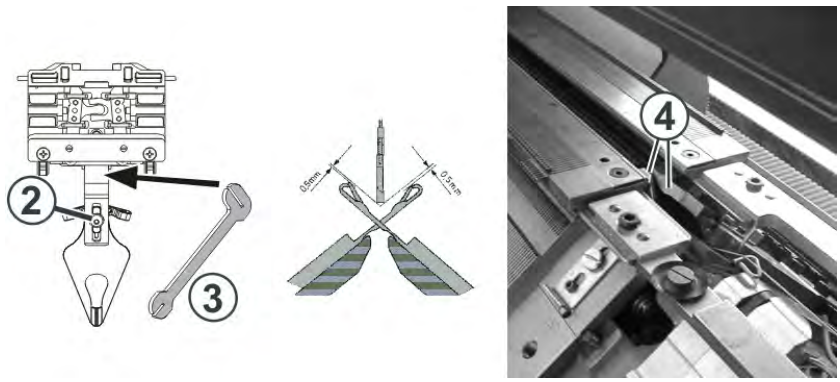
Régler le guide-fil intarsia :

1. Démonter les brosses ouvre-clapets, à cet effet défaire les vis (1).



Vis des brosses ouvre-clapets

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.
3. Pour régler la hauteur du guide-fil, desserrer la vis (2).



Réglage des guide-fils intarsia

4. Régler la hauteur du guide-fil et serrer à nouveau la vis (2).
5. Pour régler la position latérale du bec-fil, plier prudemment (sans forcer) l'étrier des guide-fils avec la pièce de réglage (3).

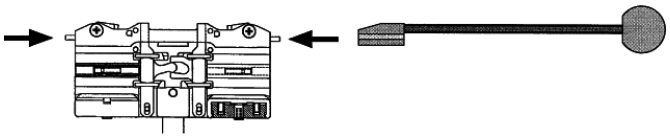
Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]
- Guide-fils intarsia * [-> 33]
- Placer les guide-fils intarsia * [-> 413]

4.2.20 Pousser le guide-fils intarsia dans la zone du chariot *

Les guide-fils intarsia qui se trouvent dans la zone du chariot ne peuvent pas être déplacés à la main. On les déplace à l'aide du dispositif de déplacement compris dans les accessoires.

Déplacer les guide-fils dans la zone du chariot :



Dispositif de déplacement

➜ Avec le dispositif de déplacement compris dans les accessoires, pousser les leviers vers l'intérieur et faire glisser un ou plusieurs guide-fils hors de la zone du chariot.

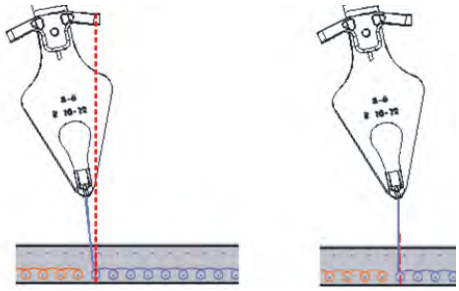
Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

4.2.21 Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) *

Un guide-fil intarsia doit être arrêté juste au-dessus de la dernière aiguille de sa zone de tricotage. S'il n'en est pas ainsi, les erreurs suivantes vont se produire :

- Lors du tricotage, des liaisons erronées peuvent survenir étant donné que la commande a calculé la position du guide-fil à un autre endroit que celui où il se trouve actuellement.
  Conséquence : Le guide-fil n'est pas basculé ou pas emmené.
- Le fil peut être tricoté et former ainsi une lisière colorée propre.



Position d'arrêt (à gauche: incorrecte, à droite : correcte)

Si le guide-fil intarsia ne s'arrête pas exactement sur la dernière aiguille, vous devez corriger sa valeur de freinage et **pas** la valeur de correction.

Différence: valeur de freinage - valeur de correction

Valeur de freinage: ajustage mécanique du guide-fil
Valeur de correction: correction de technique de tricotage, liée au dessin, du guide-fil

Pour le contrôle des positions d'arrêt, vous disposez d'un programme d'ajustage. Avec ce programme, vous pouvez vérifier et régler très simplement les valeurs de freinage des guide-fils intarsia.

Lors de l'élaboration du dessin intarsia sur le M1plus (à partir de la version 5.3), vous indiquez que le programme d'ajustage doit être intégré dans le dessin.

Sur la machine à tricoter, vous appelez le programme d'ajustage avant ou également pendant la production. Ce faisant, une ligne de points de décoration est tricotée avec tous les guide-fils intarsia utilisés dans le dessin, afin que vous puissiez contrôler rapidement et confortablement la position d'arrêt correcte.

Vous pouvez corriger la position d'arrêt du guide-fil en ceci que vous modifiez les valeurs de freinage pour le guide-fil.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

Quels guide-fils se trouvent sur la machine

Exécuter uniquement cette section:

- pour les machines sans fonture de pince et de coupe
- lorsque la fonture de pince et de coupe est désactivée

Uniquement pour ces machines, vous pouvez modifier l'équipement des guide-fils.

Pour toutes les autres machines, un équipement fixe, non modifiable, des guide-fils est prévu.
Les fonctions "Décaler", "Effacer", "Activer" sont désactivées (grisées).
-> Sauter cette section. Poursuivre à la page [235]

Contrôlez l'équipement des guide-fils avant le démarrage de la production. Il se pourrait que le nombre de guide-fils ait été modifié:

- pour le dessin précédent, on a enlevé plusieurs guide-fils
- pour le nouveau dessin, on a besoin de plus (ou moins) de guide-fils

L'ordinateur doit connaître le nouvel équipement des guide-fils, afin qu'il puisse également attribuer à chaque guide-fil, également un nouveau guide-fil, sa propre valeur de freinage.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Remettre la disposition des guide-fils au réglage standard
	Appeler le "Menu principal"

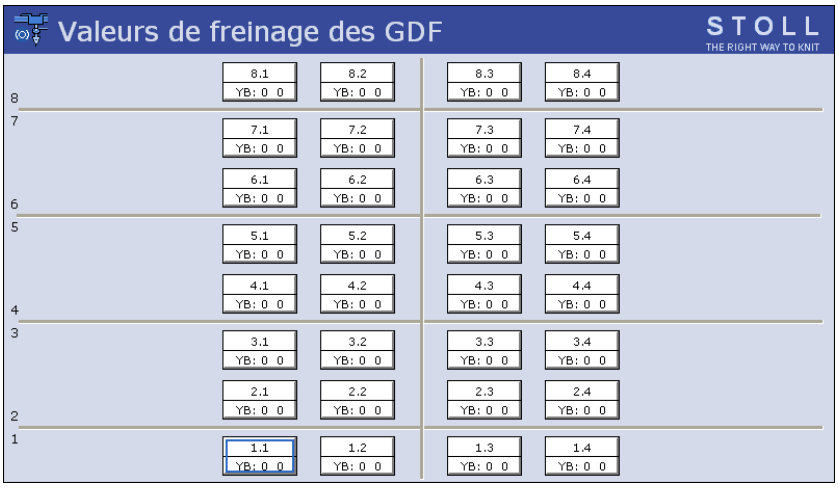
Touches d'appel des valeurs de freinage des guide-fils

Corriger la position d'arrêt du guide-fil:

✔ Le programme de tricotage ne peut avoir démarré (la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" ne peut pas avoir été actionnée)

1. Appeler la fenêtre "Guide-fils".
2. Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils".

   ▷ L'équipement des guide-fils mémorisé en dernier lieu est affiché.



Fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"

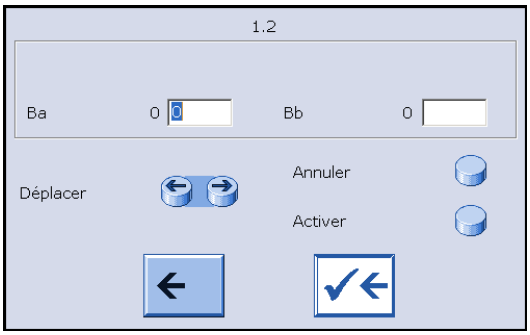
2.1 YB: 0 0	Guide-fil présent.
7.3	Guide-fil pas présent. Il a été effacé manuellement.

- Au maximum 4 guide-fils peuvent se trouver sur chaque piste de guide-fil. Le comptage se fait de gauche à droite : n.1, n.2, n.3, n.4. (Ceci est appelé : Numérotation physique.)
- Si un guide-fil est présent, ses valeurs de freinage s'affichent.
- Dans la moitié de la fenêtre vous voyez une ligne de séparation verticale.
  à gauche de la ligne de séparation : les guide-fils sont positionnés sur le côté gauche de la machine
  à droite de la ligne de séparation : les guide-fils sont positionnés sur le côté droit de la machine

3. Contrôler l'équipement des guide-fils affiché
4. Si nécessaire, adapter l'équipement des guide-fils au nouveau dessin (position de base des guide-fils).

5. Cliquer sur le guide-fil désiré.

   ▷ La fenêtre de réglage apparaît.



Décaler les guide-fils	vers la gauche	Uniquement possible lorsqu'aucun autre guide-fil ne se trouve du côté gauche.
	vers la droite	Uniquement possible lorsqu'aucun autre guide-fil ne se trouve du côté droit.
Supprimer des guide-fils	Seul le guide-fil qui se trouve complètement à droite peut être effacé. Effacer de droite à gauche. i : Supprimez le guide-fil uniquement si vous l'enlevez également effectivement de la machine. Ses valeurs de freinage sont alors effacées. Si vous réassemblez le guide-fil, il vous faut redéterminer les valeurs de freinage.	
Activer les guide-fils	Réactiver un guide-fil effacé. Activer de droite à gauche. Si deux ou plusieurs guide-fils doivent être activés, activer tout d'abord le guide-fil qui se trouve le plus à gauche.	

i : Si une action n'est pas possible, la touche est inactive (grise)

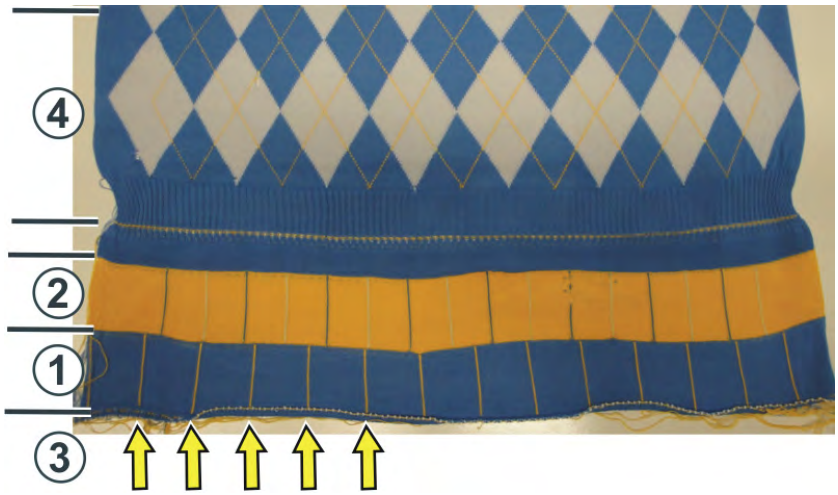
6. Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage pour ce guide-fil.
7. Répéter les étapes 5 et 6 jusqu'à ce que tous les guide-fils soient en position correcte (position de base des guide-fils).
8. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Vérification des valeurs de freinage avec le programme d'ajustage [-> 235]

Vérification des valeurs de freinage avec le programme d'ajustage

Pour le contrôle des positions d'arrêt, vous disposez d'un programme d'ajustage. Ce faisant, une ligne de points de décoration est tricotée avec tous les guide-fils intarsia utilisés dans le dessin, afin que vous puissiez contrôler rapidement et confortablement la position d'arrêt correcte.



1 Programme d'ajustage partie 1

2 Programme d'ajustage partie 2

3 Lignes de points de décoration des guide-fils intarsia (ligne verticale, une aiguille de large)

4 Dessin

Lors de l'élaboration du dessin intarsia sur le M1plus (version 5.3 ou supérieure), vous indiquez que le programme d'ajustage doit être intégré dans le dessin. À cet effet, cocher la case à cocher "Créer le programme d'ajustage" ("Paramètres de dessin" -> "Configuration" -> Onglet "Intarsia" -> Rubrique "Déterminer les valeurs de freinage pour guide-fils intarsia").

Sur la machine à tricoter, vous appelez le programme d'ajustage avant ou également pendant la production.

Comment le programme d'ajustage est-il construit?

- Tous les guide-fils intarsia qui sont utilisés dans le dessin et sont basculés sont repris dans le programme d'ajustage.
- En fonction du nombre de guide-fils et de la largeur du tricot, les guide-fils intarsia sont automatiquement répartis sur un ou plusieurs programmes partiels.
- Démarrage du programme : Mettre le commutateur du rapport "RS39" sur "1" ("RS18" pour Setup1)
  Après le démarrage du programme, "RS39" est automatiquement mis à la valeur "99" afin qu'il y ait suffisamment de rangées de tricotage tricotées pour le réglage des guide-fils.
- Passer au programme partiel suivant : avec la touche "Ctrl W"
- Fin du programme: avec la touche "Ctrl W" ou le commutateur de rapport, mettre "RS39" sur "0".

Vérifier les valeurs de freinage

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport. & compt."
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications revenir à la fenêtre "Contrôle des valeurs de freinage des guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Remettre les valeurs de freinage sur les valeurs standard (seulement pour la machine à l'arrêt)
	◆ Passer au programme partiel suivant. ◆ Terminer le programme d'ajustage.

Touches de vérification des valeurs de freinage

Vérifier les valeurs de freinage:

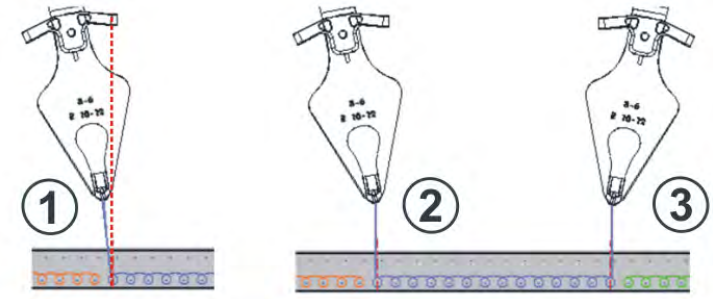
✔ Si des valeurs de correction des guide-fils sont inscrites dans le programme de tricotage, elles doivent être mises temporairement sur "0". La valeur de correction influence le point d'arrêt et fausse ainsi la vérification de la valeur de freinage. (noter les valeurs de correction, afin de pouvoir les réintroduire plus tard).

1. Le programme de tricotage est lu et démarré (touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine")
2. Appeler la fenêtre "Commut. du rapp. & compt." et mettre "RS 39" sur "1" (démarrage du programme d'ajustage) (Setup1: RS18=1).

   ▷ Le programme d'ajustage est appelé.
3. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

   ▷ La première partie du programme d'ajustage démarre.
4. Tricoter quelques rangées.

5. Contrôler la position d'arrêt des différents guide-fils.

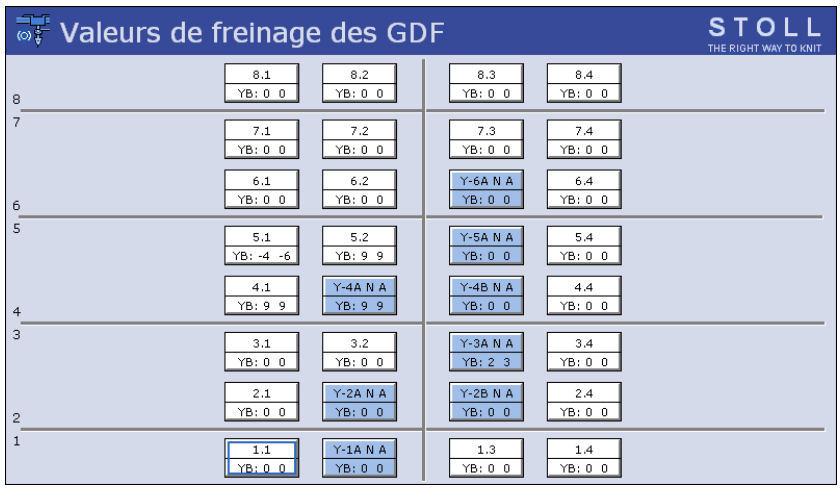


1 Position d'arrêt incorrecte

2 Position d'arrêt correcte (champ de couleur de gauche)
Le fil est en position verticale, à gauche du milieu de l'aiguille.

3 Position d'arrêt correcte (champ de couleur de droite)
Le fil est en position verticale, à droite du milieu de l'aiguille.

6. Si la position d'arrêt est incorrecte, corriger la valeur de freinage pour le guide-fil.
7. Appeler la fenêtre "Guide-fils".
8. Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils".



Fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"

Désignation de guide-fil (Y-3A)
(numérotation Sintral)

Affichage du type de guide-fil (N)

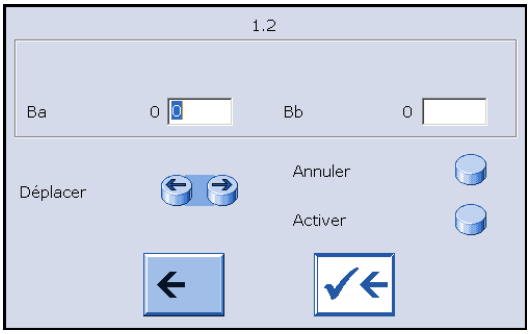
Affichage de la sorte de fil (A)

Valeur de freinage (YB)
à gauche: 2, à droite: 3

Guide-fil présent (n'est pas utilisé dans le programme de tricotage actuel)

9. Taper sur le guide-fil correspondant.

▷ La fenêtre de réglage apparaît.

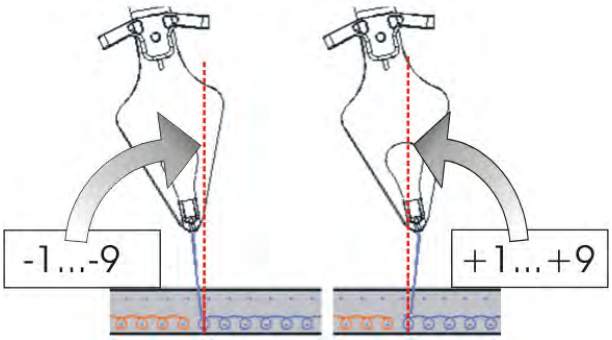


Ba: valeur de freinage à gauche
Bb: valeur de freinage à droite

Plage de valeurs : -9...0...9.
Ampleur des pas : 1=1/32 pouce = 0,8 mm
Standard: 0

i : en cas de grandes déviations par rapport à la valeur standard, une indication apparaît et demande de contrôler le guide-fil.

10. Introduire la valeur de freinage (Ba, Bb).
    -1…-9 : si le guide-fil est arrêté trop tard (après l'aiguille)
    +1…+9 : si le guide-fil est arrêté trop tôt (avant l'aiguille)



11. Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage pour ce guide-fil.
12. Si la position d'arrêt d'autres guide-fils est incorrecte, répéter les étapes 9 à 11.
13. Tricoter quelques rangées.
14. Vérifier les positions d'arrêt. Si nécessaire, répéter les étapes 9 à 11.
15. Répéter plusieurs fois la vérification pour les deux directions de basculement des guide-fils intarsia.
16. S'il y a d'autres guide-fils à vérifier, passer au programme partiel suivant. (touches de fonction supplémentaires -> touche "Ctrl W").
17. Répéter les étapes 9 à 15.

18. Lorsque tous les guide-fils ont été vérifiés, taper sur la touche "Ctrl W". On passe automatiquement au programme partiel suivant.

- ou -

➜ Lorsque tous les programmes partiels ont été traités, le programme d'ajustage est automatiquement terminé et la production est lancée.

▶ La vérification est terminée.

---

i Si vous avez mis les valeurs de correction de guide-fils sur "0", inscrire les valeurs notées dans le programme de tricotage.

---

i
- ➜ Si les valeurs de freinage sont modifiées, les données sont sauvegardées automatiquement dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).
- ➜ Les valeurs de freinage ne dépendent pas du dessin, mais de la machine. Ces données ne sont donc pas effacées lors de la lecture d'un nouveau programme de tricotage.
- ➜ Les valeurs de freinage restent toujours mémorisées, même en cas de nouvelle lecture du système d'exploitation.
- ➜ Lorsque les valeurs de freinage ne sont plus nécessaires, elles doivent être remises manuellement sur "0".
- ➜ Vérifier de temps en temps les valeurs de freinage, les conditions pouvant changer.
- ➜ Lors du fonctionnement en tandem: On ne peut pas introduire de valeurs de freinage séparées pour les guide-fils dans le chariot de droite.

Raisons possibles pour une position d'arrêt incorrecte

- Lubrification différente
- Nettoyage différent des barres des guide-fil
- Modification de la température pendant la production
- Régler le guidage du guide-fil
- Les plaquettes de pression sont usées
- Le guide-fil est plié (valeurs de freinage fortement différentes pour les côtés gauche et droit)

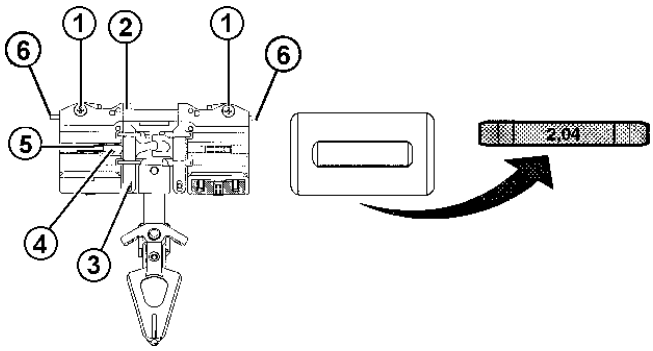
Informations supplémentaires:

- Régler le guidage du guide-fil [-> 227]
- Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression * [-> 240]

4.2.22 Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression *

Retourner ou remplacer les plaquettes de pression (guide-fil intarsia type 1)

1. Démonter le guide-fil.



Démontage de la plaquette de pression

2. Desserrer les vis (1), mais ne pas les enlever.
3. Soulever le levier de pince (2) hors de la vis de blocage (3) et l'enlever en veillant à ce que la goupille à ressort (5) reste dans le boîtier (4).
4. Vérifier si l'indication d'épaisseur 2,04 ou 2,06 est visible sur la plaquette de pression qui est montée.
5. Enlever la plaquette de pression du levier de pince.

	ATTENTION
⚠	**Importants travaux de réglage en cas d'interversion de plaquettes de pression !** Si on intervertit l'épaisseur ou le positionnement des plaquettes de pression, des travaux importants de réglage sont nécessaires pour régler correctement le point d'arrêt des guide-fils. ➜ Ne pas intervertir les épaisseurs ou les positions des plaquettes de pression !

6. Si l'inscription 2,04 ou 2,06 était visible sur la plaquette de pression installée, retourner la plaquette de pression et la remettre en place.

- ou -

➜ Si l'inscription 2,04 ou 2,06 n'était pas visible sur la plaquette de pression installée, insérer une plaquette de pression neuve de même épaisseur avec l'inscription vers le haut.

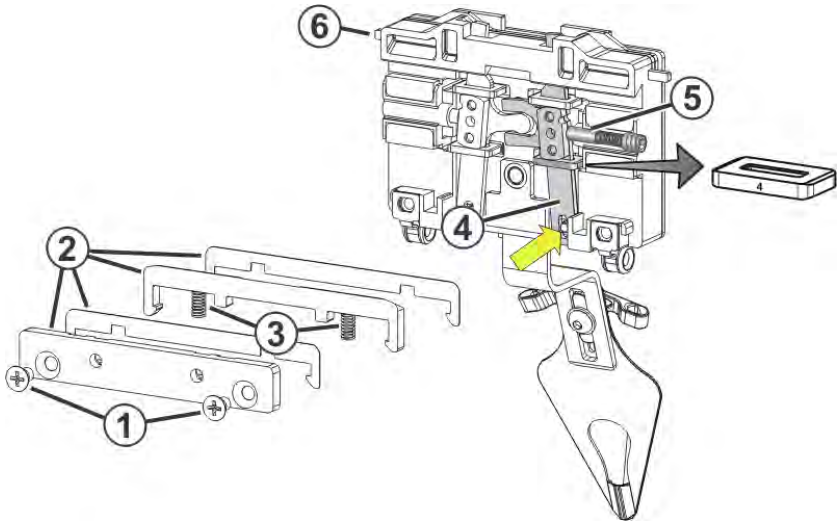
7. Pousser la goupille à ressort (5) dans la pièce à ressort (4) et placer le levier de pince (2).
8. Serrer les vis (1).
9. Vérifier que le mouvement du levier (6) s'effectue facilement.

Informations supplémentaires:

- Remplacer des guide-fils [-> 412]
- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

Retourner ou remplacer les plaquettes de pression (guide-fil intarsia type 2)

1. Démonter le guide-fil.



Démontage de la plaquette de pression

2. Enlever les vis (1).
3. Enlever les pièces (2). Veiller à ne pas perdre les ressorts (3).
4. Soulever le levier de pince (4) hors du goujon et le retirer par en dessous. Veiller à ce que la goupille à ressort (5) reste dans le carter.
5. Vérifier si l'indication d'épaisseur 2, 4 ou 6 est visible sur les plaquettes de pression installées.
6. Enlever la plaquette de pression du levier de pince.

	ATTENTION
⚠	**Importants travaux de réglage en cas d'interversion de plaquettes de pression !** Si on intervertit l'épaisseur ou le positionnement des plaquettes de pression, des travaux importants de réglage sont nécessaires pour régler correctement le point d'arrêt des guide-fils. ➜ Ne pas intervertir les épaisseurs ou les positions des plaquettes de pression !

7. Si l'inscription 2, 4 ou 6 était visible sur la plaquette de pression installée, retourner la plaquette de pression et la remettre en place.

- ou -

➜ Si l'inscription n'est pas visible, la plaquette de pression a déjà été retournée. Remplacez la plaquette de pression par une neuve de même épaisseur. Veillez lors de la mise en place à ce que l'inscription soit visible.

8. Pousser la goupille à ressort (5) dans le carter et placer le levier de pince (4).
9. Mettre en place les pièces (2) et serrer les vis (1).

10. Vérifier que le mouvement du levier (6) s'effectue facilement.

Informations supplémentaires:

- Remplacer des guide-fils [-> 412]

4.2.23 Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de correction) *

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Régler les guide-fils"

Touches pour corriger le point d'arrêt

1. Appeler la fenêtre "Guide-fil".
2. Taper sur la touche "Régler les guide-fils".
3. Entrer la valeur de correction du guide-fil.
4. Confirmer les entrées.
5. Revenir à la fenêtre "Guide-fils".

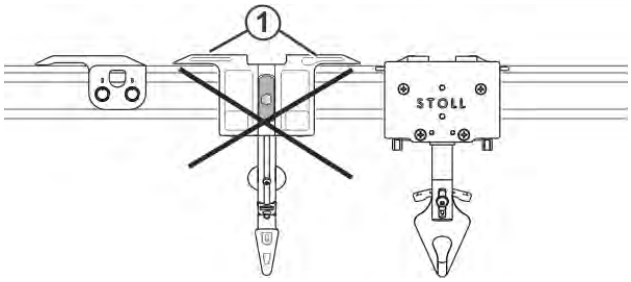
Informations supplémentaires:

- Régler les guide-fils [-> 124]
- Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [-> 231]
- Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression * [-> 240]
- Régler les guide-fils (Setup2) [-> 126]
- Régler les guide-fils (Setup1) [-> 128]
- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

4.2.24 Guide-fil normal type2

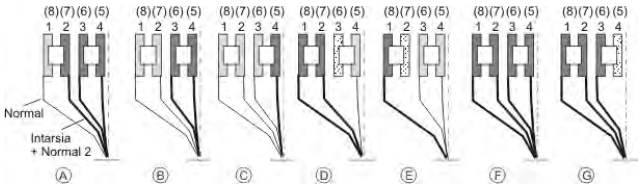
Guide-fil normal type1

Le guide-fil normal et le guide-fil intarsia ne peuvent pas être utilisés sur une même piste.



Raison: Les bras de levier (1) des guide-fils normaux et le guide-fil intarsia ou le limiteur des guide-fils s'entrechoquent.

Combinaisons possibles des guide-fils normaux type 1 et type 2 :

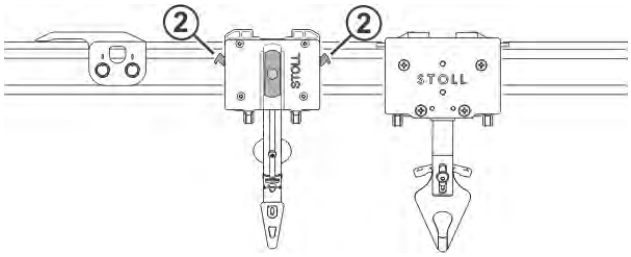


Chaque combinaison peut être utilisée avec elle-même ou avec une autre.

i: Mettre les barres de guide-fils en place de l'intérieur vers l'extérieur.

Guide-fil normal type 2

Un nouveau guide-fil normal a donc été développé.

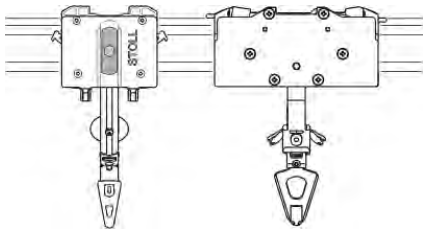
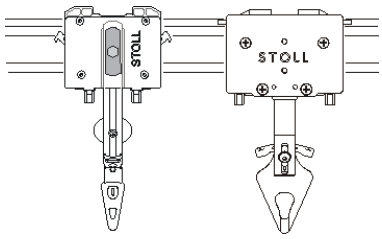
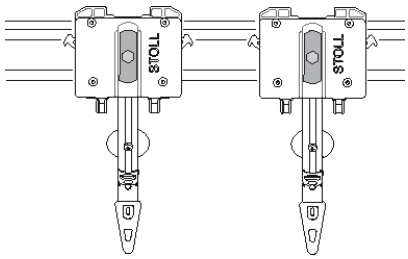


Il n'a pas de bras de levier mais des leviers (2). comme le guide-fil intarsia. Ainsi, ce guide-fil et des guide-fils intarsia peuvent pas être utilisés sur la même piste.

Le guide-fil normal type 2 est utilisé pour :

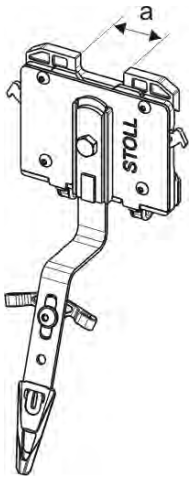
- le tricot "normal"
  le guide-fil tricote par exemple le début du tricot en 2x1 et sur le même rail se trouvent également des guide-fils intarsia.
  Jusqu'à présent, vous deviez utiliser un guide-fil intarsia pour le début du tricot en 2x1 (économies de coûts).
- Vanisage avec deux guide-fils.
  Le guide-fil normal type 2 est utilisé pour le vanisage. Ceci n'était pas possible jusqu'à présent.

Le guide-fil normal peut être utilisé avec les deux types de guide-fil intarsia sur la même barre de guide-fil.

Guide-fil normal type 2	Guide-fil intarsia type 1	
Guide-fil normal type 2	Guide-fil intarsia type 2	
Guide-fil normal type 2	Guide-fil normal type 2	

Vanisage avec le guide-fil normal type 2

Il existe différentes possibilités suivant la jauge de la machine.

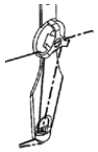
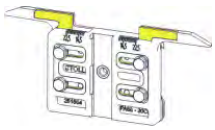
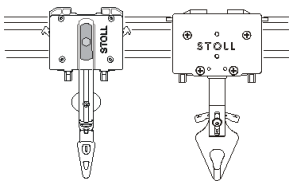


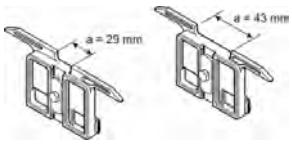
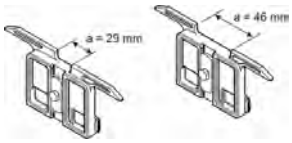
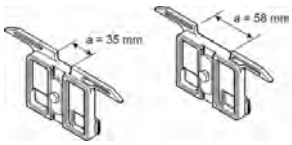
Largeur de prise (a)	
43 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2
46 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2
	CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T toutes les jauges
29 mm	Guide-fil standard ("tricotage normal")
23 mm	**i**: utilisation limitée. En fonction de la jauge de la machine (≥ E10) et de la vitesse de la machine, les clapets des aiguilles peuvent être endommagés. Remède : Élargir la largeur de prise

Informations supplémentaires:

- Régler les guide-fils [-> 224]

4.2.25 Vanisage - Les différentes possibilités

		Remarques	Jauge / Machine
1 guide-fils (monté sur un barre de guide-fil)	Guide-fil à étrier double	◆ Pour un fil fin, élastique (par ex. le lycra) ◆ Largeur de prise réglable ◆ La largeur de prise peut être différente à droite et à gauche ◆ Guide-fil spécial ◆ Pincer/couper (Réglage : 2x8)	Toutes les jauges sauf E3, E4 Autres informations [📄 247]
	Guide-fil à double œillet 	◆ Largeur de prise non réglable ◆ Pincer/couper (Réglage : 2x8)	E3, E4 Autres informations [📄 252]
2 guide-fils (montés sur deux barres de guide-fil)	Chariot de guide-fil avec largeur de prise réglable 	◆ Largeur de prise réglable individuellement (26 à 46 mm). ◆ La largeur de prise peut être différente à droite et à gauche	Toutes les jauges sauf E3, E4 pas pour : CMS 520 C CMS 830 C Autres informations [📄 249]
	Guide-fil normal type 2 	◆ Seule possibilité de vanisage quand les guide-fils intarsia sont placés sur la même barre ◆ Pour les guide-fils intarsia type 1 et 2 ◆ Le guide-fil peut être utilisé pour le tricotage "normal" avec un guide-fil intarsia.	Toutes les jauges sauf E3, E4 pas pour : CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C CMS 730 S CMS 830 S Autres informations [📄 243]

		Remarques	Jauge / Machine
2 guide-fils (montés sur deux barres de guide-fil)	2 chariots de guide-fil  43 mm : ID 257 241	◆ La solution la moins onéreuse : Seul un chariot de guide-fil supplémentaire (43 ou 46 mm) doit être acheté L'étrier des guide-fils est pris par un guide-fil normal. ◆ Différents titrages de fils peuvent être travaillés (possibilité d'utiliser différents étriers de guide-fil) ◆ Largeur de prise non réglable	E10 | E12 | E14 E16 | E18 | E6.2 E7.2 | E8.2 | E9.2 pas pour : CMS 730 S CMS 830 S
	2 chariots de guide-fil  46 mm : ID 244 998		E5 | E7 | E8 E2,5.2 | E3,5.2 E5.2 CMS 730 S CMS 830 S
	2 chariots de guide-fil  35 mm : ID 257 610 58 mm : ID 257 612	◆ 2 chariots de guide-fil spéciaux ◆ Différents titrages de fils peuvent être travaillés (pour cela, possibilité de monter différents étriers de guide-fil) ◆ Largeur de prise non réglable	CMS 520 C CMS 830 C

Informations supplémentaires:

■ Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

4.2.26 Vanisage - Guide-fil à double étrier

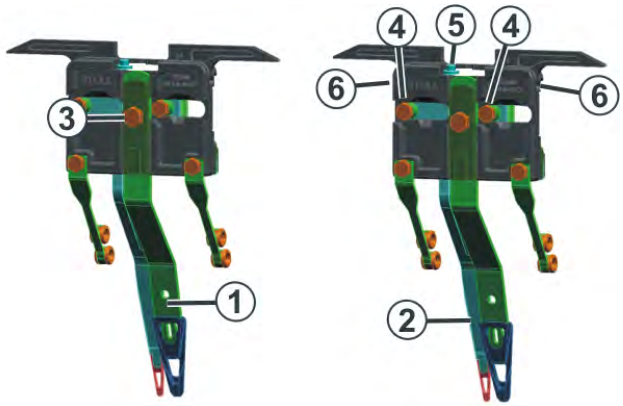
Fonture de pince et de coupe 2x16

Pour les dispositifs à 16 points de pince/coupe, un point de pince/coupe sur deux doit être désactivé afin que les deux fils puissent être bien pincés et coupés.

Effectuer le réglage dans la fenêtre "Configuration de la machine 2". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuration de la machine 2)
Réglage : 2x16/8

Informations supplémentaires:

Régler les guide-fils à double étrier



1	Étrier central (fixe)	Fil de vanisage
2	Étrier d'entraînement (mobile, suivant l'étrier central)	Fil de fond

Étrier central (1) - régler la hauteur :

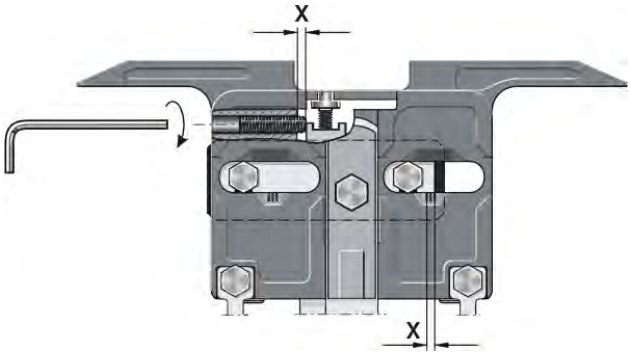
1. Desserrer la vis (3) (tourner de 90 degrés).
2. Régler l'étrier central comme un guide-fil normal.
3. Serrer à nouveau la vis.

Étrier d'entraînement (2)- régler la hauteur :

1. Desserrer les deux vis (4) (tourner de 90 degrés).
2. Régler la hauteur par rotation de la vis (5).
   Réglage standard : 2 mm plus haut que l'étrier central.
3. Serrer à nouveau les deux vis (4).
4. Tourner la vis (5) jusqu'à ce qu'elle ne soit plus en contact avec le bord supérieur ni le bord inférieur. Si la vis est en contact, le guide-fil se déplace difficilement et sera endommagé.

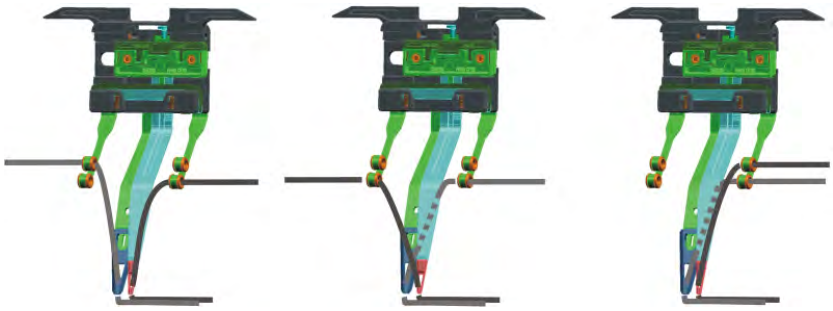
Étrier d'entraînement (2) - effectuer le réglage latéral :

1. Une vis se trouve dans le perçage (6). Régler ceux-ci avec une clé pour vis à six pans creux (2 mm) (plage de réglage : 0 - 2 mm).
2. De chaque côté, la distance entre l'étrier (2) et l'étrier (1) est réglable individuellement. Une échelle facilite le réglage de la distance.



Réglage de la distance pour le côté gauche (distance visible sur l'échelle de droite)

Enfiler les guide-fils à double étrier



Possibilités d'enfilage

Dessin à vaniser de couleur

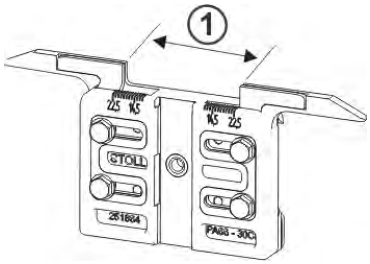
Le fil clair, visible sur le devant du produit est le fil de vanisage (enfilé dans les étriers centraux fixes)

Le fil foncé est le fil de fond (enfilé dans les étriers d'entraînement mobiles)

i Lorsqu'un fil élastique est tricoté, on dit qu'il est vanisé, ce qui techniquement n'est pas tout à fait correct. Cela signifie que le fil élastique est tricoté selon le processus du vanisage avec, techniquement parlant, le fil élastique comme fil de fond et le fil visible comme fil de vanisage.

4.2.27 Vanisage - Chariot de guide-fil à vaniser

Pas pour CMS 520 C, CMS 830 C



Pour le vanisage avec des guide-fils normaux, on utilise deux guide-fils qui diffèrent par la largeur de prise (1) au chariot du guide-fil. Avec ce chariot de guide-fils, la largeur de prise peut être réglée individuellement (23-46 mm).

Combinaisons possibles des deux guide-fils :

- 2 chariots de guide-fil à vaniser
- 1 guide-fil standard et 1 chariot de guide-fils à vaniser

Exemple de dessin à vaniser

Dessin à vaniser de couleur

Le fil clair, visible sur le devant du produit est le fil de vanisage (Guide-fil avec la plus petite largeur de prise)
Le fil foncé est le fil de fond (guide-fil avec la plus grande largeur de prise)

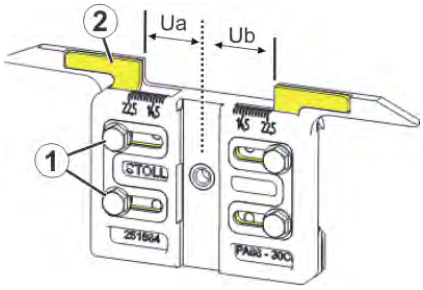
i	Lorsqu'un fil élastique est tricoté, on dit qu'il est vanisé, ce qui techniquement n'est pas tout à fait correct. Cela signifie que le fil élastique est tricoté selon le processus du vanisage avec, techniquement parlant, le fil élastique comme fil de fond et le fil visible comme fil de vanisage.

Fonture de pince et de coupe 2x16

Pour les dispositifs à 16 points de pince/coupe, un point de pince/coupe sur deux doit être désactivé afin que les deux fils puissent être bien pincés et coupés.

Effectuer le réglage dans la fenêtre "Configuration de la machine 2". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuration de la machine 2)
Réglage : 2x16/8

Réglage



Régler la largeur de prise :

1. Desserrer les deux vis (1).
2. Déplacer (2) à la position souhaitée.
   Une échelle facilite le réglage.
3. Serrer à nouveau les deux vis (1).
4. Répéter ce processus de réglage pour l'autre côté.

La largeur de prise totale est composée de la valeur pour le côté gauche (Ua) et de celle pour le côté droit (Ub).
Les deux valeurs peuvent être égales (réglage symétrique) ou différentes.

Largeur de prise recommandée (en mm)

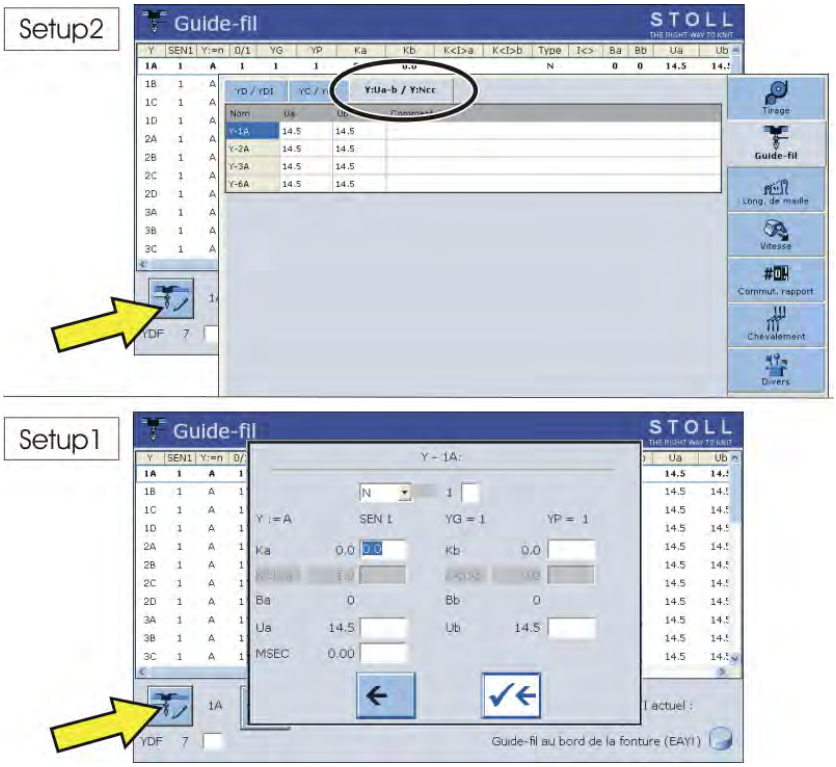
Jauge	précédente	suivante
E10 | E12 | E14 E16 | E18 | E6.2 E7.2 | E8.2 | E9.2	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5	43 Ua: 21.5 Ub: 21.5
E5 | E7 | E8 E2,5.2 | E3,5.2 E5.2	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5	46 Ua: 23.0 Ub: 23.0
CMS 730 S CMS 830 S	33 Ua: 16.5 Ub: 16.5	42 Ua: 21.0 Ub: 21.0

i La largeur de prise du guide-fil standard est de 29 mm (CMS 730 S, CMS 830 S : 33 mm).

Réglages sur la machine à tricoter

Si vous modifiez la largeur de prise du guide-fil, vous devez saisir les valeurs modifiées (Ua, Ub).

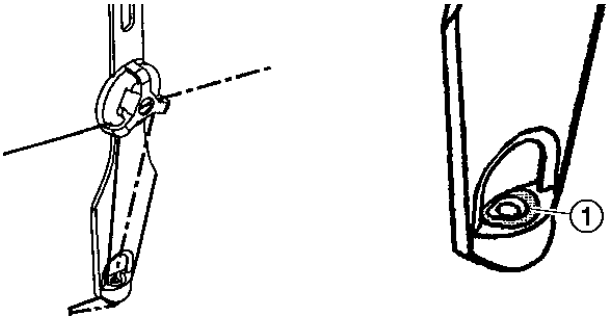
- Setup2 : Fenêtre "Guide-fil" -> Fenêtre "Régler les guide-fils" -> Onglet "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- Setup1: Fenêtre "Guide-fil" -> Fenêtre "Régler les guide-fils"



4.2.28 Vanisage - Guide-fil à double œillet

Pour les travaux avec ce guide-fil, respecter les points suivants :

1. Régler le guide-fil aussi profondément que possible.
2. Enfiler le fil de fond dans le trou allongé (1).



Trou allongé du guide-fil de vanisage

3. Régler la tension du fil de fond un peu plus haut que pour le fil de vanisage

Exemple de dessin à vaniser

Dessin à vaniser de couleur

Le fil clair, visible sur le devant du produit est le fil de vanisage
Le fil foncé est le fil de fond (enfilé dans le trou allongé)

i Lorsqu'un fil élastique est tricoté, on dit qu'il est vanisé, ce qui techniquement n'est pas tout à fait correct. Cela signifie que le fil élastique est tricoté selon le processus du vanisage avec, techniquement parlant, le fil élastique comme fil de fond et le fil visible comme fil de vanisage.

Dans le programme de tricotage, définir le guide-fil comme guide-fil de vanisage (p. ex. :"Y-3A:P;"). L'indication est importante pour le contrôle des guide-fils. L'ordre tient compte de la largeur plus grande du bec-fil du guide-fil de vanisage lors du positionnement des guide-fils.

4.3 Travailler avec des fichiers

	ATTENTION **Virus informatiques !** Perte de données ou perte de production. Des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau à cause de données non contrôlées. ➜ N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter.

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Aides pour le travail dans les fenêtres [-> 253]
- Gestionnaire de fichiers [-> 259]
- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [-> 263]
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins [-> 268]
- Effacer la mémoire de tricotage [-> 270]
- Copier les fichiers [-> 272]
- Sélectionner le classeur actuel [-> 275]
- Tester le programme [-> 278]

4.3.1 Aides pour le travail dans les fenêtres

Pouvoir travailler dans les différentes fenêtres, tenir compte des aides suivantes :

Appeler l'aide directe

Touche	Fonction
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.

Touche "Aide directe"

➜ Pour avoir une aide directe sur une touche donnée du menu, appuyer d'abord sur la touche "Aide directe" puis sur la touche pour laquelle on souhaite obtenir de l'aide.

Positionner le curseur

Le texte est introduit à l'endroit où se trouve le curseur (marque d'insertion).

➜ Pour positionner le curseur à un certain endroit, appuyer à cet endroit.

Marquer un texte

On marque un mot ou un bloc de texte pour le copier, le déplacer ou l'effacer.

1. Pour marquer un mot, appuyer deux fois sur le mot.
2. Pour marquer une ligne, appuyer trois fois sur la ligne.
3. Pour marquer un bloc de texte, faire glisser le doigt du début à la fin du bloc.
   - ou -
   Au 1er niveau de l'éditeur SINTRAL, utiliser les deux touches "Définir le début d'un marquage" et "Définir la fin d'un marquage".

Supprimer le marquage

➜ Pour supprimer un marquage, appuyer à un endroit quelconque.

Activer / désactiver la protection contre l'écriture

Touche	Fonction
	"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Désactiver la protection contre l'écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné

Touches "Activer la protection contre l'écriture" et "Désactiver la protection contre l'écriture"

➜ Lorsqu'on charge un fichier protégé contre l'écriture, l'indication "Protection contre l'écriture" apparaît dans la ligne d'état de l'éditeur Sintral.

Entrées dans la fenêtre de sélection

Lors de la sélection de quelques touches, une fenêtre de sélection s'ouvre. Les entrées suivantes sont possibles :

- un texte peut être introduit au clavier virtuel
- en appuyant sur une touche, la sélection est réalisée manuellement

Les entrées doivent être confirmées avec la touche "Confirmer entrée".

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	retour au 1er niveau dans l'éditeur SINTRAL		confirmer l'entrée et l'exécuter dans l'éditeur SINTRAL

Touches de fonction dans les fenêtres de sélection

Appeler la fenêtre de sélection "Chercher"

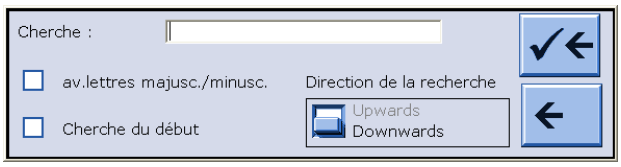
Entrer des numéros de lignes ou du texte et sélectionner les touches pour rechercher l'endroit correspondant.

Touche	Fonction
	"Chercher" : chercher un terme déterminé
	"Poursuivre la recherche" : Poursuivre la recherche d'un terme déterminé

Touche "Chercher" et "Poursuivre la recherche"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Chercher" avec la touche "Chercher".

   ▷ La fenêtre "Chercher" apparaît.



Fenêtre de sélection "Chercher"

2. Entrer le numéro de ligne ou le texte à rechercher à l'aide du clavier virtuel.
3. Sélectionner les options de majuscules/minuscules et de sens de la recherche.
4. Pour lancer la "Recherche depuis le début", sélectionner la touche "Oui",

   - ou -

➜ Sélectionner la touche "Non" pour chercher à partir d'ici.

5. Pour activer la recherche, taper sur la touche "Flèche vers le haut"

   - ou -

➜ Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers le bas".

6. Pour trouver d'autres occurrences du texte, taper sur la touche "Poursuivre la recherche",

   - ou -

➜ Pour commencer la recherche suivante, entrer un nouveau numéro de ligne ou du texte avec le clavier virtuel.

ATTENTION

Si le message "Chaîne de caractères non trouvée" apparaît :

Soit le texte cherché n'est pas présent dans le programme de tricotage, soit les options ne sont pas définies correctement.

➜ Vérifier le texte saisi.

➜ Changer le sens de la recherche.

Appeler la fenêtre de sélection "Remplacer"

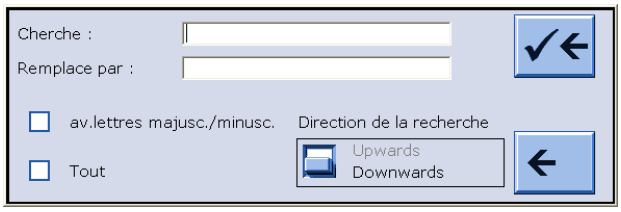
Le remplacement se fait dans le fichier chargé par entrée de numéros de lignes et d'ordres et la sélection des touches.

Touche	Fonction
	"Remplacer" : rechercher un terme et le remplacer par un autre

Touche "Remplacer"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Remplacer". Répondre à l'interrogation de sécurité.

   ▷ La fenêtre "Remplacer par" apparaît.



Fenêtre de sélection "Remplacer".

2. Entrer le texte à remplacer à l'aide du clavier virtuel dans "Chercher".
3. Entrer le texte de remplacement à l'aide du clavier virtuel dans "Remplacer par".
4. Si l'on sélectionne la touche "Tout", le texte est remplacé dans tout le fichier (sans interrogation au point 7).
5. Sélectionner les options de majuscules/minuscules et de sens de la recherche.
6. Pour activer la recherche, taper sur la touche "Flèche vers le haut"

   - ou -

➜ Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers le bas".

ATTENTION

Si le message "Chaîne de caractères non trouvée" apparaît :

Soit le texte cherché n'est pas présent dans le programme de tricotage, soit les options ne sont pas définies correctement.

➜ Vérifier le texte saisi.

➜ Changer le sens de la recherche.

7. Dans la nouvelle fenêtre de sélection, répondre à la question. Pour confirmer, appuyer sur la touche "1".

   - ou -

➜ En cas de nouvelle question, appuyer sur la touche "0" si le terme ne doit être remplacé qu'une seule fois.

   - ou -

➜ Pour interrompre, appuyer sur la touche "ESC".

Appeler la fenêtre de sélection "Saut"

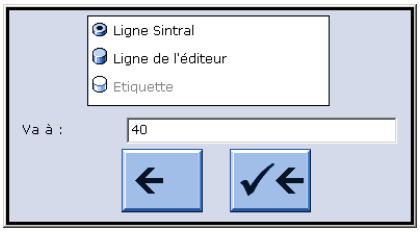
En introduisant des numéros de lignes ou des noms et en sélectionnant des touches, on peut sauter à l'endroit correspondant dans le fichier chargé.

Touche	Fonction
	Exécuter un "saut" à une position donnée

Touche "Saut"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Saut" avec la touche "Saut".

   ▷ La fenêtre "Aller à" apparaît.



Fenêtre de sélection pour la touche de fonction "Saut"

2. Entrer le numéro de ligne ou le nom à rechercher à l'aide du clavier virtuel.
3. Pour sauter aux numéros de lignes Sintral, taper sur la touche "Ligne Sintral"

   - ou -

➜ pour exécuter un saut de ligne réel, appuyer sur la touche "Ligne de l'éditeur".

- ou -

➜ pour sauter à la ligne indiquée, taper sur la touche "Label".

4. Pour activer la recherche, taper sur la touche "Flèche vers la droite"

   - ou -

➜ Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers la gauche".

Appel automatique du clavier virtuel

Lors de la sélection de différentes touches de fonction, le clavier virtuel est automatiquement activé. Il apparaît soit un pavé numérique pour l'entrée de chiffres, soit un clavier alphanumérique pour l'entrée de lettres et de chiffres.

Le clavier virtuel comporte trois touches de commutation :

- touche SHIFT
- touche CPS LCK
- touche CTRL

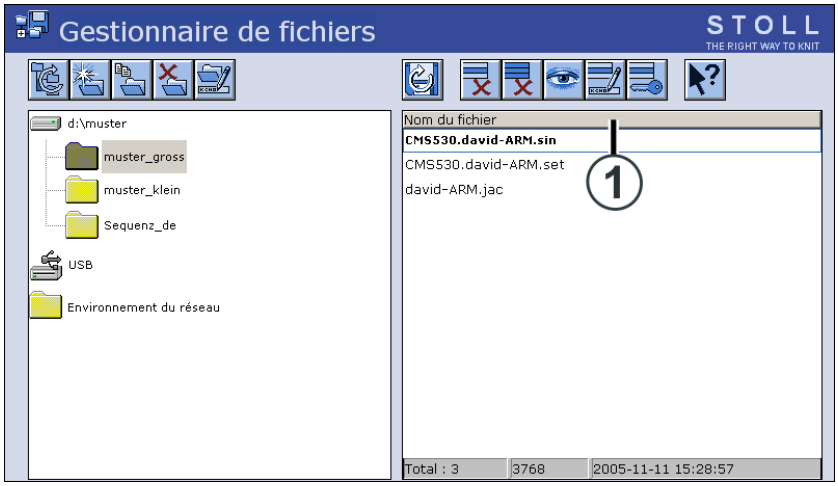
Pour utiliser une touche de commutation, p. ex. pour entrer un caractère spécial, appuyer d'abord sur la touche de commutation et ensuite sur la touche avec le caractère spécial. Pour entrer à nouveau des caractères normaux, vous devez appuyer à nouveau sur une touche de commutation.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	désactiver le clavier virtuel
	Touche SHIFT : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux
	Touche CPS LCK : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	Touche CTRL commuter vers les touches de fonction F1 à F10 et les codes de clavier (raccourcis)

Touches de commutation

4.3.2 Gestionnaire de fichiers

Dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers", on effectue la gestion des fichiers et des dossiers (répertoires et images).



Fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Du côté gauche, on exécute toutes les actions sur les dossiers. On peut par exemple créer un nouveau dossier.

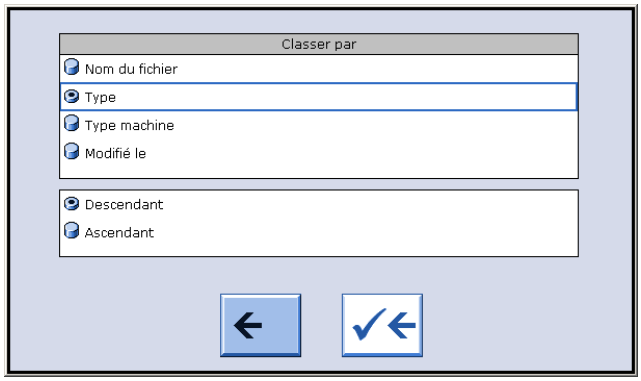
Vous avez accès aux supports de données suivants :

- Clé USB
- Disque dur de l'ordinateur dans la machine à tricoter
- Online
- Réseau

Du côté droit, on affiche les fichiers du dossier sélectionné. La liste des fichiers se fait dans l'ordre alphabétique (réglage standard), le nombre de fichiers présents est affiché dans la ligne d'état (Total :) d'état de la liste.

Définir l'ordre de tri

L'ordre de tri peut être défini de manière individuelle. À cet effet, cliquer sur la ligne de tête de la liste (1). Dans la fenêtre "Trier suivant", sélectionner l'ordre de tri et confirmer.



Définir le critère de tri

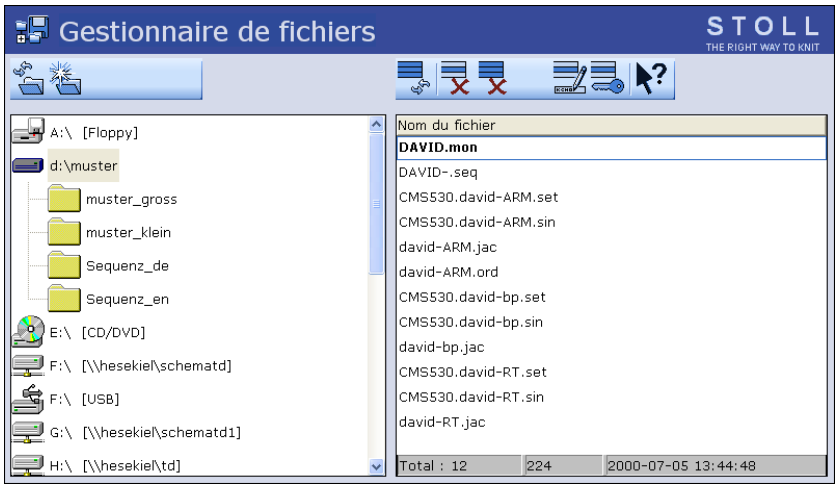
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Fenêtre "Gestionnaire de fichiers" :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Charger & sauvegarder".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Gestionnaire de fichiers".

Actions dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers".



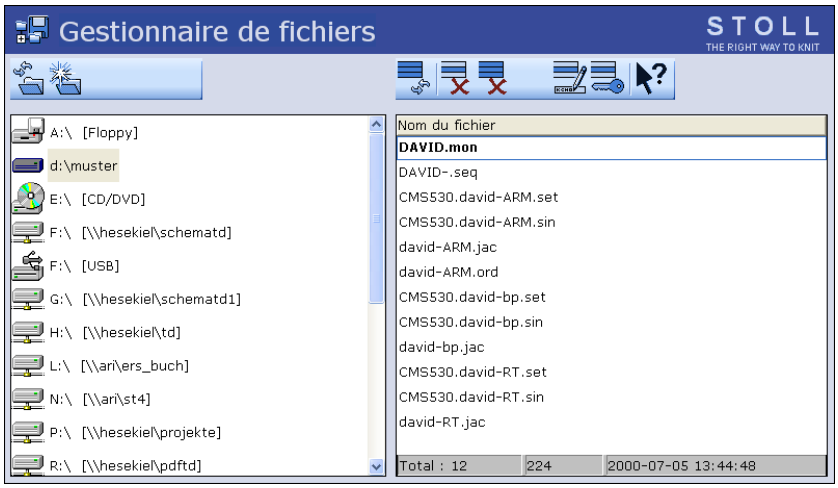
Fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu de tous les dossiers		"Tout effacer" : Effacer tous les fichiers dans le dossier sélectionné
	"Créer un dossier" : Créer un nouveau dossier dans le dossier sélectionné		"Afficher un fichier" afficher le fichier sélectionné
	"Copier un dossier" : Copier le dossier sélectionné et son contenu (sous-dossier, fichiers) dans le dossier de destination.		"Renommer un fichier" : Modifier le nom du fichier sélectionné
	"Effacer le dossier" : Effacer le dossier sélectionné (sous-dossier, fichiers) et son contenu		"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Renommer le dossier" : Modifier le nom du dossier sélectionné		"Désactiver la protection contre l'écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.
	"Supprimer un fichier" Effacer le fichier sélectionné		

Touches dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers".

Appeler la fenêtre de sélection "Créer un dossier"

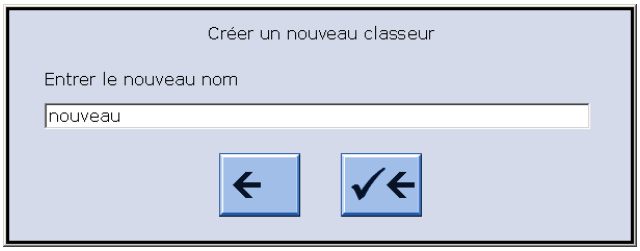
Lorsqu'on sélectionne un lecteur ou un dossier dans la liste de gauche, la touche "Créer un dossier" est affichée.



Touche "Créer un dossier" dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

1. Dans la liste de gauche, taper sur le dossier désiré, dans lequel le nouveau dossier doit être créé.
2. Appeler la fenêtre de sélection avec la touche "Créer un dossier".

   ▷ La fenêtre "Créer un nouveau dossier" apparaît.



Fenêtre de sélection "Créer un dossier"

3. Entrer au clavier virtuel le nom du nouveau dossier.
4. Pour sauvegarder le nouveau dossier, appuyer sur la touche fléchée vers la droite

   - ou -

➜ Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers la gauche".

Informations supplémentaires:

- Connexion KnitLAN [-> 287]
- Sélectionner le classeur actuel [-> 275]

4.3.3 Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers

Le travail avec les fichiers (Sintral, Jacquard, Setup), les bibliothèques (Auto-Sintral) et les dossiers se fait dans la fenêtre "Lire & Mémoriser".

La liste de fichiers est divisée en type de machine, nom de fichier, type et modifié_le :. Le tri est possible sur chacune des 4 colonnes, en appuyant sur le titre de la colonne. Le nombre de fichiers présents, la taille du fichier et la date/l'heure de la dernière modification du fichier sélectionné sont affichés dans la ligne d'état (Total :).

Vous avez accès aux supports de données suivants :

- Support de données amovible (à la douille USB)
  Par exemple : Clé USB, lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe
- Disque dur (hard disk) de l'ordinateur dans la machine à tricoter
- Online
- Lecteur réseau

i	Si "EALL" est activé au chargement, le dessin chargé jusque là est complètement effacé.

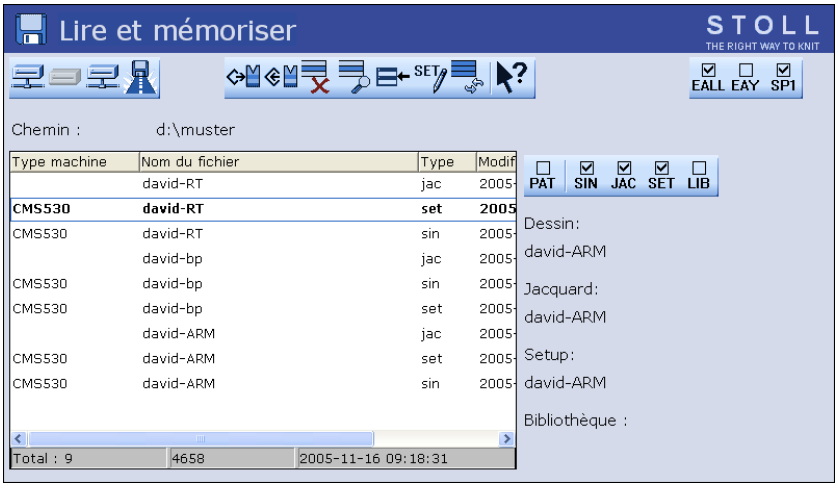
Touches	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Appeler le "Menu principal"

Touches dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

Travailler avec des fichiers et des dossiers :

	AVERTISSEMENT **Perte de données !** Les fichiers et les dossiers peuvent, par manque de précaution, être malencontreusement être effacés ! ➜ Faites une copie de sauvegarde de chaque dossier !

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".



Fenêtre "Lire et mémoriser"

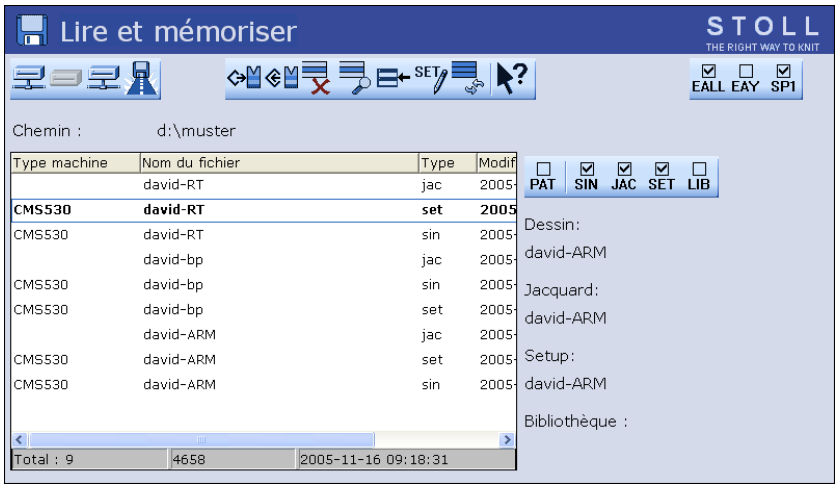
2. Avec l'une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
3. Avec les touches PAT/SIN/JAC/SET/LIB, choisir si la liste doit être faite de tous les dessins de la machine actuelle (PAT) ou de quelques types de fichiers.
4. Sélectionner le fichier.
5. Sélectionner une action.
6. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer,

   - ou -

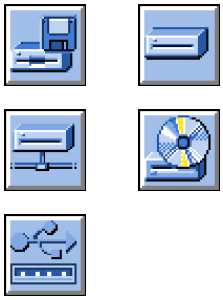
➜ Pour annuler, appuyer sur la touche "0".

7. Appeler le "Menu principal".

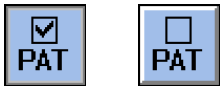
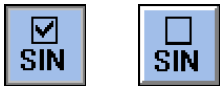
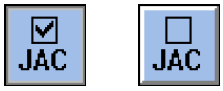
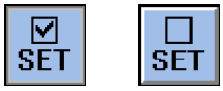
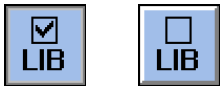
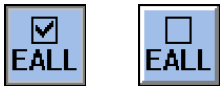
Actions dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"



Fenêtre "Lire et mémoriser"

Touche	Fonction
	"Sélection directe de dossiers": sélectionner un classeur prédéfini
	"Sélectionner le dossier actuel" : Ouvrir le dialogue pour la définition du dossier actuel
	Afficher le contenu du fichier zip (pour Setup2)
	Fermer le fichier zip (pour Setup2)
	Charger le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes
	Charger le dessin avec des données setup sélectionnées (pour Setup2).
	Sauvegarder les parties de dessin sélectionnées dans le classeur actuel

Touches dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

Touche	Fonction
	Sauvegarder le dessin avec des données setup sélectionnées (pour Setup2)
	Effacer le fichier sélectionné
	afficher le fichier sélectionné
	"Ajouter" : ajouter le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes au dessin déjà chargé
	éditer les données de Setup (pour Setup1)
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.
	Activer ou désactiver la "Sélection du dessin complet"
	Activer ou désactiver la "Sélection Sintral"
	Activer ou désactiver la "Sélection Jacquard"
	Activer ou désactiver la "Sélection Setup"
	Activer ou désactiver la "Sélection de la bibliothèque"
	Activer ou désactiver "Sélection EALL"

Touches dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

Touche	Fonction
	Activer ou désactiver "Sélection EAY"
	Activer ou désactiver la "Sélection SP1"
	Activer ou désactiver la "Sélection YLC"

Touches dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

Informations supplémentaires:

- Connexion KnitLAN [-> 287]
- Sélectionner le classeur actuel [-> 275]
- Copier les fichiers [-> 272]
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins [-> 268]
- Editeur de Setup2 [-> 305]
- Setup1 - Editer un fichier de Setup [-> 333]

4.3.4 Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins

Dans la fenêtre "Éditeur de dessins", le fichier sélectionné de la fenêtre "Lire & Sauvegarder" est affiché (prévisualisation).

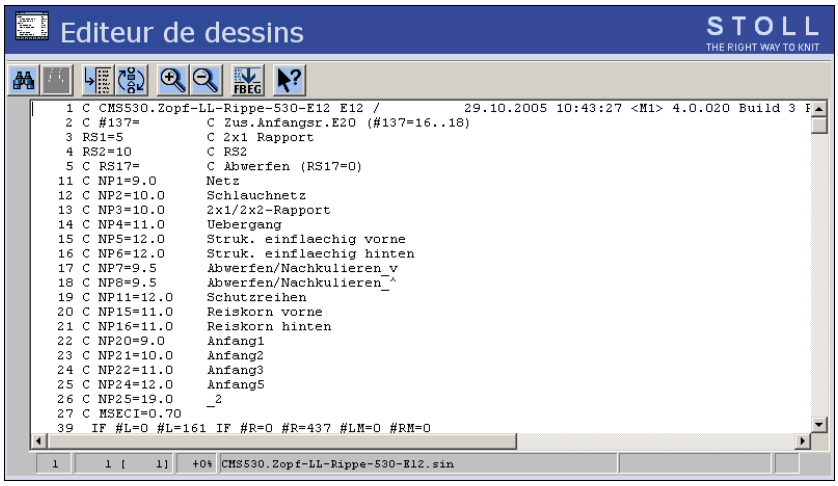
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"
	Touche "Afficher un fichier"
	Appeler la fenêtre "Éditeur de dessins".

Touches de la fenêtre "Éditeur de dessins"

Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Charger & sauvegarder".
2. Sélectionner dans la liste de fichiers le fichier à visualiser.
3. Taper sur la touche "Afficher le fichier".
4. La fenêtre "Éditeur de dessins" s'ouvre.

Actions dans la fenêtre "Éditeur de dessins".



fenêtre "Éditeur de dessins".

Touche	Fonction
	Rechercher un terme déterminé
	"Poursuivre la recherche" : Poursuivre la recherche d'un terme donné
	Exécuter un "saut" à une position donnée
	Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Agrandir" : Représenter le texte agrandi
	"Réduire" : Représenter le texte réduit
	"Liste de fonctions" : Activer et désactiver l'affichage des fonctions du dessin
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.

Touches dans la fenêtre "Éditeur de dessins".

4.3.5 Effacer la mémoire de tricotage

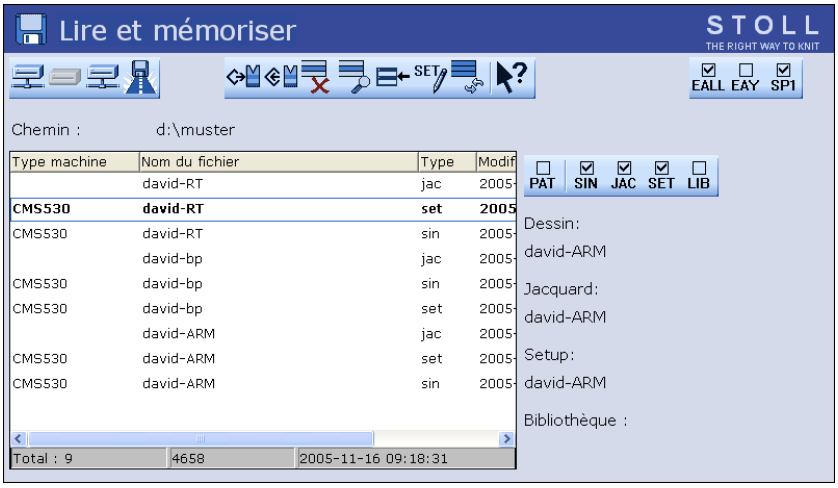
Dans la mémoire de tricotage est mémorisé le programme de tricotage actuel, celui avec lequel votre machine à tricoter est en train de travailler. Si vous effacez la mémoire de tricotage, cela n'a aucune influence sur les fichiers et bibliothèques sauvegardés sur les supports de données.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler "Effacer la mémoire de tricotage"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour effacer la mémoire de tricotage

Effacer la mémoire de tricotage

1. Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"



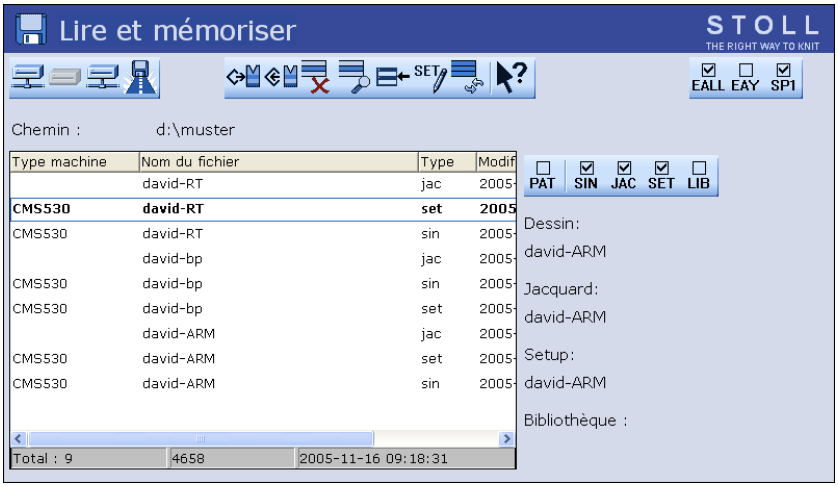
Fenêtre "Charger et sauvegarder"

2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler "Effacer la mémoire de tricotage".
4. Appeler le "Menu principal".

> **i** Si la touche "EALL" n'est pas sélectionnée, les fichiers (sin, jac ou Autosintral) de la mémoire de tricotage peuvent être effacés individuellement.

Effacer des fichiers individuels dans la mémoire de tricotage :

1. Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"



Fenêtre "Charger et sauvegarder"

2. Sélectionner le fichier avec les touches SIN ou JAC.
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler "Effacer la mémoire de tricotage".
5. Appeler le "Menu principal".

4.3.6 Copier les fichiers

Les dessins peuvent être copiés d'un lecteur sur l'autre dans la fenêtre "Catalogue de copie". La liste des fichiers se fait dans l'ordre alphabétique, le nombre de fichiers présents est affiché dans la ligne d'état (Total :)

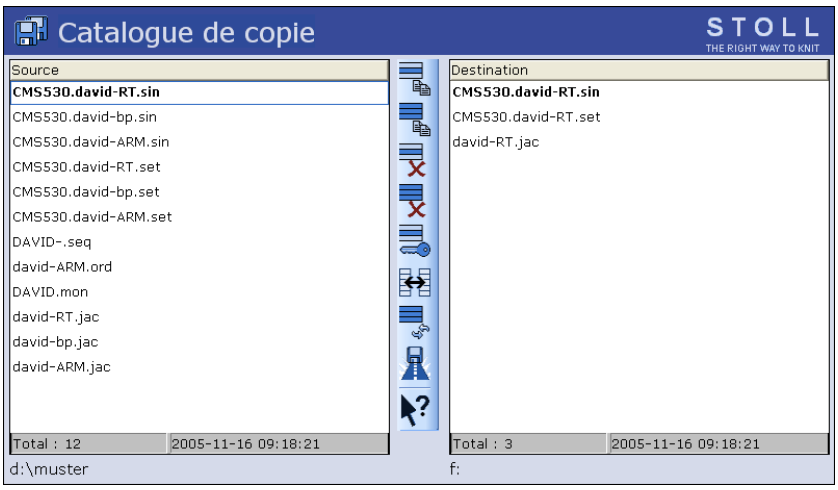
Dans l'exemple suivant, les fichiers sont copiés du disque dur sur la clé USB (copie de sauvegarde).

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue de copie"

Touches de la fenêtre "Catalogue de copie"

Copier un fichier du disque dur sur la clé USB :

1. Insérer la clé USB dans la douille USB.
2. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Charger & sauvegarder".
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Catalogue de copie".



Indications de chemin dans la fenêtre "Catalogue de copie"

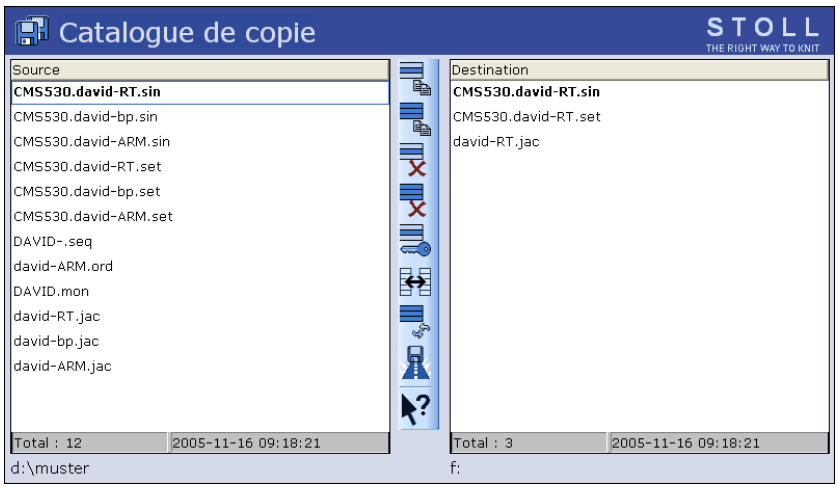
5. Vérifier si l'indication du chemin est correcte dans les listes "Source" et "Cible". L'indication du chemin est affichée à l'extrémité inférieure de chaque liste.
6. Si ce n'est pas le cas, modifier le chemin avec la touche "Sélectionner le dossier actuel".
7. Dans la colonne de gauche ("Source"), appuyer sur le fichier désiré.

8. Appuyer sur la touche "Copier fichier".

   ▷ Lorsque le fichier est copié, il apparaît dans la liste de droite ("Cible").

9. Pour copier d'autres fichiers, répéter les étapes 7 et 8.

Actions dans la fenêtre "Catalogue de copie"



Indications de chemin dans la fenêtre "Catalogue de copie"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Copier un fichier" : Copier dans la destination le fichier sélectionné dans la source		"Désactiver la protection contre l'écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Tout copier" : Copier tous les fichiers de la source vers la destination		"Sélectionner le dossier actuel" : Ouvrir le dialogue pour la définition du dossier actuel
	Effacer le fichier sélectionné		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.
	"Tout effacer" : Effacer tous les fichiers dans le dossier sélectionné		"Échanger le contenu": Échanger les contenus de la source et de la destination, la source est toujours à gauche, la destination à droite
	"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné		"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier

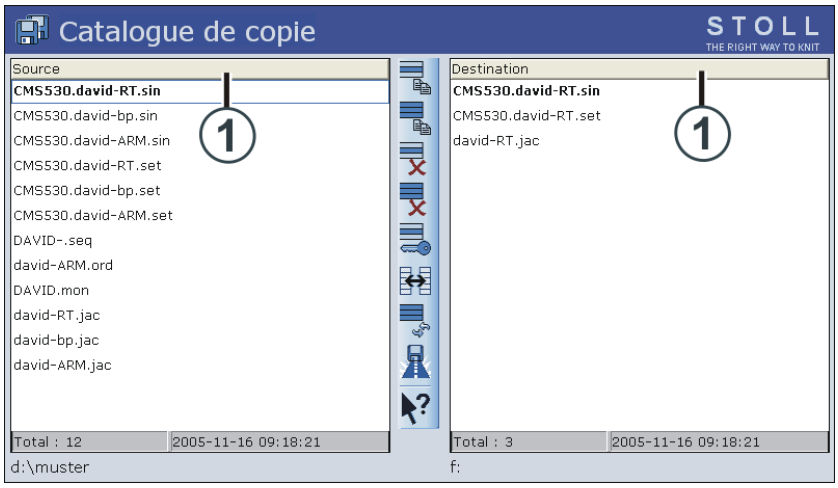
Touches de la fenêtre "Catalogue de copie"

Exécuter une action :

1. Taper dans la liste pour laquelle l'action doit être exécutée.
2. Actionner la touche désirée.
3. Pour exécuter d'autres actions, répéter les étapes 1 et 2.

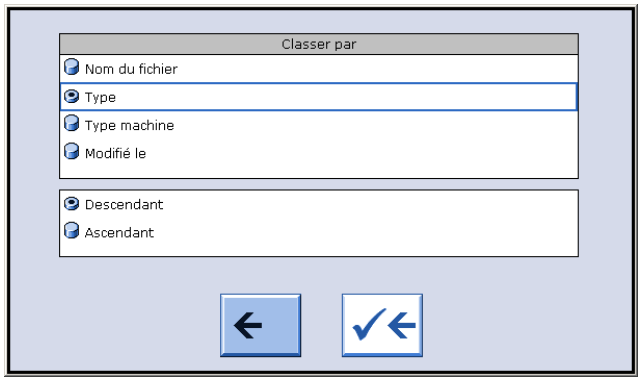
Définir l'ordre de tri

L'ordre de tri peut être défini de manière individuelle. À cet effet, cliquer sur la ligne de tête de la liste (1).



Fenêtre "Catalogue de copie"

Dans la fenêtre "Trier suivant", sélectionner l'ordre de tri et confirmer.



Définir le critère de tri

Informations supplémentaires:

- Sélectionner le classeur actuel [-> 275]

4.3.7 Sélectionner le classeur actuel

Informations supplémentaires

Les fichiers de dessins peuvent être mémorisés sur différents lecteurs (emplacements de mémoire) de la machine à tricoter ou sur un autre ordinateur dans le réseau.

Pour lire un fichier d'un autre lecteur dans la machine à tricoter, le chemin d'accès complet doit être indiqué. Par chemin, on entend, l'indication à quel endroit le fichier se trouve, par exemple sur un lecteur du M1.

Un chemin contient les indications suivantes :

1. Lettre de lecteur (ou nom d'ordinateur) (p. ex. : "D:" ou "\\SERVER01")
2. Indication des sous-dossiers (p. ex. : "\MUSTER" ou "Stoll\M1\Extract\")

Réglages standard

Les lecteurs suivants sont réglés par défaut dans les touches de "Sélection directe des dossier":

Touche	Lecteur	Explication
	F:\	Clé USB
	D:\	Disque dur
	Nom:\	Lecteur réseau

Réglages standard des lecteurs

Sélectionner le classeur actuel

Dans les fenêtres "Catalogue données de l'ordre", "Catalog. données de séqu." et "Catalogue listes de séquences", on reprend la sélection des dossiers de la fenêtre "Lire & Mémoriser".
(Exception : L'indication dans la fenêtre "Catalogue de copie" est uniquement valable pour cette fenêtre.)
Avec la touche "Sélectionner le classeur actuel", on définit à quel lecteur les 3 touches "Sélection directe de dossiers" sont reliées.

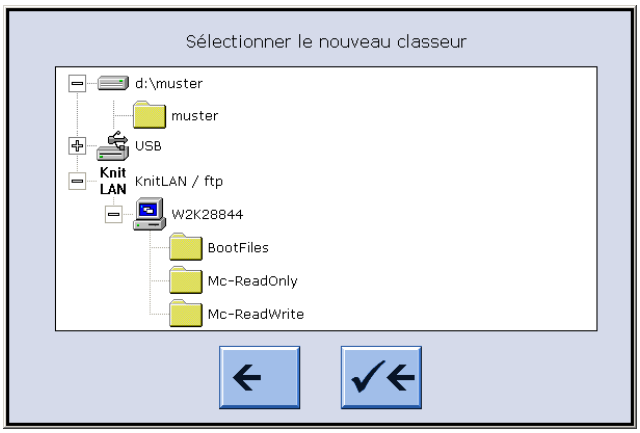
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder"
	Touche "Sélection directe de dossiers" Les icônes des 3 touches "Sélection directe de dossiers" sont adaptées au lecteur relié: ◆ Clé USB ◆ Lecteur réseau ◆ Lecteur de CD (USB) ◆ Disque dur ◆ KnitLAN ◆ Lecteur de disquettes (USB)
	Touche "Sélectionner le classeur actuel"
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications

Touches de modification d'un chemin

Modifier le chemin d'une touche "Sélection directe du dossier":

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Charger & sauvegarder".
2. Appuyer sur la touche "Sélection directe du dossier" pour laquelle le chemin doit être modifié.
3. Appuyer sur la touche "Sélectionner le classeur actuel".

   ▷ La fenêtre d'entrée "Sélectionner un nouveau dossier" apparaît.

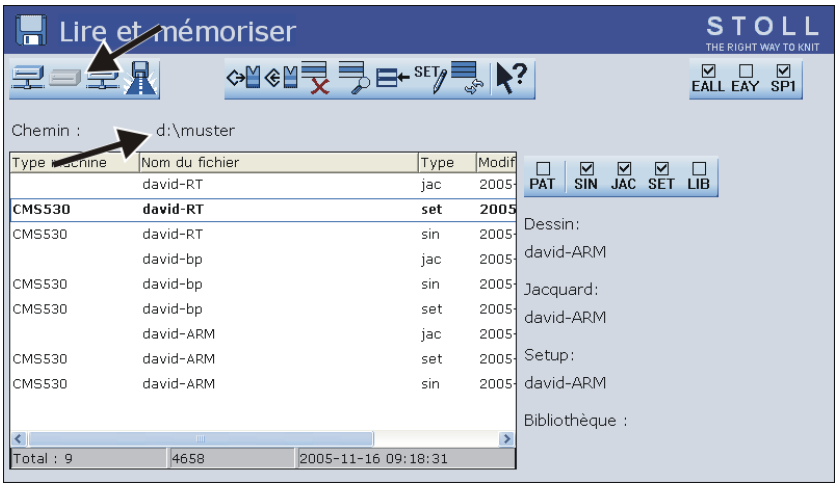


Fenêtre "Sélectionner un nouveau dossier"

4. Sélectionner le nouveau chemin.

5. Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications.

▶ Dans la fenêtre "Lire & Mémoriser", la représentation de la touche "Sélection directe du dossier" est adaptée au nouveau chemin. Le chemin est affiché en dessous.



Affichage du chemin défini

4.3.8 Tester le programme

Si vous avez apporté une modification au programme de tricotage, vous pouvez faire vérifier vos entrées. Pour cela, la faisabilité du programme de tricotage sera vérifiée. Si une erreur est reconnue, un message d'erreur apparaît dans la zone inférieure de la fenêtre. Appuyer sur la touche "?" pour que des indications sur les causes et les remèdes de l'erreur apparaissent.
Attention, seules des erreurs de programme, c'est-à-dire de syntaxe, peuvent être reconnues. Les erreurs dans la zone jacquard ne peuvent pas être reconnues.

Pendant le test du programme, le dessin est affiché dans la zone supérieure et les messages TP dans la zone inférieure. La taille de fenêtre des deux zones peut être intervertie.

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Éditeur de Setup"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Test de programme"

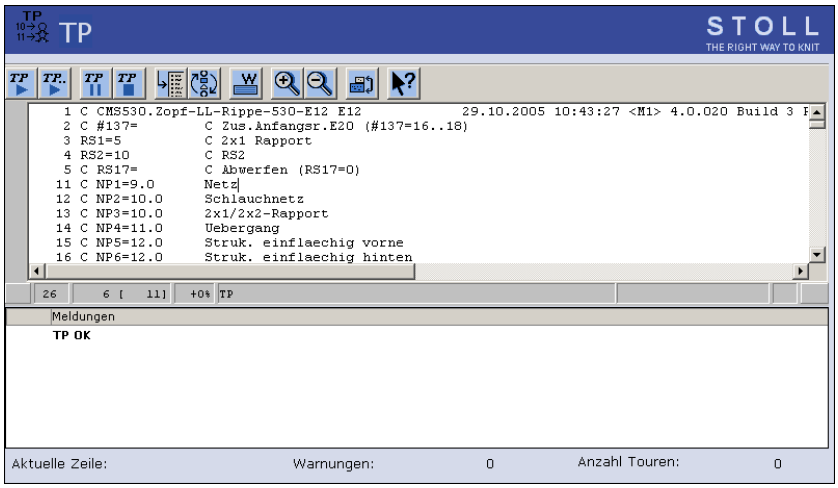
Touches dans la fenêtre "Test de programme"

Fenêtre "Test de programme" :

✔ Un programme de tricotage est lu.

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Éditeur".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Test de programme".

Actions dans la fenêtre "Test de programme"



Fenêtre "Test de programme"

Touche	Fonction
	"Lancer le test de programme" : Lancer le test de programme à partir de la 1ère ligne
	"Lancer le test de programme" : Lancer le test de programme à partir d'une ligne déterminée
	"Interrompre le test de programme" : Interrompre le test de programme et le poursuivre
	"Terminer le test de programme"
	Exécuter un "saut" à une position donnée
	Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Afficher l'avertissement" : Activer et désactiver la représentation des avertissements pendant le TP
	"Agrandir" : Représenter le texte agrandi

Touches de la fenêtre "Test de programme"

Touche	Fonction
	"Réduire" : Représenter le texte réduit
	"Échanger les tailles" : Intervertir la taille de fenêtre du dessin et de l'affichage des erreurs
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.

Touches de la fenêtre "Test de programme"

4.4 Le travail avec l'éditeur Sintral

Les petites modifications ou additions au programme de tricotage sont traitées avec l'éditeur Sintral. Afin de pouvoir traiter un programme de tricotage avec l'éditeur Sintral, la machine à tricoter doit être à l'arrêt. Pendant le fonctionnement de la machine, le programme de tricotage peut uniquement être affiché.

Informations supplémentaires:

- Aides pour le travail dans les fenêtres [-> 253]

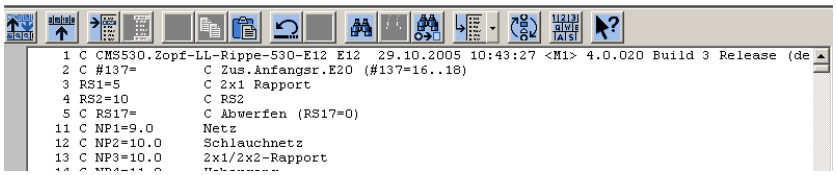
4.4.1 Connecter l'Editeur Sintral

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Éditeur Sintral"

Touche de la fenêtre "Éditeur Sintral"

➜ Appeler la fenêtre "Éditeur Sintral".

▶ La fenêtre du premier niveau dans l'"Éditeur Sintral" apparait. Dans cette fenêtre s'affiche l'image qui est chargée.



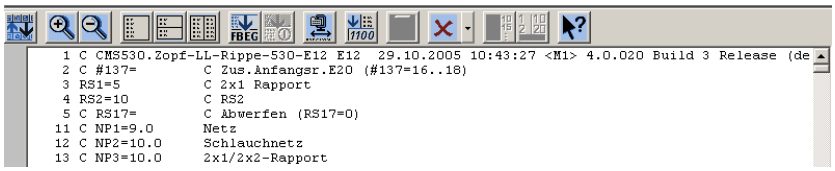
Fenêtre du 1er niveau dans l'"Éditeur Sintral"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions" : Commuter la barre de fonctions sur le deuxième niveau		Rechercher un terme déterminé
	Afficher la barre de fonctions "Saut de masque"		"Poursuivre la recherche" : Poursuivre la recherche d'un terme donné
	"Début de marquage" : Définir le début d'un marquage. Un marquage existant est supprimé.		"Remplacer" : rechercher un terme et le remplacer par un autre
	"Fin de marquage" : Définir la fin d'un marquage		Exécuter un "saut" à une position donnée
	"Découper" : découper la zone marquée		Le sous-menu "Saut" se déroule
	" Copier" : copier la zone marquée		Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	" Coller" : insérer à nouveau une zone copiée ou découpée		Activer et désactiver l'affichage du "Clavier"
	"Annuler l'action ": La dernière action est annulée (possibles plusieurs fois)		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.
	"Rétablir" : Rétablir une dernière action annulée (possible plusieurs fois)		

Touches du 1er niveau dans l'"Éditeur Sintral" apparait.

"Éditeur SINTRAL-Editor" 2e niveau

Avec la touche "Commuter barre de fonctions", la fenêtre passe au 2e niveau de l' "Éditeur SINTRAL".



Fenêtre du 2e niveau dans l'"Éditeur Sintral"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions" : Commuter la barre de fonctions au 1er niveau		"Compacter et décompacter un jacquard" : Compacter puis décompacter les lignes jacquard marquées.
	"Agrandir" : Représenter le texte agrandi		"Définir le début du jacquard" : Mettre le début du jacquard sur la ligne actuelle
	"Réduire" : Représenter le texte réduit		Commuter entre le dessin actuel et "Auto-Sintral"
	"Annuler la division de la fenêtre" : Annuler la division (horizontale ou verticale) de la fenêtre		"Tout effacer" : Effacer tout le dessin
	"Diviser la fenêtre horizontalement" : Diviser la fenêtre horizontalement		Le sous-menu"Effacer" se déroule
	"Diviser la fenêtre verticalement" : Diviser la fenêtre verticalement		"Trier" la zone marquée par numéros de lignes croissants
	"Liste de fonctions" : Activer et désactiver l'affichage des fonctions du dessin		"Renumérotation" : Réattribuer les numéros de lignes dans la zone marquée
	Activer et désactiver l'affichage des "Messages d'erreur" Sintral.		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite.

Touches supplémentaires du 2e niveau dans l' "Éditeur SINTRAL"

Touche de fonction "Auto-Sintral"

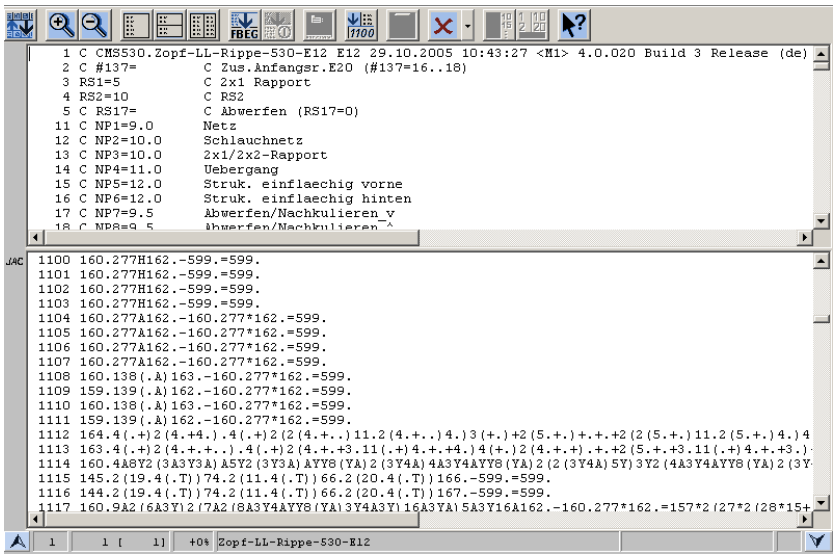
Pour activer cette touche, "Auto-Sintral" doit être chargé. Dans l'éditeur, on peut maintenant commuter entre le dessin actuellement chargé et "Auto-Sintral".

Touche	Fonction
	Commuter entre le dessin actuel et "Auto-Sintral"

Touche "Auto-Sintral"

Touche de fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Cette fonction met 2 éditeurs à disposition, qui fonctionnent indépendamment l'un de l'autre. À l'ouverture, on saute dans l'éditeur du bas au début du jacquard. On change la taille de la sous-division avec les deux touches flèches à gauche ou à droite du bord inférieur de l'image.



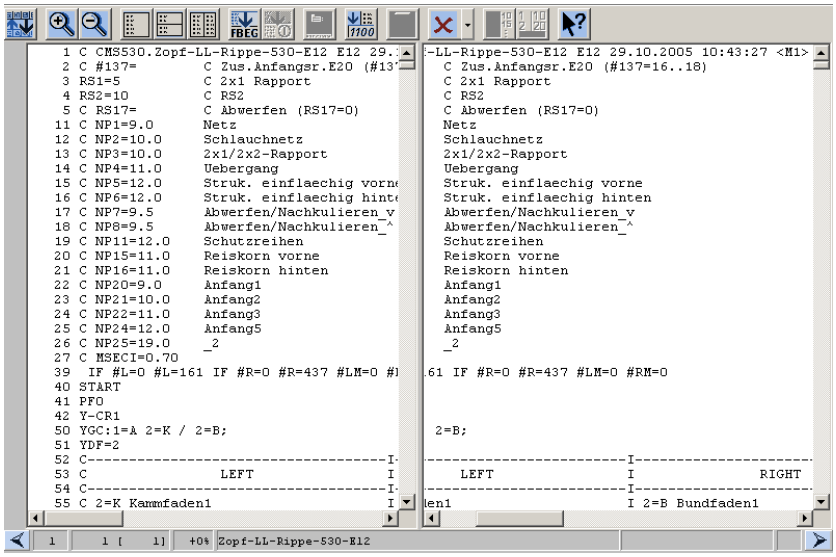
Fenêtre pour la fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	agrandir la partie inférieure		agrandir la partie supérieure

Touche de fonction pour la fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Touche de fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Cette fonction met 2 éditeurs à disposition, qui tous deux représentent toujours les mêmes lignes. Le défilement vertical dans un éditeur modifie simultanément le 2e éditeur. Le défilement horizontal modifie uniquement un éditeur, le début d'une longue ligne peut être vu dans l'éditeur de gauche et le reste dans l'éditeur de droite. Les sélections sont immédiatement exécutées dans l'autre éditeur. On change la taille de la sous-division avec les deux touches flèches à gauche ou à droite du bord inférieur de l'image.



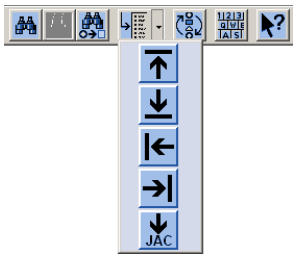
Fenêtre pour la fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	agrandir la partie de droite		agrandir la partie de gauche

Touches de fonction pour la fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Appeler le sous-menu "Saut"

Appuyer sur la touche à flèche à côté de la touche "Saut". Via ce sous-menu, on peut sauter au début ou à la fin du fichier ou de la ligne.



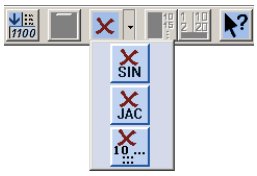
Fenêtre du sous-menu "Saut"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	Saut au début du fichier		Saut au début de la ligne
	Saut à la fin du fichier		Saut à la fin de la ligne
	Saut au début du jacquard		

Touches de fonction du sous-menu "Saut"

"Effacer" - Appeler le sous-menu

Appuyer sur la touche fléchée à côté de la touche "Effacer". Via ce sous-menu, on peut effacer le Sintral, le jacquard ou une ligne du fichier chargé.



Fenêtre du sous-menu"Effacer"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	Effacer le Sintral du fichier		Effacer la ligne indiquée du fichier
	Effacer le jacquard du fichier		

Touches de fonction dans le sous-menu "Effacer"

4.4.2 Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs

Après le chargement et le contrôle d'un fichier, on peut afficher les fonctions et messages d'erreur correspondants dans l' "éditeur SINTRAL". On peut sauter dans ces listes à l'aide des touches suivantes.

Touche	Fonction
	"Saut vers la suivante"
	"Saut vers la précédente"

Touches de saut

➜ Pour sauter à la fonction suivante / à l'erreur suivante dans le programme de tricotage, appuyer sur la touche "Saut vers la suivante".

- ou -

➜ Pour sauter à la fonction précédente / à l'erreur précédente dans le programme de tricotage, appuyer sur la touche "Saut vers la précédente",

4.5 Connexion KnitLAN

Valable pour :
Cette description est valable uniquement pour les machines pour lesquelles la connexion à Stoll Nameserver est inactive. Si la connexion à Stoll Nameserver est active, la touche "Favoris réseau" n'est pas disponible, la connexion KnitLAN étant réglée dans Stoll Nameserver.

La connexion KnitLAN sert à transférer des données et des dessins entre la machine et un M1 ou un serveur FTP (FTP = File Transfer Protocol, protocole du réseau pour le transfert de données).

La connexion KnitLAN remplace l'ancien programme Online. Le réglage de la connexion KnitLAN est décrit dans ce chapitre. La sélection des ordinateurs pour "Mon réseau" est décrite dans le manuel MCNET2.

Vous pouvez utiliser la connexion KnitLAN pour :

- le transfert de programmes de tricotage
- le contrôle de la production
- la saisie des caractéristiques de la machine

Conditions préalables:

- La machine et le M1 sont mis en réseau
- Système d'exploitation de la machine : V 1.2 (ou supérieur)
- Version de logiciel du M1: V 3.9 (ou supérieur)

Régler la connexion KnitLAN :

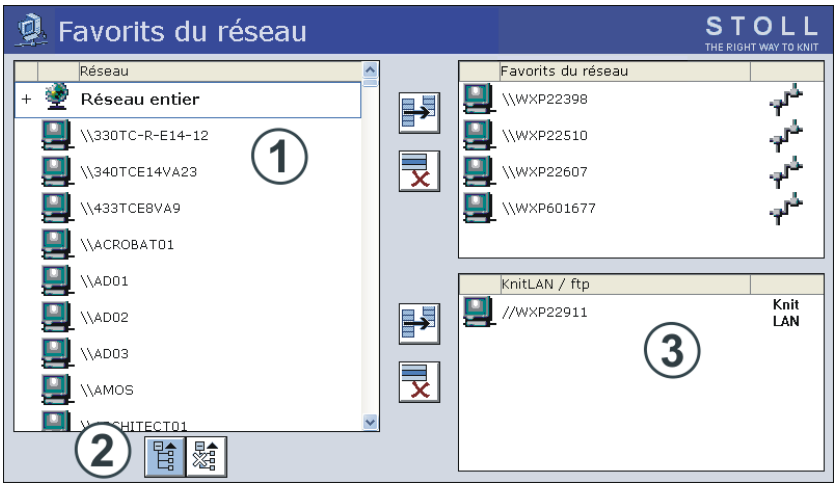
Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Favoris réseau"
	Ouvre la sous-structure du réseau marqué.
	Ferme la sous-structure du réseau marqué.
	Transmet l'ordinateur sélectionné dans le champ "KnitLAN / ftp"
	Efface l'ordinateur sélectionné

Touches de réglage de la connexion KnitLAN

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la connexion KnitLAN

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Favoris réseau".



Fenêtre "Favoris réseau"

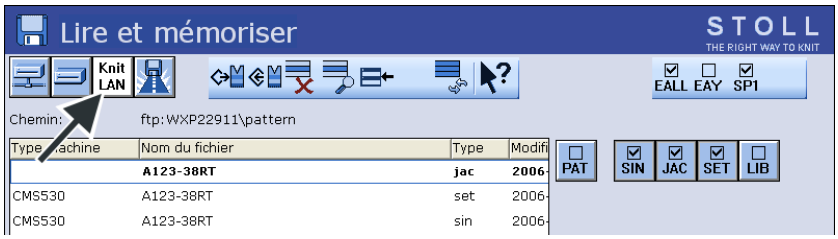
1 Affichage de l'environnement du réseau dans lequel la machine est intégrée.

2 Ouvre la sous-structure du réseau marqué.

3 Ordinateurs qui sont utilisés pour le KnitLAN (par ex. dispositifs de dessins) ou
ordinateurs sur lesquels un serveur FTP est installé.
FTP = File Transfer Protocol (protocole du réseau du transfert des données).

4. Sélectionner l'ordinateur du M1 parmi le réseau complet (1).
   Si seul le réseau complet est affiché, ouvrir la sous-structure avec la touche (2).
5. Transférer l'ordinateur sélectionné dans le champ "KnitLAN / ftp" (3).
6. Si un ordinateur supplémentaire doit être sélectionné, répéter les étapes 4 et 5.
7. Appeler le "Menu principal".

Vous pouvez affecter la connexion KnitLAN à une des touches "Sélection directe de dossier". La touche est indiquée par le symbole "KnitLAN". Dans le champ de sélection, vous voyez le contenu du dossier sur le M1.



Travailler avec le M1 :

1. Afin que la connexion KnitLAN du M1 vers les machines OKC fonctionne, l'accès aux dossiers KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" et "Mc-ReadWrite") doit être libéré. Sélectionner un dossier, appeler le menu contextuel, caractéristiques, onglet Libération, libérer le classeur
2. Dans le pare-feu Windows, vous devez appeler les réglages de pare-feu et autoriser le service FTP de Stoll comme exception. (Démarrage > Panneau de configuration > Pare-feu Windows > Onglet : Exceptions).
   Vous trouverez le programme "Stoll FTP-Service" sous le chemin d'installation du M1 (p. ex. "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

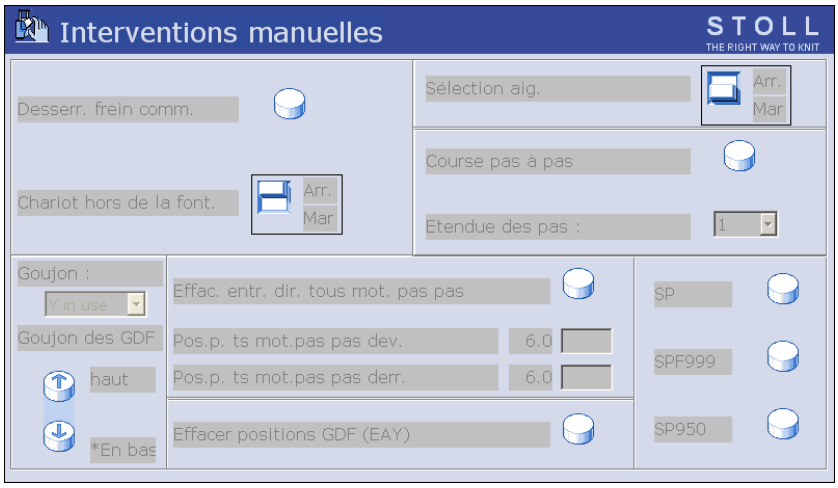
Informations supplémentaires:

- Sélectionner le classeur actuel [-> 275]

4.6 Définir un profil de l'utilisateur

Par défaut, chaque utilisateur de la machine a la possibilité d'appeler toutes les fenêtres de l'interface de commande et de faire des modifications. Dans certains cas, ceci n'est cependant pas souhaitable, il ne vaut mieux pas que tous les utilisateurs puissent modifier les données et les réglages de la machine. Ceci peut être défini à l'aide du fenêtre "Profil de l'utilisateur". Dans cette fenêtre, on peut attribuer à un utilisateur ou un groupe d'utilisateurs des droits définissant quelles modifications peuvent être effectuées ou non. Si une fenêtre est verrouillée, elle peut être appelée et les données consultées, mais les modifications ne sont pas possibles (exception : l'utilisateur connaît le mot de passe et peut déverrouiller la fenêtre).

Les éléments de commande d'une fenêtre verrouillée sont affichés sur fond gris clair.



Fenêtre verrouillée "Interventions manuelles"

L'octroi des droits est réservé à une personne autorisée et protégé par un mot de passe.

On peut définir autant de profils d'utilisateur que l'on veut, par exemple pour :

- Tricoteur
- Personnel de l'équipe de nuit
- Installateur (technicien)
- Contremaître

	ATTENTION
⚠	**La fenêtre est protégée par un mot de passe !** À l'appel de la fenêtre, le mot de passe est toujours demandé. C'est une mesure de sécurité afin d'empêcher l'accès au fenêtre aux personnes non autorisées. ➜ Le mot de passe doit rester secret. ➜ Comme mot de passe, on peut utiliser des majuscules et des minuscules.

➜ Noter le mot de passe et le conserver en lieu sûr.

i	Si vous perdez le mot de passe, la ligne d'assistance de Stoll peut vous aider avec un mot de passe spécial.

La fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Champ	Fonction
1	Liste de sélection des fenêtres qui doivent être libérées ou verrouillées. Avec la barre de défilement (2), on peut parcourir la liste de sélection vers le haut / le bas. D'autres fenêtres sont alors disponibles.
3	Bouton de verrouillage ou de libération d'une fenêtre
4	Annuler toutes les modifications (Reset)
5	Opérations pour le profil de l'utilisateur sélectionné
6	Sélectionner ou définir un profil de l'utilisateur

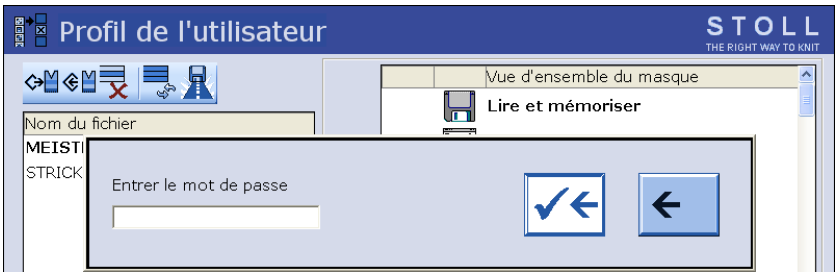
Définir un profil de l'utilisateur.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	Revenir à la fenêtre précédente (interrompre le processus)
	Verrouiller la fenêtre
	Libérer la fenêtre
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Libérer toutes les fenêtres
	Verrouiller toutes les fenêtres
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour définir un "profil de l'utilisateur"

Définir un profil de l'utilisateur :

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"



Saisir le mot de passe

3. Entrer le mot de passe au clavier et confirmer. Par défaut, le premier mot de passe est "MASK.ACCESS". Il est écrit en majuscules et sans guillemets.

Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

4. Verrouiller la fenêtre : Appuyer sur la fenêtre correspondante dans la liste de sélection (1) et actionner le bouton "Verrouiller la fenêtre"(3).

   - ou -

➜ Effectuer un double clic sur la fenêtre correspondante dans la liste de sélection.

5. Libérer la fenêtre : Lorsqu'un fenêtre est verrouillée, la libérer avec un double clic.

   - ou -

➜ Appuyer sur le commutateur (3).

6. Ne libérer que quelques fenêtres : Verrouiller d'abord toutes les fenêtres (touche "Touches de fonction supplémentaires" et touche "Verrouiller toutes les fenêtres") et ensuite libérer à nouveau les quelques fenêtres concernées.
7. Libérer toutes les fenêtres : Appuyer sur la touche "Touches de fonction supplémentaires" et libérer à nouveau toutes les fenêtres avec la touche "Libérer toutes les fenêtres".
8. Donner un nom au profil d'utilisateur et le sauvegarder.
9. Si nécessaire, définir un autre profil de l'utilisateur.
10. Pour que le profil de l'utilisateur devienne actif, il doit être activé avec la touche "Charger".
11. Appeler le "Menu principal".

Sauvegarder, charger, effacer ... un profil de l'utilisateur

Le profil de l'utilisateur peut être sauvegardé, chargé et effacé.

Afin que les mêmes profils d'utilisateur soient actifs sur toutes les machines à tricoter, sauvegardez les profils d'utilisateur sur la clé USB ou sur un lecteur réseau et chargez-les dans chaque machine.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	Confirmer la sélection
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour "Sauvegarder, charger, exporter... un profil de l'utilisateur"

Sauvegarder, charger, effacer ... un profil de l'utilisateur :

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

3. Entrer le mot de passe au clavier et confirmer.
4. Sélectionner le point de programme désiré (5) (charger, sauvegarder, effacer...).
5. Sélectionner le profil de l'utilisateur. Dans le champ (6), appuyer sur le profil de l'utilisateur désiré.
6. Confirmer la sélection.

7. Si d'autres profils d'utilisateur doivent être appelés, répéter les étapes 4 à 6.
8. Appeler le "Menu principal".

Libérer une fenêtre verrouillée

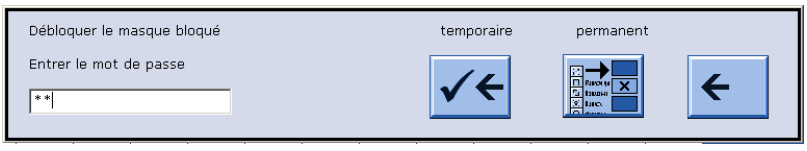
Pendant la production, il peut être nécessaire d'appeler une fenêtre verrouillée et d'effectuer une modification ou une action. Ou bien vous constatez qu'il est quand même nécessaire de libérer cette fenêtre pour l'utilisateur actif. Ceci n'est naturellement possible que pour une personne qui connaît le mot de passe.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appuyer sur "Mot de passe"
	Confirmer le mot de passe
	Revenir à la fenêtre précédente (interrompre le processus)
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Touches pour "Libérer une fenêtre verrouillée"

Libérer une fenêtre verrouillée

1. Dans la fenêtre verrouillée, appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
2. Appuyer sur la touche "Mot de passe".
3. Saisir le mot de passe au clavier.



Fenêtre "Libérer une fenêtre verrouillée"

4. Libérer une fois la fenêtre, à cet effet, actionner la touche "Confirmer le mot de passe".

- ou -

➜ Modifier le profil d'utilisateur, à cet effet actionner la touche "Profil d'utilisateur".

Modifier le mot de passe

De temps en temps, vous devriez changer le mot de passe afin d'être bien sûr qu'il n'est pas connu. Effectuer cette opération pour toutes les machines à tricoter.

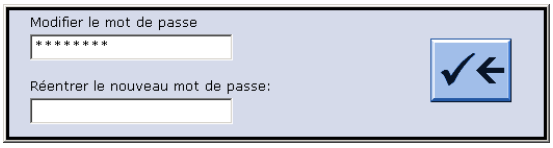
Si la machine à tricoter est reliée au dispositif de préparation des dessins STOLL, le mot de passe peut être modifié simultanément sur toutes les machines à tricoter à l'aide de la connexion online (voir chapitre "Ordres online").

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	"Changer le mot de passe"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour "Changer le mot de passe"

Modifier le mot de passe :

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
3. Entrer le mot de passe au clavier et confirmer.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
5. Appuyer sur la touche "Changer le mot de passe".



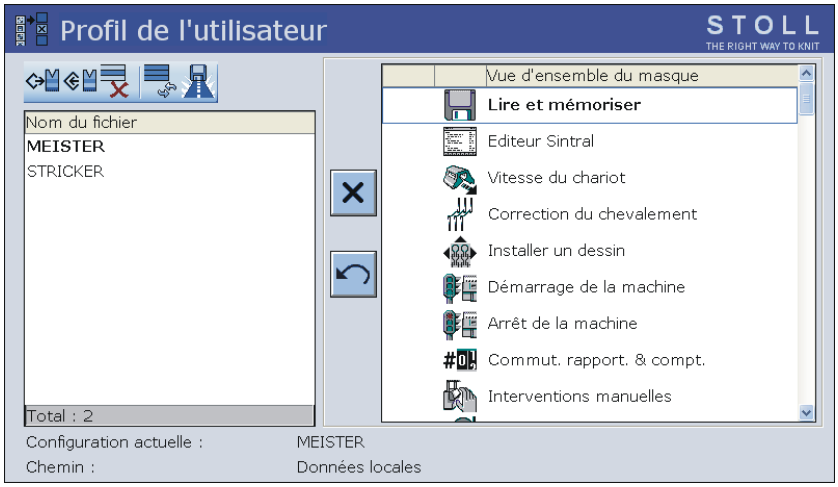
Fenêtre "Changer le mot de passe".

6. Saisir le nouveau mot de passe dans la ligne supérieure.
7. Saisir encore une fois le nouveau mot de passe dans la ligne inférieure.
8. Confirmer le mot de passe.
9. Appeler le "Menu principal".

Exemples de définition d'un profil de l'utilisateur

Exemple 1 :

Les réglages de la machine doivent être verrouillés. À cet effet, verrouiller les quatre fenêtres dans la liste de sélection.



Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Exemple 2 :

Au début du travail avec les profils d'utilisateur, on ne sait pas toujours très bien de quelles fenêtre on va avoir besoin dans son travail quotidien. Nous proposons la procédure suivante :

1. Verrouiller d'abord toutes les fenêtres.
2. Le tricoteur commence à travailler avec la machine.
3. Si le tricoteur a besoin de modifier quelque chose dans une fenêtre, il le signale et la fenêtre est libérée dans le profil de l'utilisateur.
4. Sauvegarder le profil de l'utilisateur.
5. Poursuivre cette détermination "pas à pas" du profil de l'utilisateur pendant un certain temps. Il peut s'agir par exemple d'une journée de travail ou d'une semaine.

Ordre en ligne

Si la machine à tricoter est reliée au dispositif de préparation des dessins STOLL, le mot de passe et le profil de l'utilisateur peuvent être modifiés simultanément sur toutes les machines à tricoter à l'aide de la connexion Online. Un condition : que le mot de passe soit écrit en majuscules.

Ordres	Fonction
setuserlevel Password Nom du profil de l'utilisateur Exemple : Le mot de passe est "JOE", le profil de l'utilisateur est "david". L'ordre complet est : setuserlevel JOE david L'ordre complet est : setuserlevel JOE david	Activer le même profil de l'utilisateur pour toutes les machines à tricoter
setulword OldPassword NewPassword Exemple : L'ancien mot de passe est "JOE", le nouveau "JOHN". L'ordre complet est : setulpassword JOE JOHN	Activer le même mot de passe pour toutes les machines à tricoter

Ordres d'activation du profil de l'utilisateur et du mot de passe

Pour pouvoir entrer les ordres sur le poste de travail de dessin, les étapes suivantes sont nécessaires :

1. Activer le programme "Online".
2. Dans le programme "NET", sélectionner le point de programme "Appel général -> afficher".
   ▷ La fenêtre "Appel général" apparaît.
3. Taper l'ordre correspondant et le confirmer.

5 Données de Setup

Le programme de tricotage est constitué de :

- programme Sintral (*.sin)
- programme jacquard (*.jac)
- Indications pour la production :
  - Indications sur la longueur de la maille
  - Distance du guide-fil à la lisière du tricot
  - Vitesse du chariot...

Vous pouvez appliquer ces indications pour la production come suit :

- Entrer de nouveau pour chaque dessin.
- Mémoriser dans un fichier séparé pour que les réutiliser avec tous dessins.
  Ce fichier est nommé "fichier Setup".

Les avantages lorsque l'on travaille avec un fichier de Setup :

- Les données de Setup sont regroupées dans un fichier.
- Manipulation claire de toutes les données de Setup de la machine.
- Séparation distincte des paramètres de dessin variables et des indications de tricotage Sintral constantes.
- Dans le fichier de Setup se trouvent tous les paramètres qui sont importants pour le tricotage en entrée.
- Le dessin complet peut être repris sur une autre machine (Sintral, Jacquard, Setup).
  Ceci raccourcit le temps de préparation de la machine.
- Le fichier d'installation peut être repris pour d'autres dessins.
  Ceci raccourcit le temps de préparation de la machine.

5.1 Historique

Une brève rétrospective

Depuis 1998, il existe des données de Setup pour les machines CMS (à partir de ST 711).
Les données suivantes peuvent être mémorisées dans le fichier d'installation.

- WMF (menu du tirage du tricot)
- NP (toutes les valeurs NP)
- YD (position des guide-fils à la lisière du tricot)
- MSEC (indications MSEC indirectes)
- YLC (contrôle de la longueur du fil STIXX/ASCON)

Ceci fut la première étape afin d'écrire les paramètres dépendant du dessin dans un fichier séparé. Le but était de raccourcir les temps de préparation sur la machine.
Certains paramètres dépendant du dessin ont cependant continué d'être écrits dans les fonctions Sintral. Ceci signifie que vous devez encore effectuer des réglages lors de la conversion du dessin sur une autre machine.

Vous pouvez maintenant utiliser l'élargissement des données de Setup. A titre de distinction, elles sont désignées par Setup2, les données antérieures par Setup1.

Le but de Setup2

Transférer un dessin d'une machine à l'autre sans modifier le programme Sintral.

Le Setup2 a été élargi des paramètres suivants :

- Échelonnement des guide-fils (YD / YDI)
- Correction des guide-fils normaux (YC / YCI)
- Commutateur de rapport
- Corrections du chevalement
- Correction de la longueur de la maille pour le chariot de droite en cas d'opération en tandem (NPR)
- Contrôle de la longueur du fil du côté droit et du côté gauche
- Valeur de correction pour la profondeur d'abattage (NCC)
- Commentaires

5.2 Comparaison de Setup1 et Setup2

	Setup1	Setup2
Fonctions du tirage du tricot (WMF)	8 fonctions	50 fonctions du tirage du tricot (WMF)
		50 fonctions de tirage auxiliaire (W+F) Activer et désactiver le tirage auxiliaire (W+1, W+0)
		Onglet pour WM% et WMK%
Échelonnement des guide-fils YD	Un échelonnement (YD)	21 échelonnements (YD, YDI1-YDI20)
Corrections des guide-fils	Une correction	20 corrections (YCI1-YCI20) Avec cette fonction, des corrections peuvent être définies pour les 32 guide-fils.
	◆ Le fichier setup ne contient pas la correction des guide-fils normaux. ◆ Correction des guide-fils intarsia dans l'onglet KI / K<I>	Toutes les corrections de guide-fils (guide-fils normaux et guide-fils intarsia) sont contenues dans l'onglet YCI
		en cas d'opération en tandem : les valeurs de correction pour le chariot de droite sont contenues dans l'onglet Y:Oa-b
Valeurs de correction pour la position des cames de chute (NP)	100	100
Indications pour la vitesse du chariot (MSEC)	9	20
Valeur de correction pour la profondeur d'abattage (NCC)	ne figure pas dans le fichier Setup	Une valeur de correction possible par guide-fil
Longueur du fil	Indications pour le contrôle de la longueur du fil à droite	Indications pour le contrôle de la longueur du fil à droite et à gauche

	Setup1	Setup2
Commutateur de rapport	aucune indication n'est possible	39 commutateurs de rapport
Corrections du chevalement	VKA à VKZ, non contenues dans le fichier d'installation	50 indices pour les corrections de chevalement (VCI)
Commentaires	aucune indication n'est possible	possible pour chaque indication
Correction de longueur de maille pour le chariot de droite en cas d'opération en tandem (NPR)	impossible	possible
Informations supplémentaires comme : ◆ Numéro de la machine ◆ Numéro en ligne ◆ Nom de l'hôte	impossible	possible
Extension de nom de fichier (File Extension)	.set	.setx (fichier xml)
Extensions de nom de fichier pour les dessins extraits (File Extension)	.sin; .jac et .set	Fichiers .sin, .jac et .setx dans un fichier dossier compressé (fichier .zip).

5.3 Utiliser Setup1 ou Setup2

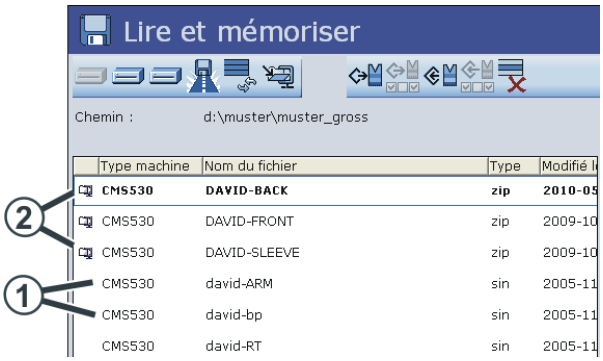
Setup1	utilisable pour toutes les machines (OKC, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	utilisable uniquement pour les machines OKC (à partir de V 2.1)
Convertir Setup2 --> 1	Uniquement possible sur le M1plus (à partir de V. 5.2). Exemple : Convertir un dessin Setup2 de CMS 530 pour une CMS 330 : 1. Charger le dessin et appeler la fonction Modifier Machine/Jauge/Type de Setup...Charger le dessin et appeler la fonction "Modifier Machine/Jauge/Type de Setup..." 2. Régler le type de Setup conforme à la machine dans l'"Explorateur de machines". 3. Lancer l'élaboration technique. 4. Appeler la fonction "Créer un programme MC...". 5. Appeler la fonction "Extraire programme MC...". ▶ Les fichiers sin; jac et set sont élaborés.
Convertir Setup1 --> 2	Les dessins Setup1 ne peuvent pas être automatiquement convertis en Setup2. Exemple : Transformer un dessin Setup1 de CMS 330 en un dessin Setup2 pour une CMS 530 : 1. Charger le dessin et appeler la fonction Modifier Machine/Jauge/Type de Setup...Charger le dessin et appeler la fonction "Modifier Machine/Jauge/Type de Setup..." 2. Régler le type de Setup conforme à la machine dans l'"Explorateur de machines". 3. Modifier et compléter les paramètres et fonctions selon Setup2. 4. Lancer l'élaboration technique. 5. Appeler la fonction "Créer un programme MC...". 6. Appeler la fonction "Extraire programme MC...". ▶ Les fichiers sin, jac et setx sont mémorisés dans un fichier zip.

Commet créez vous un fichier Setup?

- Créer lors de l'élaboration du dessin sur le M1plus.
  A partir de la version 5.2 de M1plus, vous pouvez sélectionner si vous voulez utiliser les **Données de Setup dans le Sintral**, des données Setup1 ou des données Setup2.
- Créer à la main sur la machine (uniquement possible pour Setup1).

5.4 Lire le programme de tricotage

Vous pouvez rapidement reconnaître s'il s'agit d'un dessin avec données de Setup1 ou données de Setup2.



1 Dessin Setup1

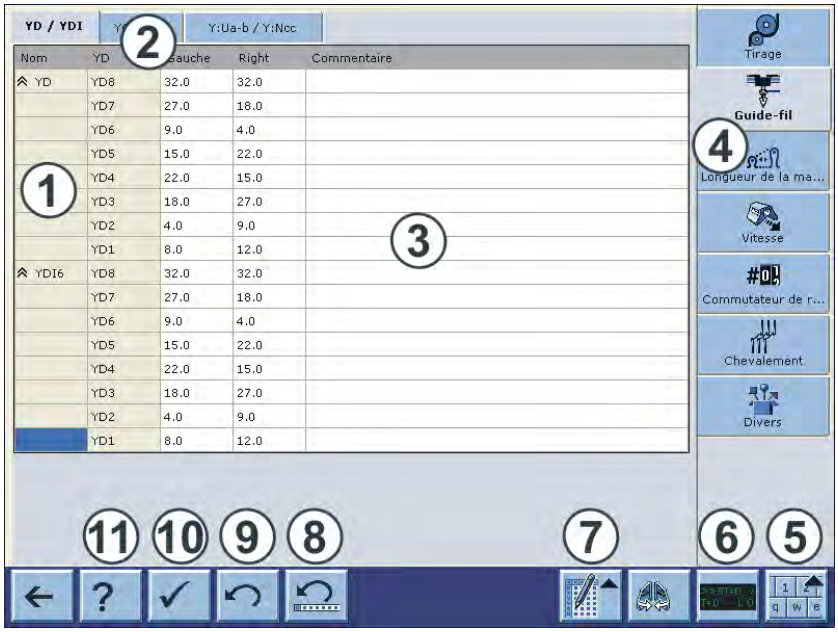
2 Dessin Setup2

Un dessin Setup2 est mémorisé dans un fichier zip. L'icône d'un dossier compressé est affichée devant le dessin.

5.5 Editeur de Setup2

5.5.1 Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS

L'"Éditeur de Setup2" affiche les données de Setup2.



	Explication
1	Ligne
2	Onglets d'un menu
3	Tableau
4	Appeler des menus individuels
5	Faire apparaître et disparaître le clavier virtuel. **i**: Lorsque le clavier virtuel est activé, il recouvre les touches de menu. Pour passer dans un autre menu, désactiver le clavier virtuel.
6	Afficher et masquer de la ligne d'état (affichage des valeurs seulement, pas possible d'appeler les menus)
7	Activer et désactiver les outils de tableau
8	Annuler la dernière élaboration d'une ligne
9	Annuler la dernière élaboration d'une cellule
10	Enregistrer toutes les valeurs pour l'onglet actuel (tableau)
11	Appeler l'aide en ligne pour l'onglet actuel

i: uniquement en mode fichier

	Enregistrer le fichier Setup2 (setx)

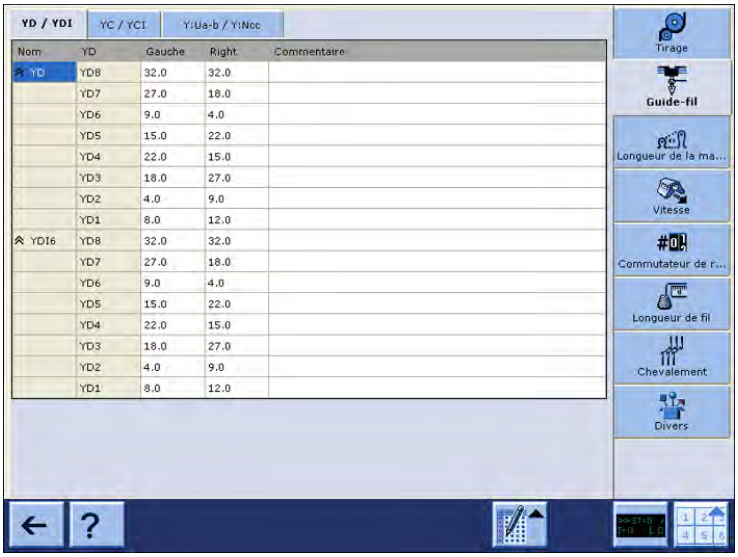
Appeler l'Éditeur de Setup2 sur la machine

Appeler l'éditeur de Setup2 avec les données de Setup du dessin actuel :

Touche	Fonction
	Appeler l'"Editeur de Setup2"

Touche d'appel d'"Editeur de Setup2"

1. Appeler l'"Editeur de Setup2" dans le "Menu principal".
   ▷ L'"Éditeur de Setup2" apparaît.



Ouvrir le fichier de Setup2 dans l'éditeur de Setup2 :

En mode fichier, vous pouvez éditer les données de Setup2 indépendamment de la production.

1. Appeler la fenêtre "Charger et sauvegarder".
2. Faire afficher le fichier Zip.

3. Taper sur le fichier de Setup2 (*.setx).

▶ L'"Éditeur de Setup2" apparaît en mode fichier.

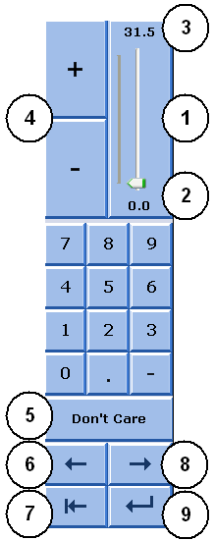
Aides d'introduction

En fonction du champ d'introduction actif apparaît:

- le clavier de chiffre
- Le clavier alphanumérique (pour commentaires)
- L'aide d'introduction pour les champs de sélection
- L'aide d'introduction pour les unités de mesure NP

	Explication
	Activer le clavier virtuel
	Désactiver le clavier virtuel

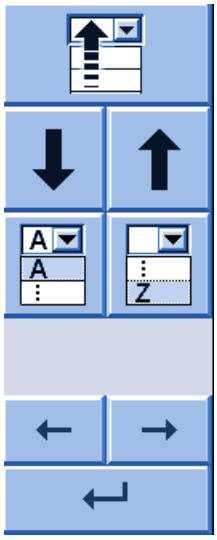
Le clavier de chiffre

		Explication
	1	Régleur à coulisse
	2	Affiche la valeur maximale pour le champ sélectionné
	3	Affiche la valeur minimale pour le champ sélectionné
	4	Augmenter ou diminuer la valeur d'un pas
	5	Reprendre la valeur de la ligne précédente. La valeur reprise n'est pas affichée. Un champ sans entrée a la caractéristique "Don't Care". Un champ avec "Don't Care" est vide. i: "0" n'est pas équivalent à "Don't Care"
	6	Déplacer le curseur : d'un champ vers la gauche
	7	Effacer le chiffre à gauche du curseur
	8	Déplacer le curseur : d'un champ vers la droite
	9	Confirmer les données introduites. Le curseur saute au champ suivant.

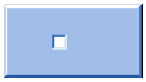
Le clavier alphanumérique

Touche		Fonction
	TAB	Aller au champ suivant
	CPS LCK	Commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	SHIFT	Commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux
	BACKSPACE	Déplacer le curseur d'une position vers la gauche et effacer le caractère s'y trouvant
	ENTER	Confirmer les données introduites
	LEFT	Déplacer le curseur d'une position vers la gauche
	RIGHT	Déplacer le curseur d'une position vers la droite

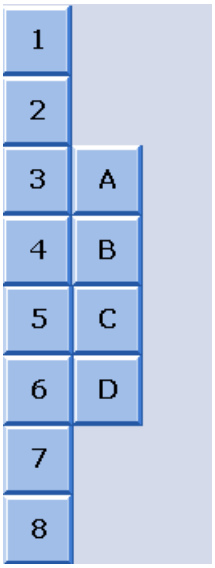
L'aide d'introduction pour les champs de sélection

Élément		Fonction
		Ouvrir un champ de sélection
		Fermer un champ de sélection
		Déplacer le curseur : d'une ligne vers le haut
		Déplacer le curseur : d'une ligne vers le bas
		Déplacer le curseur : d'un caractère vers la gauche
		Déplacer le curseur : d'un caractère vers la droite
		Déplacer le curseur : sauter à la première entrée du champ de sélection
		Déplacer le curseur : sauter à la dernière entrée du champ de sélection
		Confirmer les données introduites

L'aide d'introduction pour les unités de mesure NP

Élément	Fonction
	Commuter toutes les valeurs à NP
	Commuter toutes les valeurs à millimètres
	Commuter une valeur individuelle à millimètres
	Commuter une valeur individuelle à NP

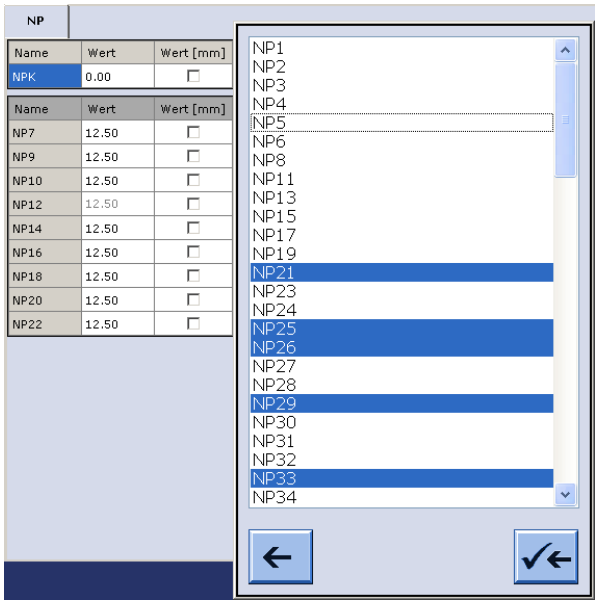
L'aide d'introduction pour les guide-fils (onglet YLC)

Élément	Fonction
	Entre l'indication du guide-fil Exemple : 3A
	Effacer l'entrée
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la gauche
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la droite
	Confirmer les données introduites

Ajouter une ligne

Dans la liste de sélection sont uniquement affichées les lignes qui ne sont pas encore inscrites dans le tableau.

Exemple :



Certains NP sont inscrits dans le tableau.
Dans la boîte de dialogue "Ajouter une ligne", vous sélectionnez parmi les indices NP qui ne sont pas encore inscrits dans le tableau.
Les sélections multiples sont possibles.

Avec , vous reprenez les indices NP sélectionnés dans le tableau.

Avec , vous annulez le processus.

Activer ou désactiver les outils de tableau

	Explication
	Activer les outils de tableau
	Désactiver les outils de tableau

Outils de tableau

	Explication
	Va à la ligne. Cliquer sur la ligne désirée dans la fenêtre de sélection. Le curseur saute à la ligne désirée dans le tableau. i: S'il y a plus de 21 lignes actives.
	Ajouter une ligne
	Effacer la ligne sélectionnée
	Copier des valeurs (d'une ligne)
	Insérer les valeurs copiées
	Copier plusieurs lignes ("Guide-fil", onglet "YD/YDI", "YC/YCI")
	Insérer les lignes copiées ("Guide-fil", onglet "YD/YDI", "YC/YCI")

Outils de fichier

	Explication	
	Afficher le contenu du fichier Zip	Dans la fenêtre "Charger & sauvegarder"
	Fermer le fichier Zip	
	Charger le dessin	
	Charger le dessin avec les données de Setup sélectionnées	
	Enregistrer le dessin	
	Enregistrer le dessin avec les données de Setup ➜ Sélectionner les données de Setup désirées dans la boîte de dialogue "Enregistrer avec configuration"	
	Supprimer un fichier Effacer le fichier sélectionné	
	Afficher le fichier sélectionné Pour le fichier Setup2 (.setx), l'éditeur de Setup2 apparaît en mode fichier	
	Ajouter Ajouter le fichier sélectionné et les éléments de dessin correspondants au dessin déjà chargé.	
	Mémoriser le fichier d'installation	Uniquement en mode fichier de l'" éditeur de Setup2"

5.5.2 Tirage

WMF (onglet)

	Explication	Zone de valeur
WMF…	Fonction du tirage du tricot	WMF1 à WMF50
WM min	Valeur de tirage du tricot minimale (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
WM max	Valeur de tirage du tricot maximale (la valeur doit toujours être indiquée)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
N min	Nombre d'aiguilles minimal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
N max	Nombre d'aiguilles maximal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
WMI	Impulsion du tirage du tricot	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
WM^	Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés indiqué (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot). CMS 5xx, 7xx, 8xx : 9-60 degrés CMS 9xx : 9-120 degrés Si une des deux conditions est remplies, le frein est refermé. La valeur de tirage du tricot (n=0-31.5) redevient active au renvoi.	Pas de rotation de retour: 0 Valeur minimale: 9 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 1
WMC	Régler le régulateur du nombre de tours du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) sur la valeur n (0-32). Si le système de tirage tourne trop vite, il y a arrêt de la machine. 0= pas d'arrêt, 1= insensible, 32= très sensible	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 32 Ampleur des pas : 1

	Explication	Zone de valeur
WM+C	Contrôle du tirage principal. Si le tirage n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
WMK+C	Contrôle du peigne. Si le peigne n'a pas bougé après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

W+F (onglet)

		Explication	Zone de valeur
W+F…		Fonction de tirage auxiliaire	W+F1 - W+F50
W+F On	☑	Mettre le tirage auxiliaire en service. Le tirage auxiliaire se ferme La valeur du nombre de tours W+=n est active	
	☐	Mettre le tirage auxiliaire hors service. Le tirage auxiliaire s'ouvre.	
W+=		Entrée du nombre de tours du tirage auxiliaire Valeur du nombre de tours n (1-15)	Valeur minimale: 1 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
W+P		Pression n (0-10), uniquement pour les machines avec largeur de travail de 72 et 84 pouces	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 10 Ampleur des pas : 1
W+C		Contrôle du tirage auxiliaire. Si le tirage auxiliaire n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire		Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

WM% WMK% (onglet)

	Explication	Zone de valeur	
WM%	Modifier la valeur de tirage du tricot de n pour cent	-80 à 80	
WMK%	Modifier la valeur de tirage du tricot de n pour cent pendant que le tirage par peigne fonctionne. Valeur uniquement active jusqu'au transfert du tricot au tirage principal.	-80 à 80	
Commentaire	Commentaire		Caractère ASCII
			Tous les caractères et chiffres (UTF-8)

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

5.5.3 Guide-fil

YD / YDI (onglet) Régler l'échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot.

	Explication	Zone de valeur
YD	Distance entre les guide-fils et la lisière du tricot replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	
YD1 : YD8	Distance des guide-fils de la piste 1 à la piste 8 à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
YDI	Echelonnements supplémentaires, indirects des guide-fils (YDI1 à YDI20) replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	Valeur minimale: 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

YC / YCI (onglet) Corrections des guide-fils

	Explication	Zone de valeur
YC	Correction directe des guide-fils replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	
YCI	Indice de correction des guide-fils YCI1 à YCI20 replier (réduire l'affichage) déplier (élargir l'affichage)	
Y	Corrections pour guide-fils 1A à 8D	
Ka	Valeur de correction des guide-fils (à gauche) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Kb	Valeur de correction des guide-fils (à droite) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>a	Valeur de correction du guide-fil intarsia (à gauche) pour guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>b	Valeur de correction du guide-fil intarsia (à droite) pour guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale: -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
MSEC	Vitesse du chariot, lorsque ce guide-fil est utilisé (tricots techniques).	
V	Réduire la vitesse du chariot (n) pour le guide-fil (n = 0..3). La vitesse est réduite de 75% du renvoi du chariot jusqu'à la zone d'insertion du guide-fil. Vous pouvez ensuite choisir entre les possibilités suivantes : ◆ 1 = Accélération à 100% ◆ 2 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 2 pouces, accélération à 100% ◆ 3 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 5 pouces, accélération à 100% ◆ 0 = Annulation de la vitesse du chariot spécifique au guide-fil	
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

Y:Oa-b (onglet) Machine tandem: correction des guide-fils dans le chariot de droite

	Explication	Zone de valeur
Y-1AR : Y-8DR	Indication du guide-fil dans le chariot de droite.	
Oa	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils a (position d'arrêt à gauche). La valeur de correction se rapporte à la valeur d'arrêt du chariot de gauche.	Valeur minimale: -8 Valeur maximale : 8 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Ob	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils b (position d'arrêt à droite).	Valeur minimale: -8 Valeur maximale : 8 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

Y:Ua-b / Y:Ncc (onglet)

- Régler la largeur de prise pour le vanisage avec guide-fils normaux
- Commander la profondeur d'abattage des aiguilles de pince et de coupe

	Explication	Zone de valeur
Y	Corrections pour guide-fils 1A à 8D	
Ua	Régler la largeur de prise (à gauche) pour le vanisage avec guide-fils normaux.	Valeur minimale: 11.5 mm Valeur maximale : 23 mm (CMS-C: 35 mm) Ampleur des pas : 0.5 mm
Ub	Régler la largeur de prise (à droite) pour le vanisage avec guide-fils normaux.	
NCC	Uniquement pour machines avec fonture de pince et de coupe : Réglage de la profondeur d'abattage des aiguilles de pince et de coupe. Réglage standard : n=0 p. ex. : augmenter la profondeur d'abattage des aiguilles de coupe de 5 pas : NCC=5	Valeur minimale: -10 Valeur maximale : 10 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

Largeur (Onglet)

La M1plus saisit la largeur du guide-fil de trame dans le champ "Largeur du chariot de guide-fils".

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

5.5.4 Longueur de maille

NP 1-100 (onglet)

	Explication	Zone de valeur
NPK	Correction pour toutes les cames de chute	Valeur minimale: -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
NP1 - NP100	Position des cames de chute 1 à 100	
Valeur	Longueur de maille en valeurs NP ou en mm	
Valeur [mm] ☐	Indication en valeurs NP	Valeur minimale: 6.5 Valeur maximale : 22.5 Ampleur des pas : 0.05
Valeur [mm] ☑	Indication en millimètres. Réglage de la longueur du fil par maille (contrôle de la longueur du fil).	Valeur minimale: 2.20 Valeur maximale : 33.00 Ampleur des pas : 0.01
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]

5.5.5 Vitesse du chariot

Pour diverses situations de tricotage, vous pouvez entrer des vitesses du chariot différentes. La vitesse indirecte du chariot est uniquement active lorsqu'elle est inférieure à la vitesse normale.

	Explication	Plage de valeurs (mètres/seconde)
MSECK	Vitesse du chariot pour les petits nœuds sur m rangées, standard : 1 rangée	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC	Vitesse (vitesse normale)	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC0	Vitesse pour les rangées à vide (S0)	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.40 Ampleur des pas : 0.05
MSEC1	Vitesse pour rangées de report	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSECI	Vitesse pour guide-fil intarsia	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.00 Ampleur des pas : 0.05
MSECC	Vitesse à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince.	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 0.50 Ampleur des pas : 0.05
MSEC2-20	Vitesse pour rangées de tricotage	Valeur minimale: 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Editeur de Setup2 [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]
- Outils de fichier [-> 313]

5.5.6 Commutateur de rapport

Le commutateur de rapport indique combien de fois une zone de dessin doit être répétée. Le programme de tricotage définit quel commutateur de rapport commande quelle zone de dessin.

	Explication	Zone de valeur
RS1 - RS39	Commutateur de rapport 1 à 39	1-99999
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

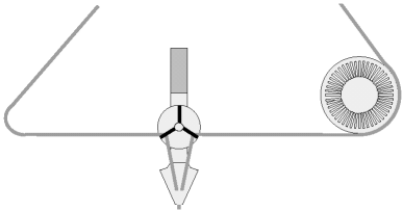
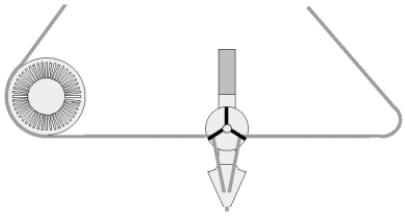
5.5.7 Longueur du fil

YLC

	Explication
"Mode YLC pour le dessin"	Définir la mode de la contrôle de la longueur du fil. **i**: Vous pouvez changer la mode sur la CMS ici. Indication judicieuse : 0, 1, 5, 7, 8

"Correction pour toutes roues de mesure"	Entrer la valeur de correction pour toutes les roues de mesure
"Déviation par rapport maximale à la valeur de consigne par rangée de tricotage"	Arrêt de la machine en cas de dépassement de la valeur de correction (Standard = 15%).

"Roue"	appareil de droite : sélectionner la roue de mesure (n=1 à 8) appareil de gauche : Sélectionner la roue de mesure (n=9 à 16).
"Y"	Sélectionner le guide-fil (1A à 8D) avec lequel la roue de mesure travaille.
"Qualité de fil" Uniquement à la disposition de fil	"Qualité de fil" Exemple : Nm 28/2 Entrer ici **28**.
	"N° de fils par fil" Entrer le nombre de fils. Entrer ici **2**.
	"Nombre de fils" Entrer ici le nombre de fils par guide-fil.
	NM/TEX Sélectionner l'unité de mesure pour l'épaisseur du fil. Entrer ici NM.

	Explication
"Correction > +/- [%]"	Entrer la valeur de correction pour le fil supplémentaire à partir de la gauche. La valeur de correction agit dans la direction du chariot vers la droite. 
"Correction < +/- [%]"	Entrer la valeur de correction pour le fil supplémentaire à partir de la droite. La valeur de correction agit dans la direction du chariot vers la gauche. 
"Commentaire"	Commentaire (caractère ASCII)

Informations supplémentaires:

- Aides d'introduction [-> 307]
- Outils de fichier [-> 313]
- Outils de tableau [-> 312]
- Données de Setup [-> 299]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

YLC3 (onglet) Elaborer un tricot de test afin de déterminer les valeurs de correction

Genre de tricot	Explication
0-R	Tricot à une fonture, tricoté sur la fonture arrière.
R-0	Tricot à une fonture, tricoté sur la fonture avant.
D-1x1	Tricot sur deux fontures, mode de tricotage 1x1
D-2x1	Tricot sur deux fontures, mode de tricotage 2x1
D-2x2	Tricot sur deux fontures, mode de tricotage 2x2
D-RR	Tricot sur deux fontures, mode de tricotage R-R
Valeur	Réglage de la longueur de fil par maille.
Valeur [mm]	☑ Indication de la valeur en mm. ☐ Indication de la valeur NP
Commentaire	Commentaire (caractère ASCII)

Informations supplémentaires:

- Aides d'introduction [-> 307]
- Outils de fichier [-> 313]
- Outils de tableau [-> 312]
- Données de Setup [-> 299]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

YLC5 (onglet)

i: Cet onglet apparaît uniquement sur la CMS.

En mode YLC5, une pièce originale (Masterpiece) est élaborée.
Les données sont mémorisées dans un fichier séparé (<nom du dessin>.stx).

- Dans cet onglet, vous voyez l'indication du chemin des données YLC5.
- Si vous voulez utiliser les données YLC5 déterminées (Masterpiece) pour les fils differants, introduisez la déviation en pourcentage de l'extension du fil en ligne "Correction de fil".
- Changer la largeur minimale.
  Ne modifier la largeur minimale que lorsque le message d'erreur "YLC : Déviation par rapport à la valeur de consigne dans la roue de mesure x trop grande" s'affiche
  Introduisez la modification à la ligne "Largeur minimale".
  Plage de valeurs : - 2 E…0…+ 2 E (E = nombre d'aiguilles par pouce = jauge de la machine)
  Exemple pour E16 : -32…0…+32 aiguilles
  i: Vous devez ensuite tricoter la pièce originale encore une fois.

Informations supplémentaires:

- Aides d'introduction [-> 307]
- Outils de fichier [-> 313]
- Outils de tableau [-> 312]
- Données de Setup [-> 299]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

5.5.8 Chevalement

Les instructions de chevalement sont valables pour une course du chariot.

	Explication	Zone de valeur
VCI…	Fonction de chevalement	VCI1 à VCI50
VK	Correction du chevalement de m pas (0-10)	Ampleur des pas : 1/70 écartement des aiguilles
Dir	Direction de la correction du chevalement < - vers la gauche > - vers la droite ? - non défini, est réglé sur la machine	
VV	Vitesse du chevalement (1-32), sans indication VV=32	
V+/-	V+ - surchevalement, en supplément à l'instruction de chevalement Valeur positive : surchevalement dans la direction du chevalement Valeur négative : surchevalement dans la direction opposée à la direction du chevalement	(n=1-24, ampleur des pas : 1/8 écartement des aiguilles)
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Autres instructions de chevalement pour machines avec fontures auxiliaires (CMS 530 T; CMS 730 T) :

	Explication	Zone de valeur
VK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture arrière	Pas 0-10
VZ^K	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire arrière	
VZVK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire avant	
VZLK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire de gauche	
VZRK	Valeur de la correction du chevalement pour la fonture auxiliaire de droite	
VVZ^	Vitesse de la fonture auxiliaire arrière	n=1-32 sans indication = 32
VVZV	Vitesse de la fonture auxiliaire avant	
VVZ	Vitesse de la fonture auxiliaire	
VV+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture avant	n = 1 - 24 Ampleur des pas : 1/8 écartement des aiguilles
VZ^+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture auxiliaire arrière	
VZV+/-	Valeur pour le surchevalement de la fonture auxiliaire avant	
VZL+/-	Valeur pour le surchevalement des fontures auxiliaires à gauche	
VZR+/-	Valeur pour le surchevalement des fontures auxiliaires à droite	

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

5.5.9 Divers

Les données générales de la machine sont affichées.

Les données sur la machine ne peuvent pas être modifiées ici.

	Explication	
#137	Jauge de l’aiguille	Ces données proviennent de la boîte de dialogue "Sélectionner une machine" du M1plus
#195	Jauge de la tête de l'aiguille	
#156	Largeur de couplage (pour une machine tandem)	

Machine-No.	N° de machines de Stoll	Ces données sont automatiquement inscrites à la machine.
Hostname	Nom de l'ordinateur dans le réseau	
Online-ID	KnitLAN-ID	

Commentaire	Commentaire général pour le fichier d'installation		Caractère ASCII
			Uniquement affichage

Informations supplémentaires:

- Outils de tableau [-> 312]
- Outils de fichier [-> 313]
- Aides d'introduction [-> 307]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [-> 305]
- Données de Setup [-> 299]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [-> 301]

5.5.10 Mode données et mode fichier

L'"Éditeur de Setup2" sur la CMS et sur le M1plus fait la distinction entre l'élaboration de fichiers de Setup2 (.setx) et de données du dessin chargé (.mdv / .zip).

		Mode de données	Mode fichier
Origine des données		Dessin chargé	Fichiers de Setup2 (.setx)
Appeler		Menu "Paramètres de dessin" / "Données de Setup..."	Menu "Programme MC" / "Afficher le programme MC..." / "MC Setup..."
			/ .setx
Enregistrer		Bouton de commande "Accepter"	Menu "Enregistrer"
Effet de l'élaboration		Directement dans le dessin Directement dans le tricot	Fichier de Setup2 modifié
Différence dans l'élaboration		Possibilités limitées selon la situation	Possibilités limitées selon la situation
Outils de fichier		Non disponible	Menus "Fichier", "Edition" et "?"
		Non disponible	
Titre		"<nom de dessin> - <CMS...> - Setup2"	"Editeur Sintral - <nom de fichiers>.setx"

5.6 Setup1 - Editer un fichier de Setup

Avec l'éditeur des données Setup, on peut éditer les données de Setup sans devoir charger celles-ci au préalable dans la machine. On peut également éditer un autre fichier de Setup pendant que la machine tricote un dessin. Pour chaque groupe des données de Setup, il existe dans la fenêtre "Editeur de données de Setup" un onglet spécifique avec les champs d'entrée correspondants.

---

i Si aucun appareil STIXX n'est raccordé à la machine, les onglets "STIXX" et "STIXX3" ne sont pas affichés, bien que le fichier de Setup contienne des données STIXX.
Les données STIXX ne peuvent pas être modifiées.
Si les données Setup sont sauvegardées, les données STIXX existantes (pas mises en affichage) sont également sauvegardées.

Les événements suivants peuvent empêcher une mémorisation correcte des données Setup :

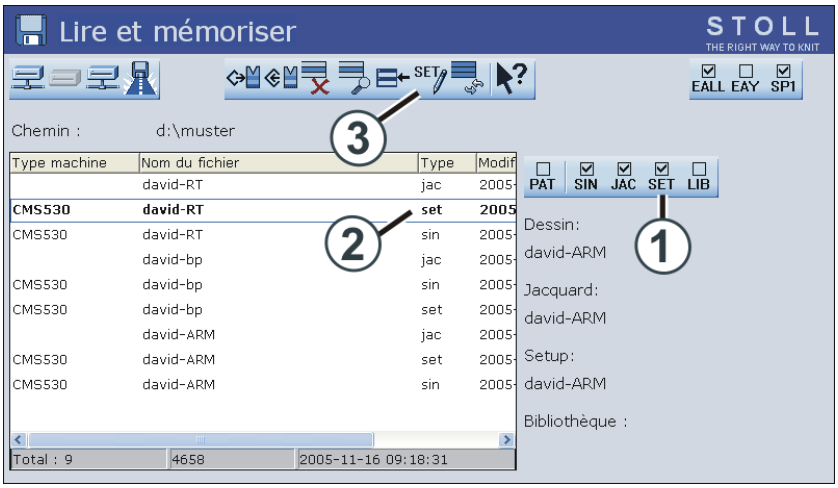
- Le fichier Setup est protégé à l'écriture
  Ceci s'affiche en tapant. La touche de fonction supplémentaire "Désactiver la protection contre l'écriture" permet de supprimer la protection contre l'écriture.
- Les valeurs limites ne concordent pas.
  Les valeurs limites des données Setup entrées sont comparées aux données de la machine actuelle et contrôlées.
  Dépendant de la jauge, des conflits peuvent apparaître, si un fichier de Setup d'une autre machine est édité sur la machine.
- Les onglets "NP1..50", "NP51..100", "WMF" et "MSEC" peuvent contenir des champs d'entrée vides.
  Cela est dû au fait que le M1 ne dépose que les données utilisées NP, WMF et MSEC dans le fichier Setup.
  Lors de l'enregistrement des sonnées à partir de l'éditeur de Setup, seules les données NP, WMF et MSEC utilisées sont alors sauvegardées dans le fichier de Setup.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Activer "Sélection Setup"
	Appeler la fenêtre "Editeur des données Setup"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Touche "Activer la protection contre l'écriture"
	Touche "Désactiver la protection en écriture"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de la fenêtre "Editeur des données Setup"

Activer l'éditeur des données Setup

1. Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"

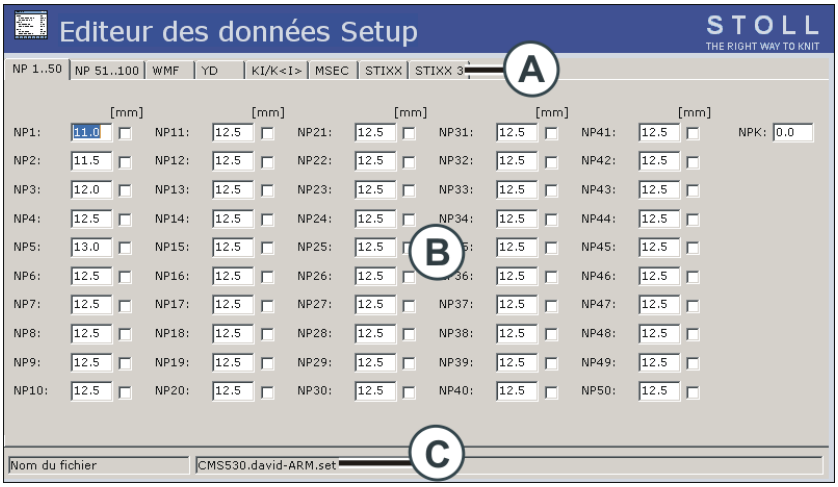


Fenêtre "Lire et mémoriser"

2. Par activer de la touche "Sélection Setup " (1).
3. Marquer le fichier Setup désire (2).

   ▷ La touche "Editeur des données Setup" est affichée (3).
4. Tapez sur la touche "Editeur des données Setup" (3).

▷ La fenêtre "Editeur des données Setup" s'ouvre.



Fenêtre "Editeur des données Setup"

A Au total 8 onglets:
les onglets STIXX et STIXX3 sont uniquement affichés si un appareil STIXX est raccordé.

B Zone de travail:
change selon l'onglet sélectionné.

C Barre d'état:
avec le nom du fichier de Setup chargé.

La fenêtre "Editeur des données Setup" contient au maximum 8 onglets:

Carte	Signification
NP 1..50	Position des cames de chute avec indice 1 à 50
NP 51..100	Position des cames de chute avec indice 51 à 100
WMF	Indications sur la valeur du tirage du tricot
YD	Distance entre les guide-fils et la lisière du tricot
KI/K<I>	Valeur de correction des guide-fils dans la zone du tricot
MSEC	Indications sur la vitesse du chariot en m/sec
STIXX	Indications sur le dispositif STIXX de mesure de la longueur du fil (menu STIXX)
STIXX3	Indications sur le dispositif de mesure de la longueur du fil STIXX (menu STIXX3)

Onglets dans la fenêtre "Editeur des données Setup"

Travailler avec l'éditeur des données Setup

Activer / désactiver la protection contre l'écriture:

✔ L'éditeur des données Setup est ouvert.

1. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Taper sur la touche "Désactiver la protection contre l'écriture" pour désactiver la protection contre l'écriture.

- ou -

➜ Taper sur la touche "Désactiver la protection contre l'écriture" pour désactiver la protection contre l'écriture.

Editer un fichier de Setup:

1. Effleurer l'onglet à modifier.
2. Marquer le champ désire.
3. Écraser le valeur.
4. Confirmer l'entrée.
5. Répéter les pas 1 ou 2 á 4 pour d'autres entrées.

- ou -

➜ Appeler le "Menu principal".

6 Maintenance de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Minimiser l'usure [-> 337]
- Nettoyer la machine à tricoter [-> 339]
- Lubrifier la machine à tricoter [-> 364]

6.1 Minimiser l'usure

Toutes les pièces de la machine à tricoter ont été soigneusement sélectionnées et vérifiées par Stoll. Elles subissent cependant une usure lors de leur utilisation. Vous pouvez minimiser l'usure si vous lubrifiez, nettoyez et contrôlez régulièrement la machine.

Vous trouverez dans le tableau suivant une récapitulation des pièces d'usure et des causes possibles d'usure anormale.

Pièce d'usure	Causes possibles d'usure anormale
Rouleaux du tirage du tricot	◆ Valeurs trop élevées du tirage du tricot ◆ Pression trop élevée/trop faible ◆ Fils attaquant le caoutchouc, p. ex. fils abrasifs, rugueux ou agents d'avivage du fil tels que graisses ou huiles ◆ Rayonnement UV (également rayonnement solaire direct) ◆ Détergents endommageant le caoutchouc, tels que p. ex. l'éther ou le carburant. Recommandation : utiliser de l'éther de pétrole pour le nettoyage
Brosses ouvre-clapets	◆ Réglage incorrect
Rouleaux du fournisseur	◆ Fil abrasif ◆ Marche inutile du fournisseur
Eléments de fonture, cames	◆ Valeurs trop élevées du tirage du tricot ◆ Fil trop épais ◆ Lubrification insuffisante ◆ Nettoyage insuffisant
Pièces de guidage du fil (renvois, unité de contrôle du fil, etc.)	◆ Fil abrasif
Guide-fil, bloc du guide-fil	◆ Lubrification insuffisante ◆ Fil abrasif

Pièces d'usure

Pièce d'usure	Causes possibles d'usure anormale
Aimant de guide-fil	◆ L'aimant ne peut pas entrer en contact avec de la graisse ou de l'huile
Courroie du tirage auxiliaire	◆ Après une panne du tirage auxiliaire (enroulement du tricot), les restes de fil n'ont pas été enlevés avec soin
Courroies (entraînement, chevalement, tirage par peigne, tirage auxiliaire)	◆ Tension de courroie trop élevée : Danger de détérioration des paliers (réglage avec l'appareil de mesure par un technicien de Stoll) ◆ Tension de courroie trop faible : Danger d'erreurs de positionnement (chevalement, tirage auxiliaire)
Lame du dispositif de pince et de coupe du fil	◆ Fil trop épais ◆ Fil abrasif
Chaîne d'énergie - câble d'entraînement	◆ Fort encrassement ◆ Dépôt d'objets ◆ Détérioration du canal de guidage ◆ Pas mis soigneusement en position après travaux à l'arrière de la machine

Pièces d'usure

Informations supplémentaires:

- Régler les brosses ouvre-clapets [-> 222]
- Tableau des fils [-> 488]
- Lubrifier la machine à tricoter [-> 364]
- Nettoyer la machine à tricoter [-> 339]

6.2 Nettoyer la machine à tricoter

Afin de maintenir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter et de garantir la qualité du tricot, la machine à tricoter doit être nettoyée régulièrement.

Intervalle de nettoyage	Travaux de nettoyage
si nécessaire	Nettoyer l'écran tactile
6 à 24 heures de fonctionnement	Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches
Tous les jours	Aspirer la machine à tricoter Nettoyer la fonture Nettoyer la fonture auxiliaire Nettoyer le pince-fil actif Nettoyer le frein permanent Nettoyer le fournisseur à friction
100 heures de fonctionnement	CMS 530 T: Nettoyer la jonction des fontures supplémentaires
100 heures de fonctionnement	Nettoyer le ventilateur de la commande principale
tous les mois	Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite Nettoyer le paillasson filtrant du bloc d'alimentation
2 mois	Nettoyage rapide du dispositif de pince et de coupe du fil
3 à 6 mois	Nettoyer à fond la fonture Nettoyer à fond la fonture auxiliaire Nettoyer le segment de transport
6 mois	Nettoyer les chutes de tricotage Nettoyer à fond le dispositif de pince et de coupe

Plan de nettoyage

Nous recommandons d'utiliser les produits de nettoyage suivants :

Produit de nettoyage	Travaux de nettoyage
Chiffon, aspirer, air comprimé	sur l'ensemble de la machine à tricoter
Produit de nettoyage spécial pour le Plexiglas (tenir compte des indications du fabricant)	Ecran tactile et carters de protection
Ether de pétrole (tenir compte des indications du fabricant)	Caoutchouc du rouleau de tirage

Produit de nettoyage

i	Les matières plastiques, en particulier les carters de protection transparents, ne peuvent pas être nettoyés à l’alcool ou au méthanol, mais uniquement avec un produit de nettoyage spécial pour Plexiglas.

i	Ne pas enlever les pièces métalliques et les pièces cassées (p.ex. clapet de l'aiguille ou crochet de l'aiguille cassés) avec un outil magnétique. La fonture ou des cames risquent d'être magnétisés, ce qui peut provoquer une sélection incorrecte.

- Nettoyer l'écran tactile [-> 341]
- Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches * [-> 342]
- Aspirer la machine à tricoter [-> 343]
- Nettoyer la fonture [-> 344]
- Nettoyer la fonture auxiliaire [-> 345]
- Nettoyer le pince-fil actif [-> 345]
- Nettoyer le frein permanent [-> 346]
- Nettoyer le fournisseur à friction * [-> 346]
- Nettoyer la jonction des fontures supplémentaires [-> 347]
- Nettoyer le ventilateur de la commande principale [-> 349]
- Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite [-> 350]
- Nettoyer le paillasson filtrant du bloc d'alimentation [-> 350]
- Nettoyer le dispositif de pince et de coupe du fil [-> 351]
- Nettoyer à fond la fonture [-> 353]
- Nettoyer à fond la fonture auxiliaire [-> 355]
- Nettoyer le segment de transport [-> 356]
- Nettoyer les chutes de tricotage [-> 358]
- Nettoyer à fond le dispositif de pince et de coupe [-> 359]

6.2.1 Nettoyer l'écran tactile

Pour le nettoyage, utiliser un chiffon doux et propre. En cas de fort encrassement, utiliser un produit de nettoyage spécial pour le plexiglas. Afin de ne pas activer de menus ni de touches de fonction au contact de l'écran tactile, il existe deux possibilités :

- Éteindre la machine avec l'interrupteur principal.
- Rendre l'écran tactile inactif à l'aide de la touche "Verrouiller l'entrée"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Touche "Verrouiller l'entrée"

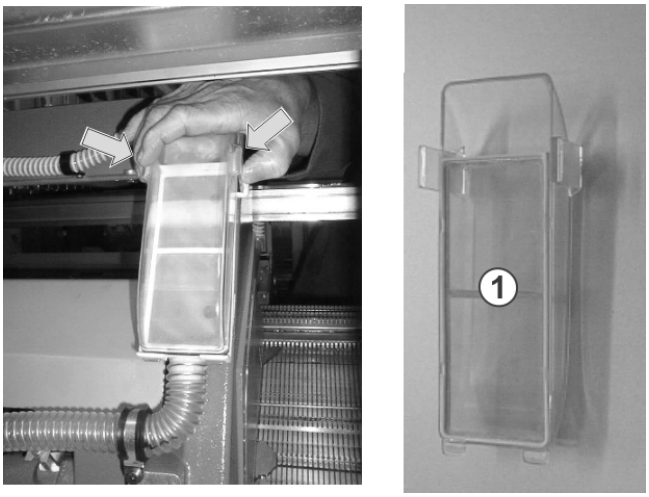
Touches de nettoyage de l'écran tactile

Nettoyer l'écran tactile :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Actionner la touche "Verrouiller l'entrée".
3. Nettoyer l'écran tactile.
4. Après le nettoyage, supprimer le verrouillage. A cet effet, déclencher manuellement un arrêt, p. ex. ouvrir un recouvrement au-dessus de la fonture.

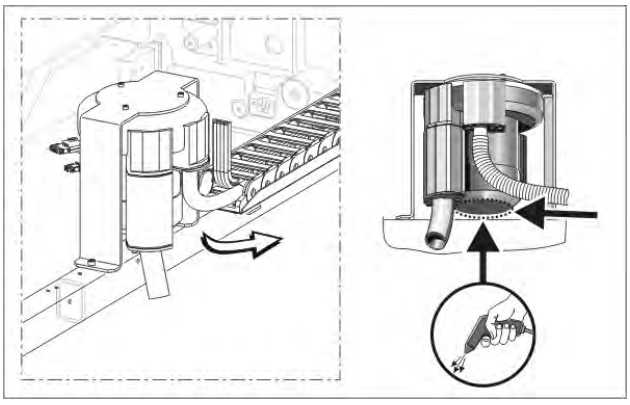
6.2.2 Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches *

1. Arrêter la machine à tricoter lorsque le chariot se trouve dans la moitié droite de la fonture.
2. Faire glisser l'un des carters de protection situés au-dessus de la fonture.
3. Pousser le verrouillage du récipient à peluches vers l'intérieur et enlever le récipient par le haut.



Récipient à peluches et filtre

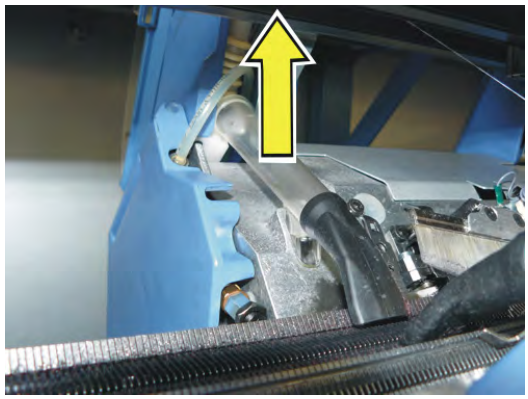
4. Vider le récipient à peluches.
5. Nettoyer le filtre (1) du récipient à peluches.
6. Remettre en place le récipient à peluches.
7. Enlever le segment de gauche de la paroi arrière.
8. Nettoyer le couvercle du moteur.



Nettoyage du recouvrement du moteur

	ATTENTION
	Détérioration du tube d'aspiration ! Le tube d'aspiration peut être endommagé à la jonction entre le tuyau et le tube d'aspiration si vous le soulevez par la tuyère d'aspiration. ➜ Toujours soulever le tube d'aspiration par le milieu, de façon à ce que la jonction "tube d'aspiration-flexible" soit séparée.

9. Soulever le tube d'aspiration par le milieu jusqu'à ce que l'agrafe de fixation soit sortie du chariot.



Tube d'aspiration

10. Souffler le tube d'aspiration à l'air comprimé.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

6.2.3 Aspirer la machine à tricoter

Afin que la saleté n'accède pas à des endroits inaccessibles de la machine, nous recommandons d'aspirer la saleté et de ne pas nettoyer la machine à l'air comprimé.

	ATTENTION
	Détérioration des aiguilles ! Les clapets d'aiguilles montés à ressort seront endommagés si on souffle les aiguilles à l'air comprimé. ➜ Toujours aspirer la poussière et les peluches des aiguilles, ne jamais les souffler.

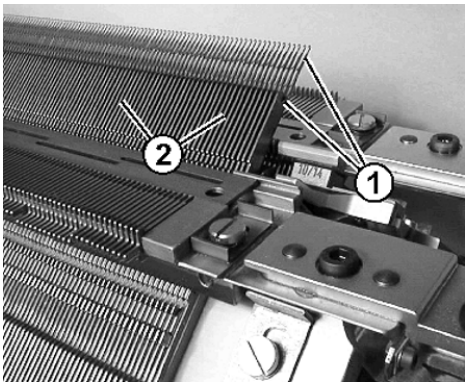
1. Arrêter la machine à tricoter.
2. Aspirer la poussière et les peluches de la machine à tricoter.

6.2.4 Nettoyer la fonture

Les boîtes à ressort des aiguilles devraient être nettoyées tous les jours, cependant au moins une fois par semaine. La fonture complète est à nettoyer toutes les 12 à 26 semaines.

Nettoyer les fontures :

1. Reporter toutes les mailles sur la fonture arrière.
2. Faire glisser tous les recouvrements sur la fonture.



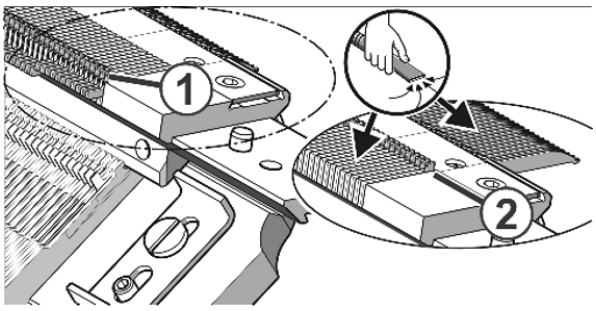
Nettoyage de la fonture

3. Faire glisser toutes les aiguilles de la fonture avant entièrement vers le haut.
4. Aspirer la saleté près des crochets d'aiguilles/boîtes à ressort (1) et à proximité de la fonture (2).
5. Refermer tous les recouvrements qui se trouvent devant la fonture.
6. Reporter toutes les mailles sur la fonture avant et nettoyer la fonture arrière de la même manière.

Informations supplémentaires:

- Nettoyer à fond la fonture [-> 353]
- Rangées de tricotage utiles [-> 377]

6.2.5 Nettoyer la fonture auxiliaire

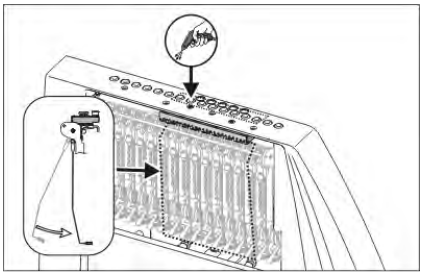


fonture auxiliaire

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi.
2. Faire glisser les cames de report (1) de la fonture auxiliaire avant dans la position plus en avant (2).
3. Aspirer la saleté à proximité les cames de report et de la fonture auxiliaire.
4. Refaire glisser les pièces de report dans la position de base.
5. Procéder de manière similaire pour la fonture auxiliaire arrière.

6.2.6 Nettoyer le pince-fil actif

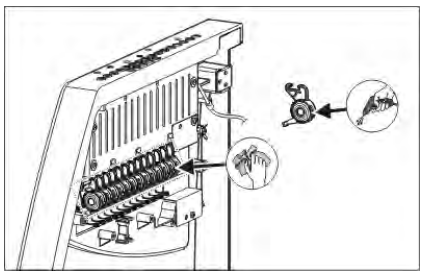
1. Amener les tendeurs de fil latéraux en position de repos. De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.



Nettoyage du pince-fil actif

2. Souffler à l'air comprimé les oeillets dans le carter de sécurité latéral.

6.2.7 Nettoyer le frein permanent



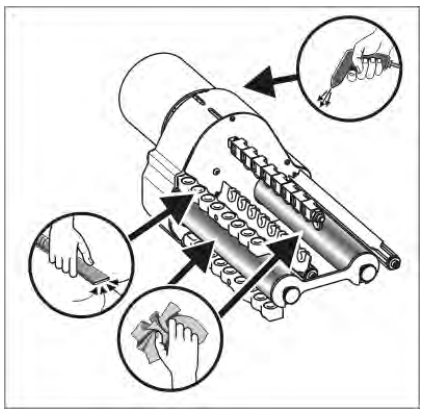
Nettoyage du frein permanent

➜ Nettoyer les deux rondelles de freinage de chaque frein permanent avec un chiffon.

En cas de fort encrassement, le frein permanent peut être démonté et soufflé à l'air comprimé.

1. Tirer le levier de réglage du frein permanent vers l'extérieur et pousser simultanément vers le bas l'ergot de verrouillage du frein permanent du côté intérieur du carter de sécurité.
   Le frein permanent bascule vers le bas.
2. Souffler le frein permanent à l'air comprimé.

6.2.8 Nettoyer le fournisseur à friction *



Nettoyage du fournisseur à friction

1. Aspirer les peluches et la poussière du fournisseur à friction.
2. Enlever la saleté (p.ex. paraffine) des rouleaux à friction.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]

6.2.9 Nettoyer la jonction des fontures supplémentaires

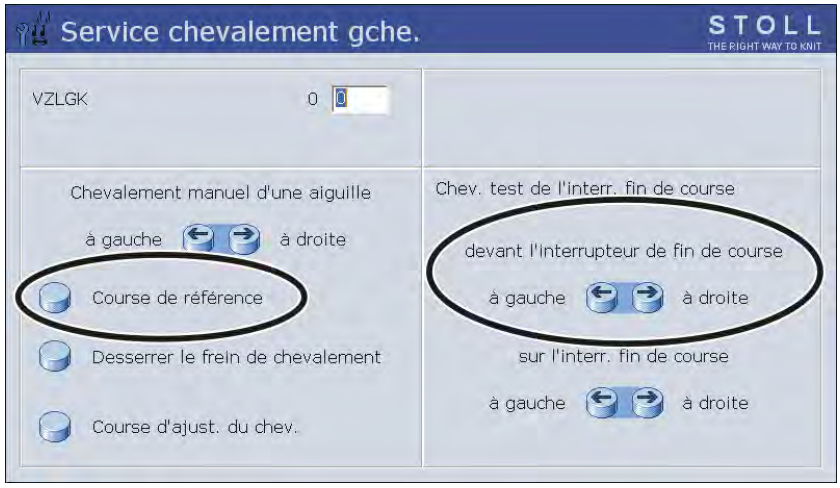
pour CMS 530 T

Toutes les 100 heures de fonctionnement, la jonction des fontures supplémentaires doit être nettoyée. A cet effet, on doit amener les deux moitiés de fontures supplémentaires sur les côtés.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement gauche"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de nettoyage de la jonction

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler la fenêtre "Service chevalement".
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Service chevalement gauche"



Fenêtre "Service chevalement gauche"

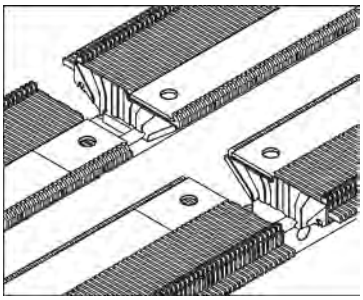
5. Appuyer sur la touche "devant l'interrupteur de fin de course - à gauche",

   - ou -

➜ Appuyer sur la touche "devant l'interrupteur de fin de course - à droite".

   ▷ Les moitiés de fontures supplémentaires de gauche ou de droite sont déplacées vers l'extérieur.

6. Enlever la saleté à proximité de la jonction avec un pinceau et l'aspirer.



Nettoyer la jonction

	DANGER
	Déplacement automatique des fontures supplémentaires ! Danger de blessure à la jonction des fontures supplémentaires. ➜ Veiller à ce que personne ne mette la main dans la zone des fontures supplémentaires.

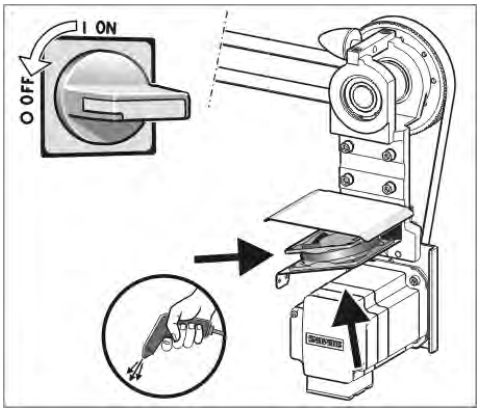
7. Désactiver la position de nettoyage. A cet effet, taper sur "Course de référence" dans la fenêtre "Service chevalement gauche" et confirmer l'entrée.

▶ Les fontures supplémentaires effectuent automatiquement une course de référence.

8. Appeler le "Menu principal".

6.2.10 Nettoyer le ventilateur de la commande principale

1. Mettre la machine hors service et attendre que la machine soit entièrement hors tension.
2. Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite.



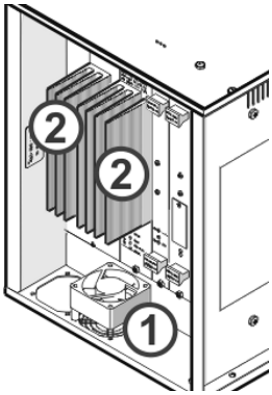
Ventilateur de la commande principale

3. Nettoyer le ventilateur.
4. Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.
5. Mettre la machine en service.

> **i** A la mise en marche de l'interrupteur principal de la machine, la commande vérifie la température du moteur. Le ventilateur tourne uniquement en cas de température excessive du moteur.

6.2.11 Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite

1. Mettre la machine hors service et attendre que la machine soit entièrement hors tension.
2. Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite.



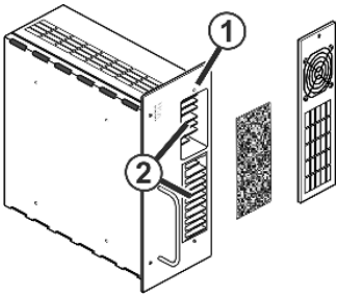
Appareil de commande

3. Nettoyer le ventilateur (1) et aspirer et souffler le radiateur (2).
4. Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.
5. Mettre la machine en service.

> **i** Le ventilateur est commandé par la température.

6.2.12 Nettoyer le paillasson filtrant du bloc d'alimentation

1. Relever le recouvrement de l'appareil de commande.



Bloc d'alimentation du ventilateur

2. Enlever la vis (1) et basculer le boîtier vers l'avant.
3. Enlever le paillasson filtrant et le souffler.
4. En cas de fort encrassement aspirer et souffler les radiateurs (2).
5. Remettre en place le paillasson filtrant.
6. Faire basculer le recouvrement de l'appareil de commande.

6.2.13 Nettoyer le dispositif de pince et de coupe du fil

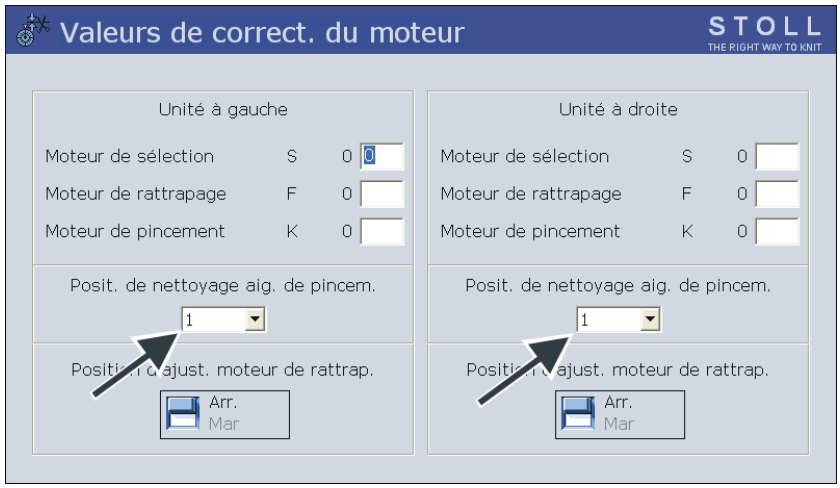
Le dispositif de pince et de coupe du fil et les pignons de pince devraient être nettoyés tous les 2 mois. Plus souvent le nettoyage est effectué, moins il y a de saleté qui s'introduit dans le dispositif de pince et de coupe du fil.

Le nettoyage peut être effectué en laissant le dispositif monté dans la machine à tricoter.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Pincer et couper"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Valeurs de correction du moteur"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de nettoyage du dispositif de pince et de coupe du fil

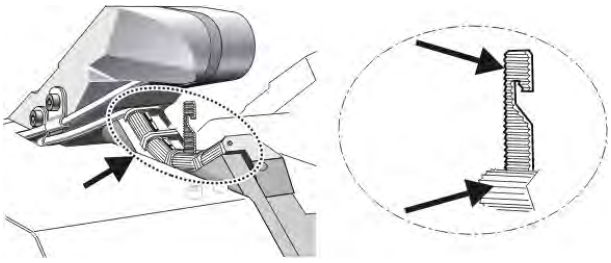
1. Appeler la fenêtre "Pincer et couper" dans le menu principal.
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Moteur valeurs correct.".



Appeler la fenêtre "Valeurs de correction du moteur"

4. Déplacer les aiguilles de pince et de coupe en position de nettoyage, à cet effet entrer l'aiguille désirée dans "Position de nettoyage aiguille de pince" et confirmer l'entrée.
   L'aiguille se déplace vers le haut en position de nettoyage.

5. Enlever soigneusement la saleté des aiguilles de pince et de coupe 1 à 8.



Pignons de pince

6. Enlever soigneusement la saleté des pignons de pince 1 à 8. Veiller à ce que les pignons de pince soient nettoyés sur toute leur périphérie. L'aiguille de pince et de coupe peut être légèrement tirée vers le haut à cet effet.
7. Nettoyer le pignon de pince et ensuite enfoncer légèrement l'aiguille.
8. Désactiver la position de nettoyage. A cet effet, mettre "Position de nettoyage aiguille de pince" sur "Arrêt" et confirmer l'entrée. L'aiguille de pince et de coupe effectue automatiquement une course de référence.
9. Remettre en service l'unité de pince et de coupe.
10. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires:

- Enfilage du dispositif de pince et de coupe du fil [-> 81]

6.2.14 Nettoyer à fond la fonture

La fonture est nettoyée tous les jours par l'opérateur. De plus, elle doit être nettoyée à fond toutes les 12 à 26 semaines.

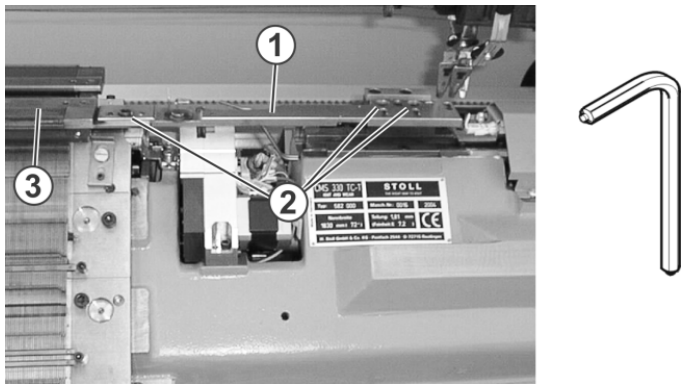
> **i** Si la fonture n'est pas nettoyée à fond et avec soin, des mailles irrégulières apparaissent lors de la production en raison du mouvement difficile des aiguilles et le fonctionnement de la machine ne peut plus être garanti.

Nettoyage approfondi de la fonture :

✔ Aucun tricot ne peut être accroché à la fonture.

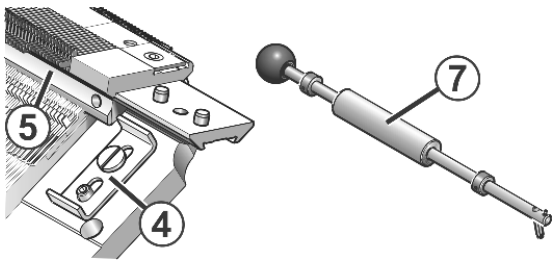
✔ Les outils nécessaires (grattoir de rainure et crochet d'extraction) font partie des accessoires.

1. Enlever les vis (2) du côté gauche et du côté droit de la fonture. Utiliser pour cela le tournevis spécial pour vis à 6 pans fourni avec les accessoires.



Démontage des fontures supplémentaires

2. Démontage des fontures supplémentaires (1) des deux côtés.
3. Déplacer les fontures auxiliaires (3) d'environ 10 cm latéralement et les enlever par le haut.
4. Faire glisser la tôle de verrouillage (4) vers le bas.

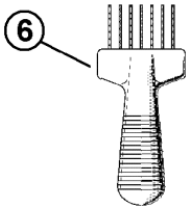


Nettoyage approfondi de la fonture

5. Enlever tous les rails des aiguilles (5) à l'aide du crochet d'extraction (7).
6. Enlever les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection.

	ATTENTION
	Canaux d’aiguilles collés par la saleté due à l’huile ou au produit de nettoyage ! Si on nettoie les canaux d’aiguilles à l’aide d’huile ou de produit de nettoyage, la saleté gonfle et colle les canaux d’aiguilles. ➜ Ne pas nettoyer les canaux d’aiguilles à l’aide d’huile ou de produits de nettoyage. ➜ Faire glisser la saleté hors des canaux d’aiguilles, souffler les canaux d’aiguilles à l’air comprimé.

7. Faire glisser la saleté hors des canaux d’aiguilles avec le grattoir pour rainures (6).



Grattoir pour rainures

8. Nettoyer la rainure pour les boîtes à ressort des aiguilles.
9. Souffler la fonture à l’air comprimé.
10. Vérifier si les aiguilles, les pièces d’accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection sont intacts.
11. Nettoyer les aiguilles, la pièce d’accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection avec de l'huile ou du carburant diesel.
12. Réassembler la fonture.
13. Lubrifier les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection.

Informations supplémentaires:

- Nettoyer la fonture [-> 344]
- Intervalle de lubrification [-> 365]

6.2.15 Nettoyer à fond la fonture auxiliaire

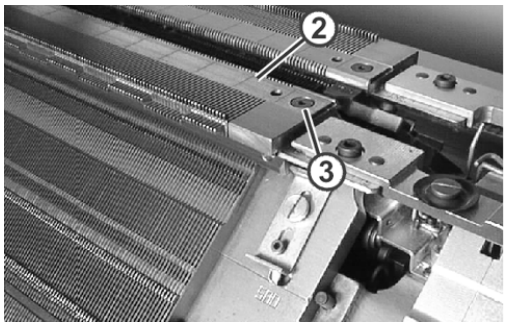
La fonture auxiliaire est nettoyée tous les jours par l'opérateur. De plus, elle doit être nettoyée à fond toutes les 12 à 26 semaines.

Prescription de mise en place des pièces de report

Du côté gauche de la machine, on commence dans la fonture auxiliaire à l'arrière et à l'avant avec des pièces de report de 1 pouce avec talon de sélection en bas, ensuite avec des pièces de report de 1 pouce avec talon de sélection en haut, etc.

Nettoyage approfondi de la fonture auxiliaire :

N'utiliser que le crochet d'extraction à poignée sphérique noire.



fonture auxiliaire

1. Démonter la fonture auxiliaire.
2. Enlever la vis (3).
3. Enlever le rail de recouvrement (2) avec le crochet d'extraction.
4. Enlever les pièces de report.
5. Faire glisser la saleté hors des canaux d'aiguille avec le grattoir pour rainures.
6. Souffler la fonture auxiliaire à l'air comprimé.
7. Nettoyer les pièces de report à l'huile ou au carburant diesel.
8. Placer les pièces de report à échelonnement correct en pouces (voir prescription de mise en place des pièces de report).
9. Mettre les pièces de report en position de base (position arrière).
10. Insérer le rail de recouvrement.
11. Serrer la vis (3).
12. Monter la fonture auxiliaire.

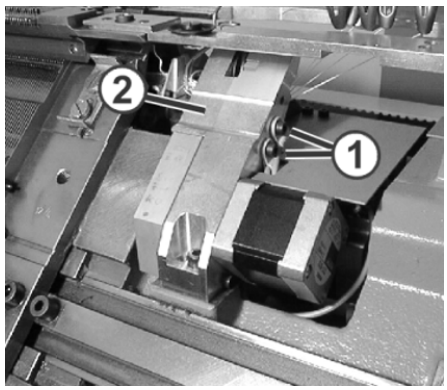
Informations supplémentaires:

- Nettoyer la fonture [-> 344]
- Enlever la fonture ou l'incliner [-> 387]

6.2.16 Nettoyer le segment de transport

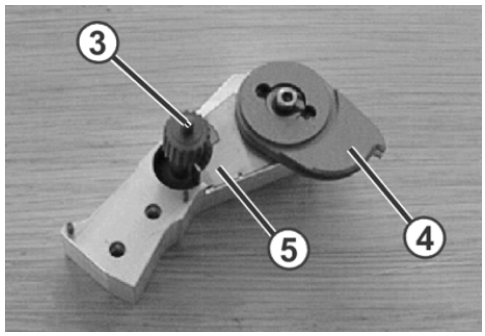
Si le segment de transport se déplace difficilement, le message d'erreur "(F) Erreur de référence moteur" apparaît sur l'écran d'affichage. Contrôler si un fil s'est enroulé autour du segment de transport.

1. Placer le chariot du côté opposé.
2. Enlever les vis (1).



Vis du support de doigt

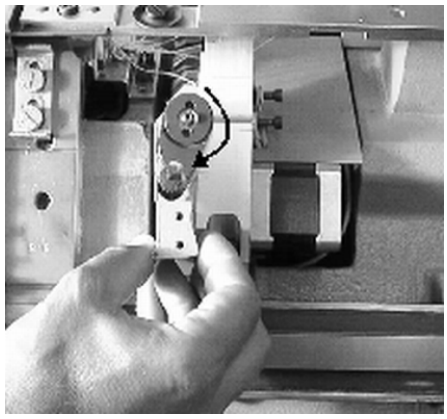
3. Enlever le support de doigt (2).
4. Enlever les restes de fil de l'arbre intermédiaire (3) et de la roue dentée du segment de transport (4). Le cas échéant, enlever la protection contre l'enveloppement (5).



Eléments du support de doigt

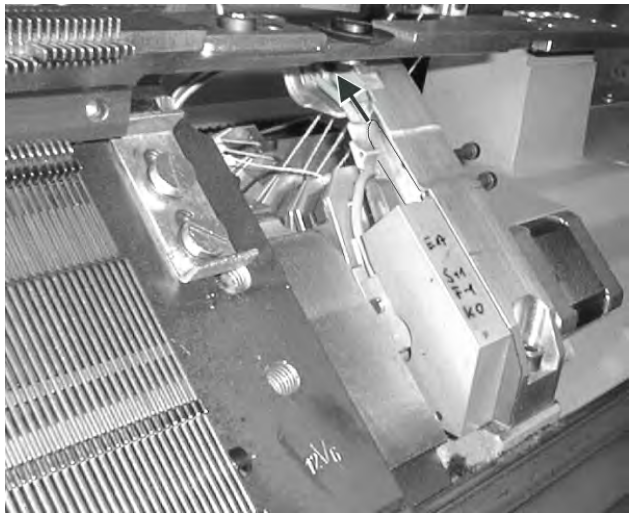
Montage du support de doigt :

1. Tourner le segment de transport (4) en position de base.



Position de base du segment de transport

2. Tendre la courroïe à crans. A cet effet, pousser légèrement la courroïe à crans vers le haut.



Tendre la courroïe à crans dans la direction de la flèche

3. Mettre le support de doigt prudemment en place et serrer les vis (1).

6.2.17 Nettoyer les chutes de tricotage

1. Arrêter la machine à tricoter.
2. Amener le chariot dans la position de renvoi de gauche.
3. Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile s'éteigne.
4. Enlever la pièce de chariot.

	ATTENTION
	Détérioration des chutes de tricotage ! La saleté sera soufflée dans les guides des pièces mobiles et les chutes de tricotage seront détériorées si on les souffle à l'air comprimé. ➜ Toujours aspirer les chutes de tricotage, ne jamais les souffler.

5. Aspirer les chutes de tricotage et les systèmes de sélection.

	ATTENTION
	Détérioration des systèmes de sélection et des contacteurs d'impulsions ! Les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions seront détériorés si on les nettoie avec de l'acétone ou du trichloréthylène (Tri). ➜ Nettoyer les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions avec un chiffon propre.

6. Nettoyer les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions avec un chiffon propre.
7. Vérifier les cames pour usure et détérioration éventuelles.
8. Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les cames.
9. Replacer la pièce de chariot sur la fonture.
10. Répéter les étapes 4 à 9 pour toutes les pièces de chariot.
11. Mettre l'interrupteur principal sur la position "1".

▶ La position du chariot est redéfinie.

Informations supplémentaires:

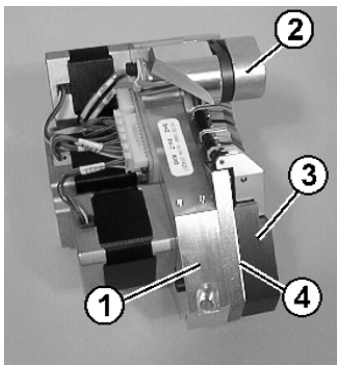
■ Démonter et monter la pièce de chariot [-> 394]

6.2.18 Nettoyer à fond le dispositif de pince et de coupe

Le nettoyage intensif du dispositif de pince et de coupe du fil doit être effectué env. tous les 6 mois. En font partie les travaux de nettoyage et de maintenance suivants :

- Brosser ou souffler les aiguilles de pince et de coupe
- Brosser ou souffler les pignons de pince
- Souffler la boîte de manivelle
- Souffler le tiroir de bielle et vérifier le mouvement aisé des bascules de commande
- Souffler la plaque de guidage du tiroir de bielle
- Nettoyage du support de doigt et de l'arbre intermédiaire

Pour pouvoir effectuer le nettoyage intensif, le dispositif de pince et de coupe du fil doit être démontée et en partie désassemblée.



Boîtier de l'unité de pince et de coupe

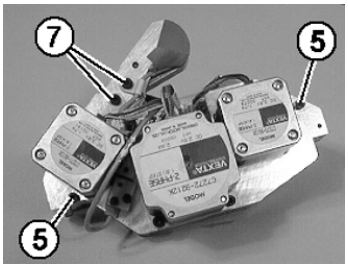
1 Boîte de manivelle
2 Support de doigt
3 Boîte de sélection
4 Plaque intermédiaire

Informations supplémentaires:

- Démonter le dispositif de pince et de coupe [-> 409]

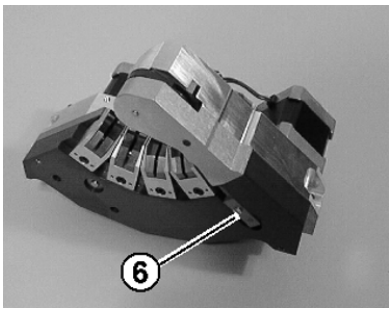
Désassemblage du dispositif de pince et de coupe du fil

1. Enlever les vis (5).



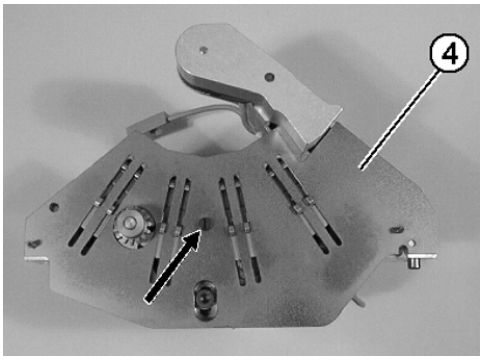
Dispositif de pince et de coupe du fil

2. Enlever la vis (6) du tâteur.



Vis du tâteur

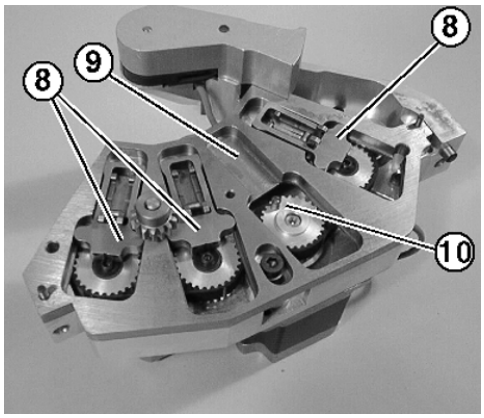
3. Démonter la boîte de sélection (3) de la boîte de manivelle (1).
4. Enlever les vis (7).
5. Démonter le support de doigt (2) de la boîte de manivelle (1).



Plaque intermédiaire

6. Dévisser la plaque intermédiaire (4) de la boîte de manivelle (1) et l'enlever.

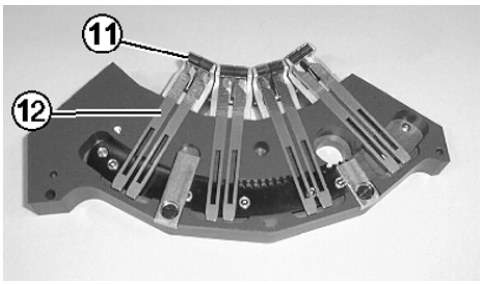
Nettoyage et maintenance



Boîte de manivelle

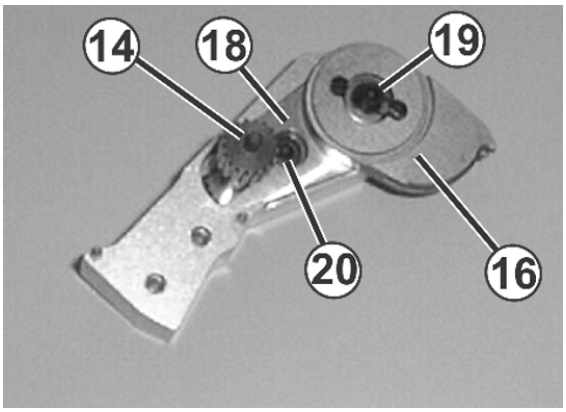
1. Extraire le tiroir de bielle (8) de la plaque de guidage (9).
2. Enlever les manchons de tenons de manivelle (10).
3. Souffler la boîte de manivelle (1).
4. Souffler le tiroir de bielle (8) et vérifier le mouvement aisé des bascules d'entraînement.
5. Souffler la plaque de guidage pour le tiroir de bielle (8).
6. Huiler légèrement les pistes de glissement (9) du tiroir de bielle (8).
7. Huiler légèrement les manchons de tenons de manivelle (10) et les placer sur les tenons des roues dentées.

8. Placer le tiroir de bielle (8) dans la plaque de guidage en faisant attention à ce que le tiroir de bielle soit placé avec la rainure transversale sur les manchons de tenons de manivelle (10) des roues dentées.



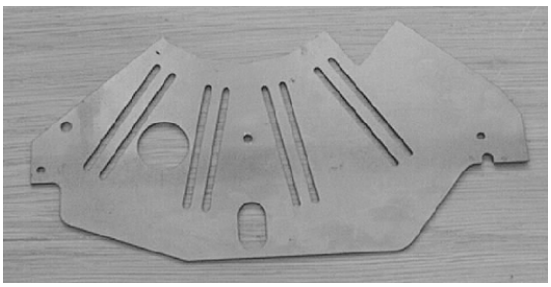
Boîte de sélection

9. Souffler et brosser à fond les aiguilles de pince et de coupe (12), si possible ne pas les démonter.
10. Souffler ou brosser à fond les pignons de pince (11).
11. Souffler la boîte de sélection (3).
12. Huiler légèrement les pistes de glissement des aiguilles de pince et de coupe.



Support de doigt

13. Souffler le support de doigt (2) et l'arbre intermédiaire (14).
14. Enlever les restes de fil de l'arbre intermédiaire (14) et de la roue dentée du segment de transport (16).
15. enlever le boîtier (18), à cet effet ôter les vis (19) et (20).
16. Nettoyer à fond la plaque intermédiaire (4).



Plaque intermédiaire

Montage du dispositif de pince et de coupe du fil:

1. Huiler légèrement les faces avant et arrière de la plaque intermédiaire (4).
2. Visser la plaque intermédiaire (4) à la boîte de manivelle (1).
3. Enfiler le support de doigt (2).
4. Placer la boîte de sélection (3) sur la boîte de manivelle (1) sur les deux goujons d'assemblage. Pour cela, le câble du tâteur doit être placé entre le porte-lame et le support de doigt (2) dans l'évidement de la boîte de manivelle (1).
5. Visser solidement les deux boîtes avec les vis (5).
6. Ne serrer que légèrement le tâteur avec la vis (6) (0,5 Nm).
7. Avec les vis (7), visser solidement le support de doigt (2) et les colliers de fixation des câbles du tâteur. Ce faisant, les câbles du tâteur doivent être délestés en traction du collier de fixation jusqu'au tâteur.

6.3 Lubrifier la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Intervalle de lubrification [-> 365]
- Régler l’intervalle de lubrification pour la fonture [-> 366]
- Relancer l'intervalle de lubrification [-> 368]
- Huiler les talons de la platine d'appui et des pièces de report [-> 368]
- Huiler les barres de guide-fils [-> 369]
- Huilage de la barre de guidage du chariot [-> 369]
- Graisser les rails du générateur d'impulsions [-> 370]
- Graissage des talons des pièces d’accouplement et des verrous intermédiaires [-> 371]
- Huiler les verrous de levage (entraîneurs des guide-fils) [-> 371]
- Graisser le dispositif de chevalement [-> 372]
- Graisser le poussoir de commande, la commande des brosses et la came supplémentaire [-> 373]
- Graisser les talons d'entraînement de la platine d'appui et les pièces de report [-> 373]
- Graisser les pièces d'ajustage [-> 374]

6.3.1 Intervalle de lubrification

Afin de maintenir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter et de garantir la qualité du tricot, la machine à tricoter doit être lubrifiée régulièrement.

Intervalle de lubrification	Travaux de lubrification
réglable Recommandation : toutes les 6-10 heures de fonctionnement, si nécessaire sélectionner un intervalle plus court	Huilage de la fonture Huilage des platines d'appui et des pièces de report
10 heures de fonctionnement	Huilage des barres des guide-fils
100 heures de fonctionnement	Huilage de la barre de guidage du chariot, graissage des rails du générateur d'impulsions, graissage des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires, graissage du verrou de commande, de la commande des brosses et de la serrure supplémentaire, graissage des talons des platines d'appui et des pièces de report, huilage des verrous de levage
6 mois	Graissage du dispositif de chevalement, graissage des pièces d'ajustage

Plan de lubrification

Seuls les lubrifiants recommandés ou approuvés par Stollpeuvent être utilisés. D'autres lubrifiants peuvent endommager la machine, p. ex. par un effet de lubrification insuffisant, de la rouille aux pièces métalliques ou en attaquant l'isolation des câbles électriques et les pièces en matière plastique. Nous attirons l'attention sur le fait que le droit à la garantie n'est plus valable en cas de non-respect de cette prescription.

Lubrifiants

Utiliser uniquement les graisses qui se trouvent dans les accessoires de la machine ou qui sont mentionnées dans le plan de graissage.

	Désignation	ID
Huile	Silvertex T46	230 614
Graisses	OKS 270	229 372
	OKS 475	005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP	231 191

Durant les premières semaines de la mise en service de la machine à tricoter, sélectionner des intervalles de lubrification plus courts.

6.3.2 Régler l’intervalle de lubrification pour la fonture

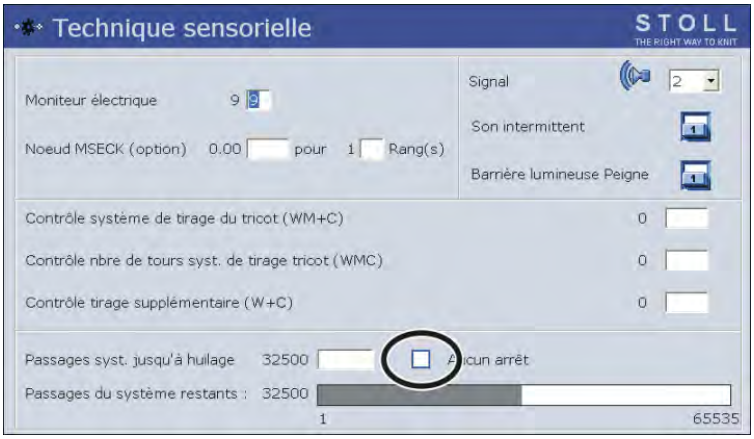
On peut régler l’intervalle de lubrification pour la fonture entre 1 et 65 535 tours. Une valeur moyenne pour une machine à trois systèmes est de 25 000 tours. Cette valeur dépend cependant fortement de : la vitesse de la machine, la température et le nombre des chutes de tricotage. Nous recommandons: de sélectionner de préférence un intervalle de lubrification plutôt trop court que trop long. Après écoulement de l’intervalle de lubrification, un message apparaît pour signaler que la fonture doit être huilée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Technique sensorielle"
	Confirmer les données introduites
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de l’intervalle de lubrification

Régler l’intervalle de lubrification :

1. Appeler la fenêtre "Réglages de la machine".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".



Fenêtre "Technique sensorielle"

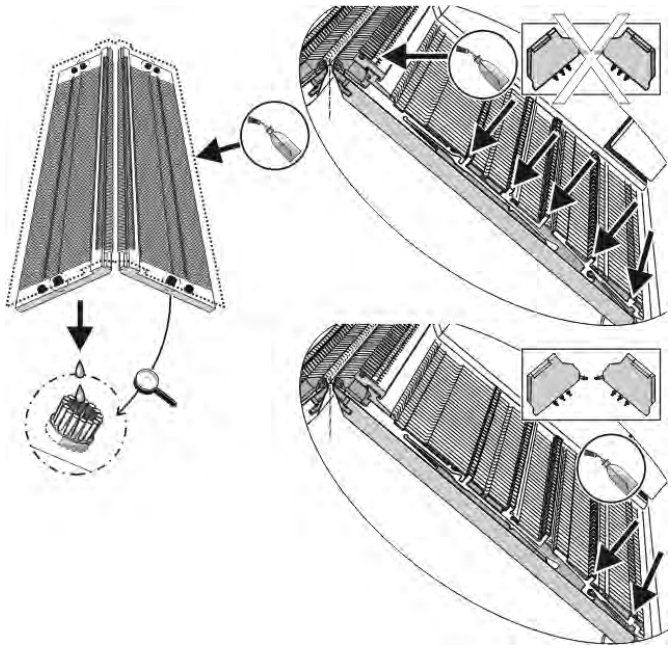
4. Entrer le "Passages du syst. jusqu. lubrif.".

5. Si la machine doit s’arrêter après avoir atteint les passages du système, désactiver la case de contrôle.
6. Confirmer les données introduites.
7. Appeler le "Menu principal".

6.3.3 Huiler la fonture

Lorsque l'intervalle de lubrification pour la fonture est écoulé, un pictogramme apparaît pour signaler qu'il faut huiler la fonture.

1. Appliquer de l'huile avec un pinceau ou un pulvérisateur.



Huiler la fonture (en haut : sans lubrification centrale, en bas : avec lubrification centrale)

2. Des brosses sont fixées latéralement à la fonture. Appliquer un peu d'huile dans la brosse supérieure, afin que les cames soient huilées à proximité des pièces d’accouplement.
3. Relancer l'intervalle de lubrification.

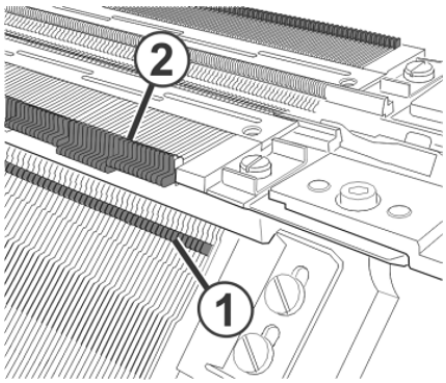
Informations supplémentaires:

- Relancer l'intervalle de lubrification [-> 368]

6.3.4 Relancer l'intervalle de lubrification

1. Appuyer sur l'image de message "Huiler la fonture".
   ▷ La fenêtre "Message en cours" apparaît.
2. Appuyer sur le message "624 Huiler la fonture (OIL)".
   ▷ Le message est entouré d'un cadre. Dans le bas de l'écran tactile apparaît la touche de fonction d'appel de la fenêtre "Technique sensorielle".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".
4. Entrer le "Passages du syst. jusqu. lubrif.".
5. Confirmer les données introduites.
6. Appeler le "Menu principal".

6.3.5 Huiler les talons de la platine d'appui et des pièces de report

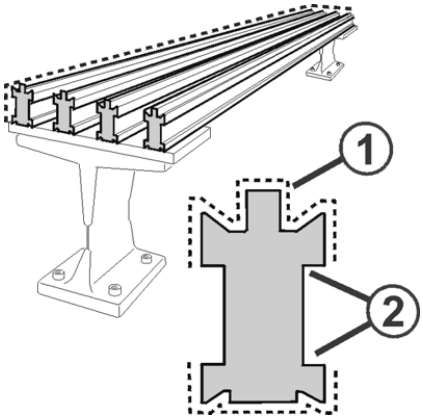


Huiler les talons de la platine d'appui (1) et des pièces de report (2)

	AVERTISSEMENT
	En cas d'application avec un pistolet de pulvérisation, on risque d'appliquer trop d'huile ! Le tube d'aspiration se bouche. ➜ Ne pas huiler avec un pistolet de pulvérisation.

➜ Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les talons de la platine d'appui (1) et les talons supérieurs des pièces de report (2).

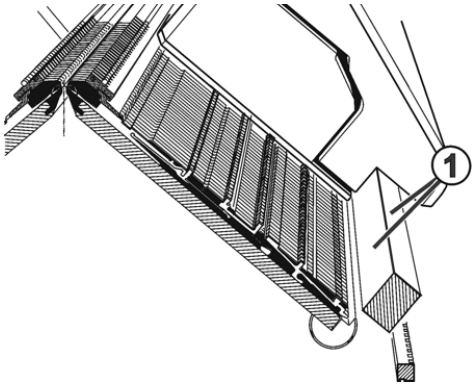
6.3.6 Huiler les barres de guide-fils



Huilage des barres des guide-fils

1. Avec un pinceau ou un pulvérisateur, appliquer de l'huile sur les barres de guide-fils (1).
2. Si on emploie des guide-fils intarsia, essuyer l'huile avec un chiffon, jusqu'à ce que l'évidement de la barre de guide-fils (2) ne présente plus qu'un léger film d'huile.

6.3.7 Huilage de la barre de guidage du chariot



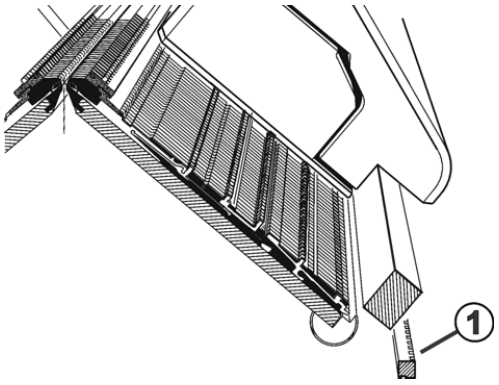
Huilage de la barre de guidage du chariot

➜ Appliquer l'huile avec un chiffon sur la barre de guidage du chariot (1).

6.3.8 Graisser les rails du générateur d'impulsions

En fonction de la jauge de la machine, il existe un rail de générateur d'impulsions avant et un rail de générateur d'impulsions arrière.

Jauge de la machine	Rail de générateur d'impulsions
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	avant et arrière
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	arrière

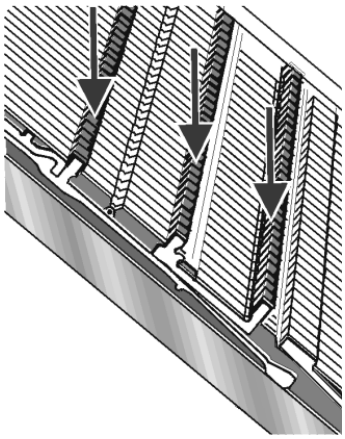


Graissage des rails du générateur d'impulsions

➜ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les rails du générateur d'impulsions (1).

6.3.9 Graissage des talons des pièces d’accouplement et des verrous intermédiaires

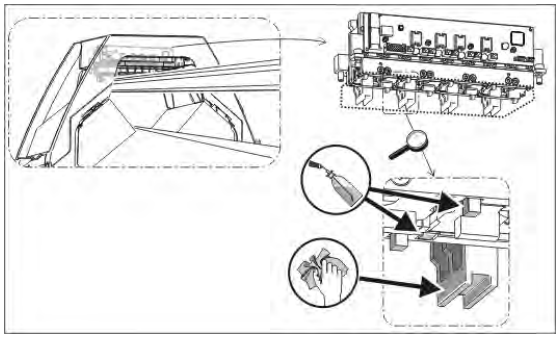
Après dix messages "Huiler la fonture" apparaît le pictogramme "Graisser la fonture".



Graissage des talons de la pièce d’accouplement et du verrou intermédiaire

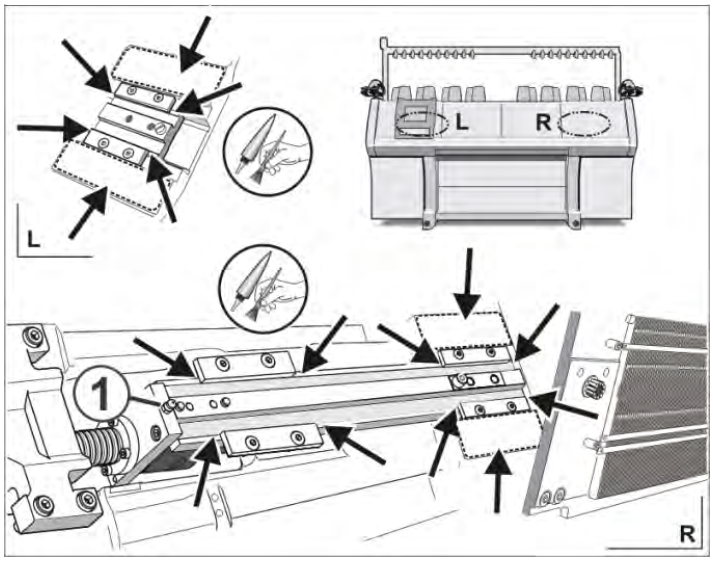
➜ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les talons des pièces d’accouplement et des verrous intermédiaires.

6.3.10 Huiler les verrous de levage (entraîneurs des guide-fils)



1. Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les verrous de levage.
2. Faire bouger le verrou de levage plusieurs fois avec le doigt pour que le guidage du boîtier en métal soit huilé. Il y a deux verrous de levage par entraîneur de guide-fils

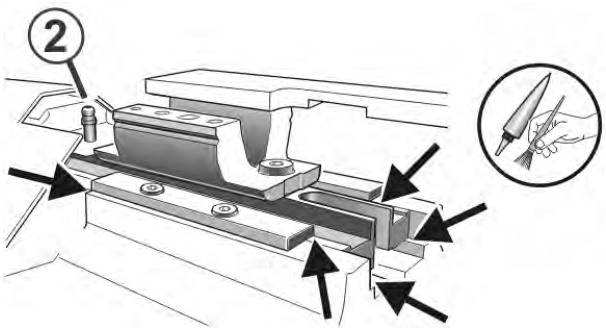
6.3.11 Graisser le dispositif de chevalement



Graisser le dispositif de chevalement

1. Incliner la fonture arrière.
2. Enlever le couvercle au-dessus de l'axe du chevalement.
3. Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur la barre de chevalement et sur les glissières.
4. Graisser le raccord fileté de graissage (1) avec une pompe à graissage (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).

Graisser le dispositif de chevalement des fontures auxiliaires



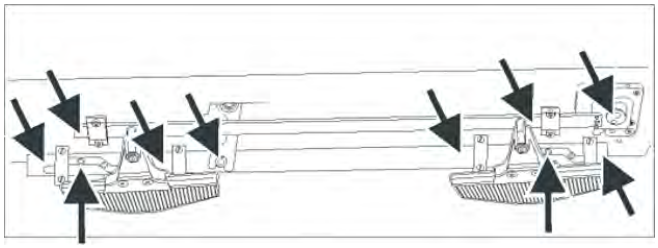
Graisser le dispositif de chevalement des fontures auxiliaires

1. Du côté droit de la fonture, enlever le recouvrement du dispositif de chevalement.
2. Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur la barre de chevalement et sur les glissières.
3. Graisser le raccord fileté de graissage (2) avec une pompe à graissage (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).
4. Répéter les travaux du côté gauche de la fonture.

Informations supplémentaires:

- Enlever la fonture ou l'incliner [-> 387]

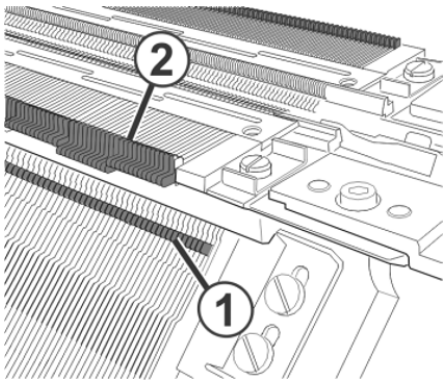
6.3.12 Graisser le poussoir de commande, la commande des brosses et la came supplémentaire



Graissage du poussoir de commande, de la commande des brosses, de la came supplémentaire

➜ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur le poussoir de commande, la commande des brosses et la came supplémentaire.

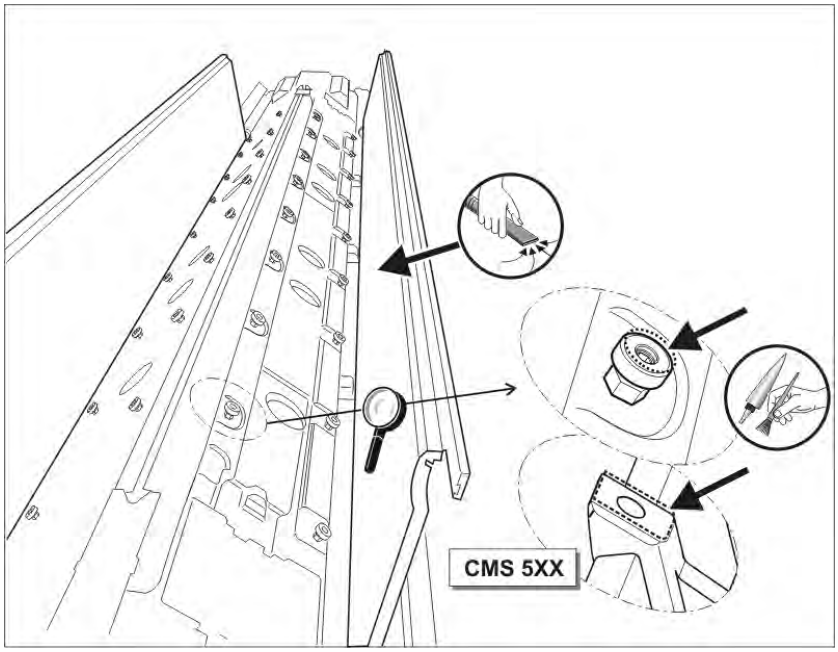
6.3.13 Graisser les talons d'entraînement de la platine d'appui et les pièces de report



Graissage des talons d'entraînement et des pièces de report

➜ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les talons d'entraînement de la platine d'appui (1) et des pièces de report (2).

6.3.14 Graisser les pièces d'ajustage



Graissage des pièces d'ajustage

1. Incliner les fontures.
2. Aspirer les peluches et la poussière.
3. Appliquer la graisse avec un pinceau sur les pièces d'ajustage.

Informations supplémentaires:

- Enlever la fonture ou l'incliner [-> 387]

7 Remise en état de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Activités secondaires en cas d'entretien [-> 375]
- Rangées de tricotage utiles [-> 377]
- Remplacement des pièces [-> 380]
- Remédier aux pannes de l'électronique [-> 419]
- Décalage de la sélection des aiguilles [-> 428]

7.1 Activités secondaires en cas d'entretien

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V [-> 375]

7.1.1 Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V

L'alimentation en courant du chariot (moteurs pas à pas, systèmes de sélection, entraîneurs de guide-fils) peut être coupée pour opérations d'assemblage. Ceci rend superflus la coupure et le réenclenchement de l'interrupteur principal de la machine et donc le temps d'attente pour l'arrêt et le redémarrage de l'ordinateur de la machine à tricoter.

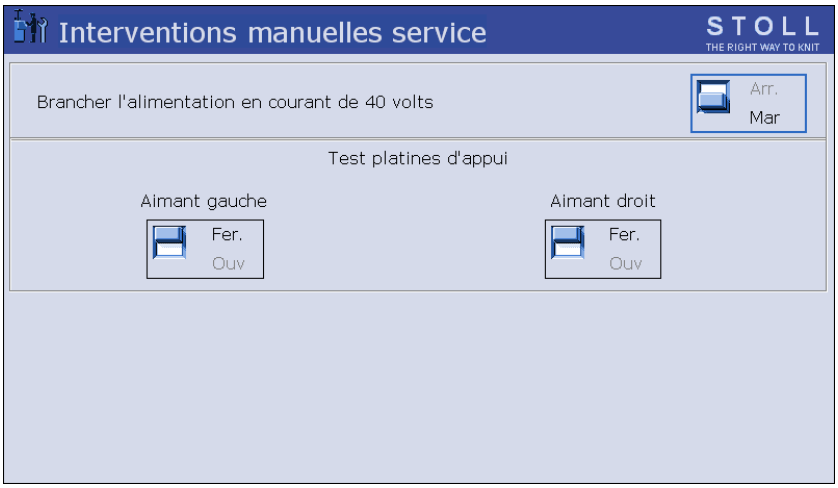
Lorsque l'alimentation en tension est coupée, la machine ne peut pas être démarrée avec la barre d'embrayage.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles de service"
	Acquitter un message
	Appeler le "Menu principal"

Touches de mise en service et hors service de l'alimentation en tension 40 V

Mettre en service et hors service l'alimentation en tension:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Interventions manuelles de service".



Fenêtre " Interventions manuelles de service"

3. Taper sur le commutateur "Arr" pour couper l'alimentation en tension. Répondre par "Oui" à l'interrogation "Mettre hors service ?".

   - ou -

➜ Taper sur le commutateur "Mar" pour enclencher l'alimentation en tension. Taper sur la touche "Acquitter message", la machine est prête à fonctionner

4. Appeler le "Menu principal".

7.2 Rangées de tricotage utiles

Pour les travaux de nettoyage, de réglage et de réparation, il est utile de pouvoir régler immédiatement une certaine situation de tricotage. Le tableau suivant reprend des indications de tricotage qui sont mentionnées dans le manuel d'instructions.

		Indications de tricotage
Rangée à vide		< > S0 W0 Ou : Dans la fenêtre "Démarrage de la machine", appuyer sur la touche "SPF S0".
Rangée à vide avec chevalement de report		< > VU S0 W0
Rangée à vide avec demi-chevalement		< > V# S0 W0
Rangée de report vers l'arrière (R=toutes les aiguilles)		< > S:U^SR; S1
Rangée de report vers l'avant		< > S:UVSR; S1
Reporter de la fonture avant vers la fonture auxiliaire arrière		< > S:UNVZ^SR; S3
Reporter de la fonture auxiliaire arrière vers la fonture avant		< > S:UZ^NVSR; S1
Reporter de la fonture arrière vers la fonture auxiliaire avant		< > S:UN^ZVSR; S3
Reporter de la fonture auxiliaire avant vers la fonture arrière		< > S:UZVN^SR; S1

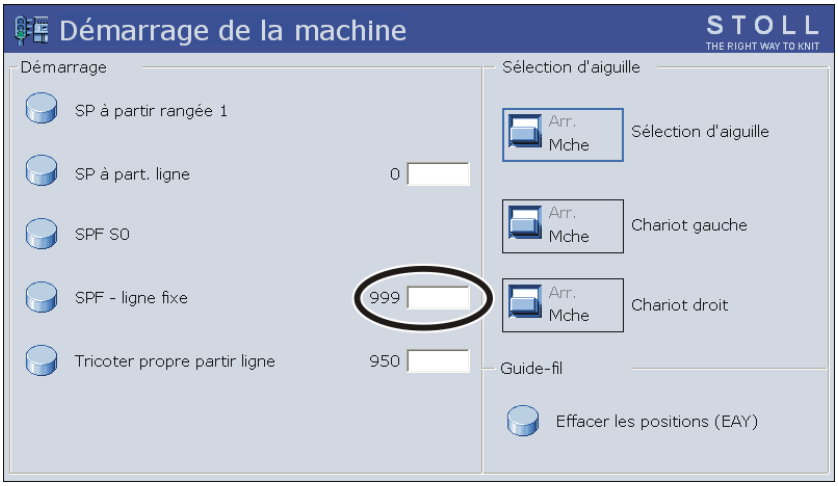
Indications de tricotage

Touche	Fonction
	Lancer l'éditeur Sintral
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'entrée d'une rangée de tricotage

Entrer et fixer la rangée de tricotage :

1. Arrêter le chariot peu après la position de renvoi de gauche.
2. Appeler l'éditeur Sintral.
3. Placer le curseur à l'endroit correspondant (p. ex. à la ligne 998) dans le programme Sintral.
4. Entrer la rangée de tricotage à l'aide du clavier virtuel.
   Par exemple, une rangée de report vers l'arrière doit être introduite à la ligne 998.
   Les indications sont : 998 < > S:U^SR; S1
5. Confirmer l'entrée et revenir au "Menu principal".
6. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
7. À la ligne "SPF ligne fixe", taper sur le champ "Ligne: 999" et entrer le numéro de ligne "998".



Fenêtre "Démarrage de la machine"

8. Fixer cette ligne, à cet effet taper sur la touche "SPF ligne fixe" et embrayer la machine.
   ▷ Après le point de renvoi suivant, l'indication de tricotage est exécutée.
9. Lorsque le chariot est de nouveau au point de renvoi de gauche, arrêter le chariot.
10. Exécuter les travaux sur la machine à tricoter.
11. Pour reprendre la production, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" et embrayer la machine.

Travaux de réglage avec les fontures supplémentaires

Pour les travaux de réglage avec les fontures supplémentaires, la procédure est presque identique à la séquence ci-dessus. Il faut tenir compte de quelques modifications.

- A l'étape 4: Deux lignes de tricotage sont nécessaires, d'une part le report sur la fonture auxiliaire et d'autre part le report en retour sur la fonture. Exemple :
  - 997 < > S:UNVZ^SR; S3
  - 998 < > S:UZ^NVSR; S1
- Aux étapes 7 et 8 : D'abord fixer la ligne 997. Embrayer la machine. Lorsque le chariot est de nouveau au point de renvoi de gauche, arrêter le chariot. Ensuite, fixer la ligne 998. Embrayer la machine. Lorsque le chariot est peu après le point de renvoi de droite, arrêter le chariot. Effectuer le réglage.
- Pour reprendre la production, embrayer la machine et exécuter les étapes de manipulation 9 et 11.

i	Une rangée à vide est inscrite à la ligne 999 dans un programme de tricotage STOLL.

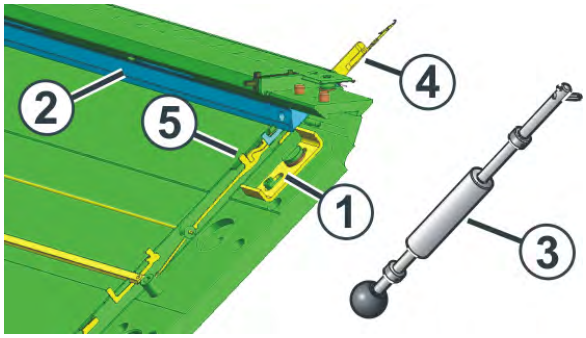
i	Pendant les 2 premières rangées de tricotage après "SPF", le chariot parcourt l'entièreté de la fonture.

7.3 Remplacement des pièces

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

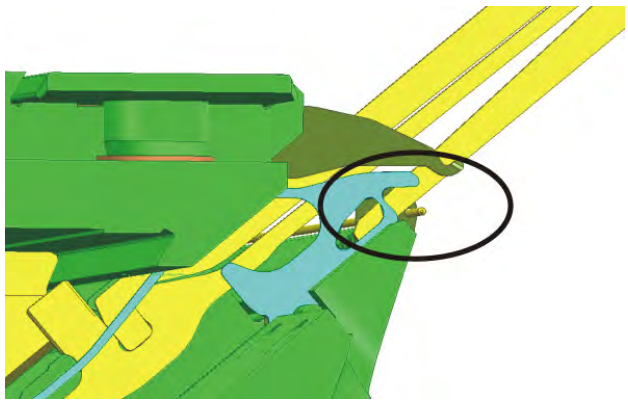
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement [-> 381]
- Remplacer le verrou intermédiaire [-> 382]
- Remplacer la platine de sélection [-> 383]
- Remplacer la platine d'appui [-> 385]
- Enlever la fonture ou l'incliner [-> 387]
- Réparer la fonture et la fonture auxiliaire [-> 390]
- Démonter et monter la pièce de chariot [-> 394]
- Démonter le plateau porte-cames [-> 402]
- Démonter et monter le moteur pas à pas [-> 403]
- Remplacer les crémaillères dans le moteur pas à pas [-> 405]
- Démonter le dispositif de pince et de coupe [-> 409]
- Remplacer des guide-fils [-> 412]
- Placer les guide-fils intarsia * [-> 413]
- Remplacer l'unité du contrôle du fil [-> 415]
- Remplacer la courroïe de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction [-> 416]
- Remplacer le crochet du peigne [-> 418]

7.3.1 Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement



Rail des aiguilles et crochet d'extraction

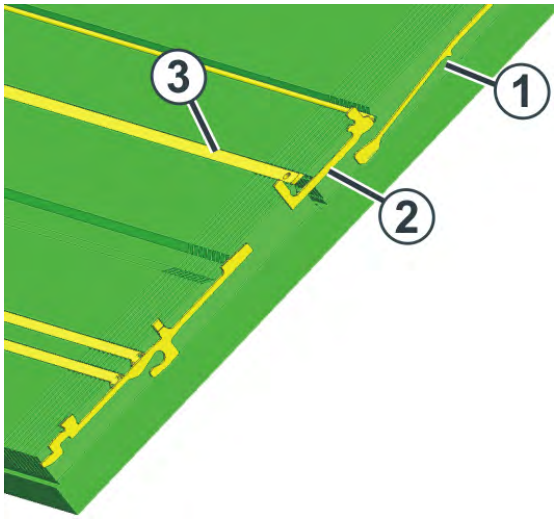
1. Faire glisser la tôle de verrouillage (1) vers le bas des deux côtés de la fonture.
2. Enlever le rail des aiguilles (2) avec le crochet d'extraction (3).
3. Tirer l'aiguille (4) vers le haut, la pièce d'accouplement (5) est alors également tirée vers le haut.
4. Lorsque le talon de la pièce d’accouplement (5) bute sur la fonture supplémentaire, pousser la pièce d’accouplement vers le bas. Extraire l'aiguille et la pièce d’accouplement en les tirant vers le haut.
5. Assembler la nouvelle aiguille et la nouvelle pièce d'accouplement.
6. Pour placer la nouvelle aiguille et la nouvelle pièce d’accouplement, faire glisser le talon de la pièce d’accouplement dans la fonture en dessous de la fonture des platines. Ce faisant, veiller à ce que l'aiguille soit insérée au-dessus du fil d'abattage.



7. Reculer le rail des aiguilles (2) et faire glisser la tôle de verrouillage (1) vers le haut.
8. Ramener les tôles de verrouillage (1) de gauche et de droite en position bloquée haute.

7.3.2 Remplacer le verrou intermédiaire

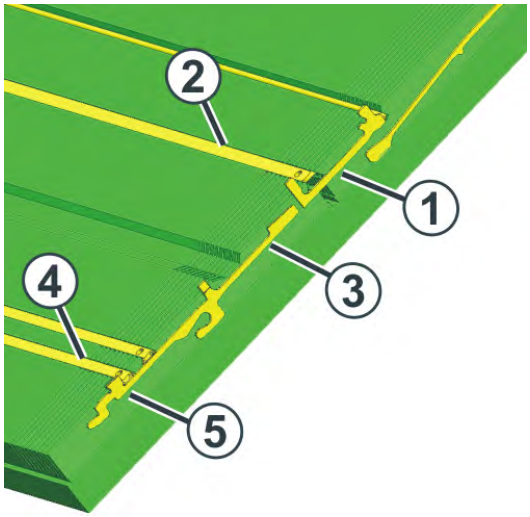
Pour changer le verrou intermédiaire, vous avez besoin d'une petite pince.



Remplacer le verrou intermédiaire

1. Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement (1) vers le haut.
2. Faire glisser le verrou intermédiaire (2) jusqu'à ce que le talon inférieur bute contre le rail de recouvrement (3).
3. Tirer le talon supérieur du verrou intermédiaire de la fonture, en même temps enfoncer le talon inférieur dans la fonture et le pousser en dessous du rail de recouvrement.
4. Monter le nouveau verrou intermédiaire dans l'ordre inverse.
5. Faire glisser l'aiguille et les pièces d’accouplement en position de base.

7.3.3 Remplacer la platine de sélection



Remplacement de la platine de sélection

1. Faire glisser l'aiguille vers le haut avec la pièce d’accouplement.
2. Faire glisser le verrou intermédiaire (1) jusqu'à ce que le talon inférieur bute contre la barre couvre-aiguilles (2).
3. Faire glisser la platine de sélection (3) vers le haut, jusqu'à ce qu'elle bute sur le rail de recouvrement (4).
4. Pousser le talon (5) de la platine de sélection dans la fonture et en même temps faire glisser la platine de sélection davantage vers le haut.
5. Enlever la platine de sélection.
6. Monter la nouvelle platine de sélection en ordre inverse.
7. Faire glisser le verrou intermédiaire dans la position de base.
8. Faire glisser l'aiguille et la pièce d’accouplement en position de base.

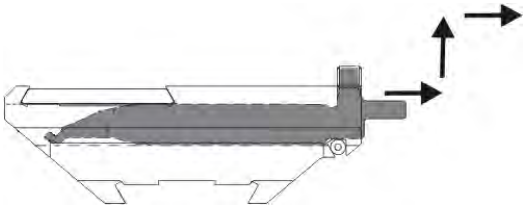
7.3.4 Remplacer les pièces de report dans la fonture auxiliaire

Prescription de mise en place des pièces de report

Du côté gauche de la machine, on commence dans la fonture auxiliaire à l'arrière et à l'avant avec des pièces de report de 1 pouce avec talon de sélection en bas, ensuite avec des pièces de report de 1 pouce avec talon de sélection en haut, etc.

Remplacer les pièces de report dans la fonture auxiliaire:

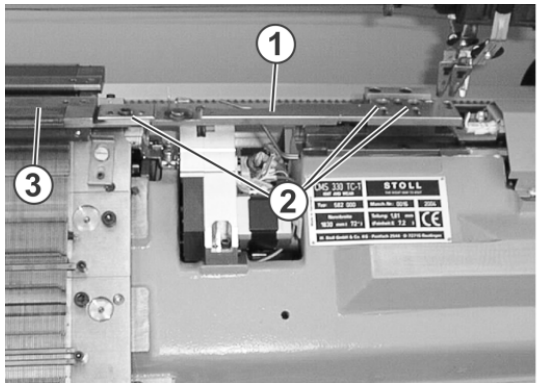
1. Sortir la pièce de report quelque peu de la fonture auxiliaire.

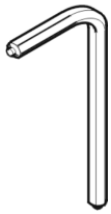


2. Soulever la pièce de report et la sortir complètement de la fonture auxiliaire.
3. Remplacer la pièce de report en respectant la directive de pose.

7.3.5 Remplacer la platine d'appui

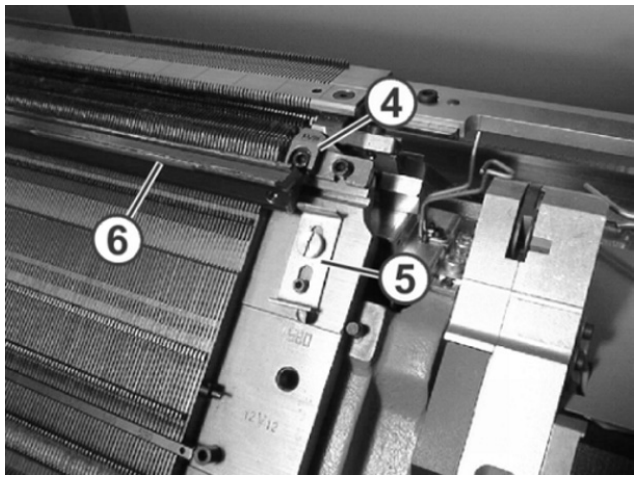
1. Reporter sur l’autre fonture toutes les mailles de la fonture dans laquelle la platine doit être remplacée.
2. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.





Démontage des liaisons

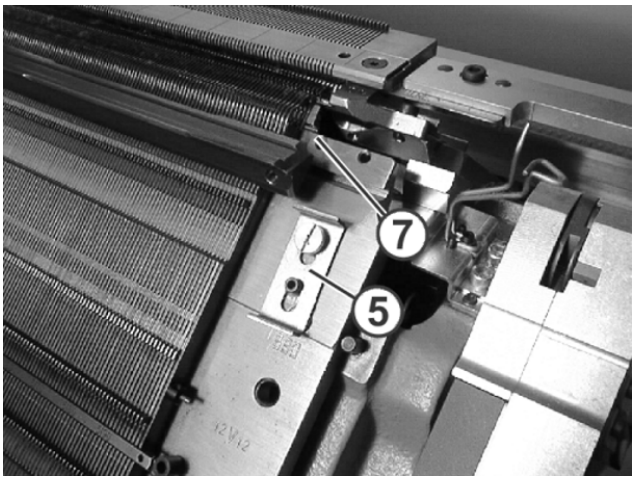
3. Enlever les liaisons (1) du côté gauche et du côté droit de la machine. Utiliser à cet effet le tournevis à six pans spécial des accessoires et enlever les vis (2).
4. Déplacer la fonture auxiliaire (3) d'environ 10 cm latéralement et les enlever par le haut.



Remplacement d'une platine

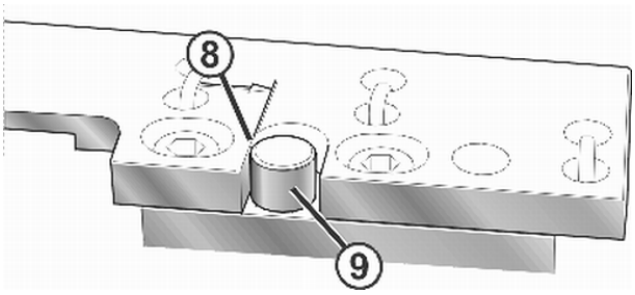
5. Enlever le limiteur (4) des deux côtés de la machine.
6. Faire glisser la tôle de verrouillage (5) vers le bas.

7. Enlever le rail des aiguilles (6) avec le crochet d'extraction jusqu'à ce que l'endroit de la réparation soit dégagé.



Fil d'acier comme support de platine

8. Extraire le fil d'acier (7) jusqu'à l'endroit de la réparation. Ce faisant, toujours pousser depuis l'autre côté de la machine le fil d'acier de remplacement en provenance des accessoires, de telle façon que les platines ne tombent pas de la fonture.
9. Enlever la platine d'appui vers le haut.
10. Placer la nouvelle platine d'appui en faisant attention à la position correcte par rapport aux aiguilles et au formeur de mailles.
11. Remontage de la fonture dans l'ordre inverse.
12. Lors du montage de la liaison, veiller à ce que le bord de butée (8) repose contre le goujon (9).



Positionnement de la liaison

	DANGER
	Tôle de verrouillage non fermée ! Dommages aux aiguilles et à la machine. ➜ Fermer la tôle de verrouillage (5) du côté gauche et du côté droit de la machine ainsi que sur les deux fontures.

13. Faire glisser la tôle de verrouillage (5) vers le haut.

Informations supplémentaires:

- Rangées de tricotage utiles [-> 377]

7.3.6 Enlever la fonture ou l'incliner

Dans ce chapitre, vous trouverez les instructions suivantes :

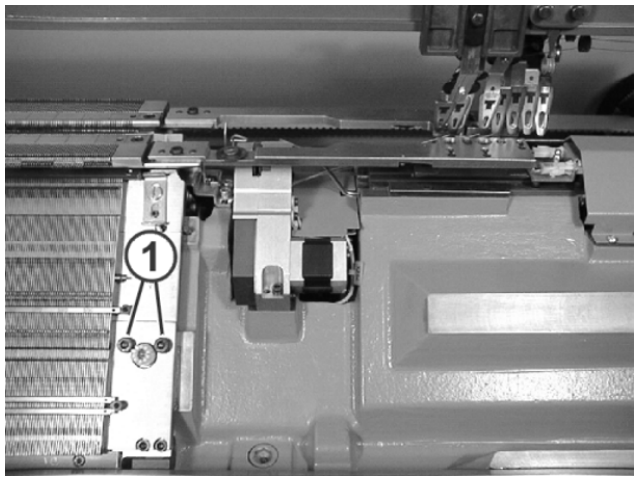
- Desserrer la fonture
- Démontage de la fonture
- Inclinaison de la fonture
- Vissage de la fonture

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

Desserrer la fonture

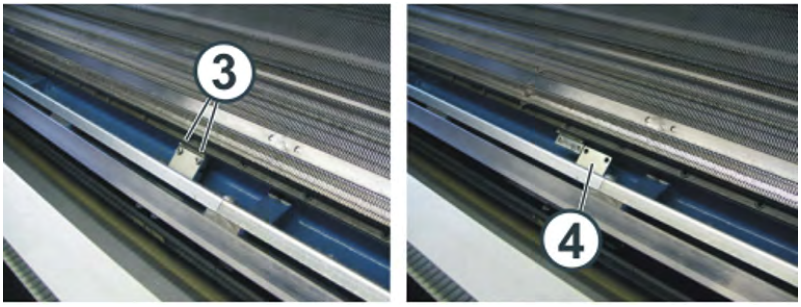
1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture qui doit être démontée ou placée à la verticale.
2. Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, arrêter la machine avec la barre d'embrayage.
3. Dans la fenêtre "Interventions manuelles", appuyer sur la touche "Desserr. frein comm." et pousser le chariot vers la gauche jusqu'à la butée.



Desserrer la fonture

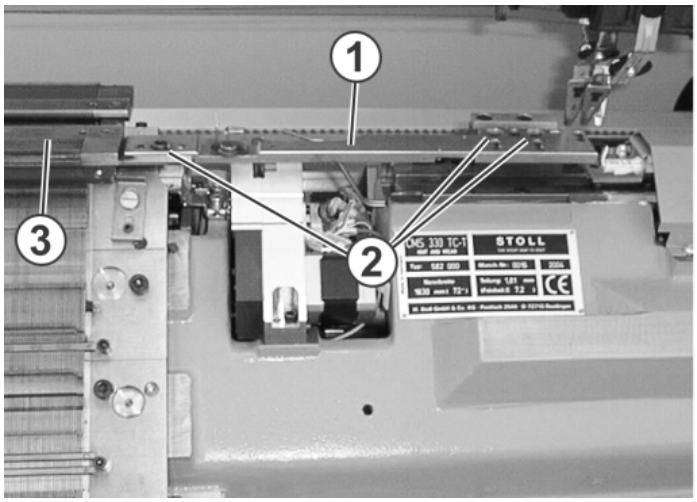
4. Enlever deux vis (1) de chaque côté de la machine.

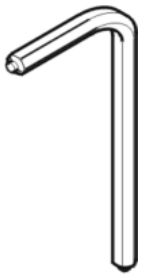
5. Desserrer la fonture arrière pour la jauge E10 - E18 : Enlever les vis (3). Pousser la connexion (4) sur le côté. Ce faisant, le rail du générateur d'impulsions est poussé sur le côté.



Connexion du rail du générateur d'impulsions

Démonter la fonture auxiliaire





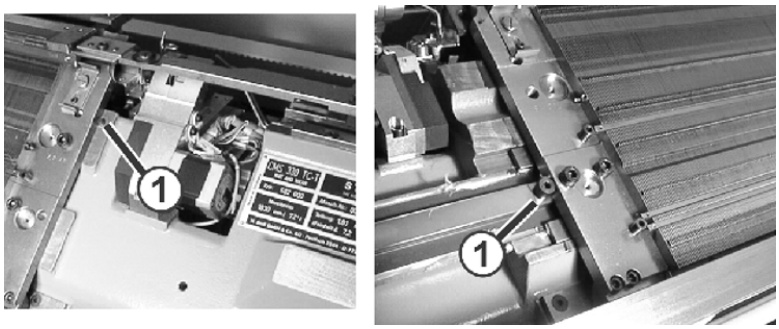
Démontage des fontures supplémentaires

1. Démonter la liaison des fontures supplémentaires (1) de deux côtés de la machine en défaisant les vis (2).
   Utiliser pour cela le tournevis spécial pour vis à 6 pans fourni avec les accessoires.
2. Déplacer les fontures auxiliaires (3) d'environ 10 cm latéralement et les enlever par le haut.

Enlever la fonture ou l'incliner

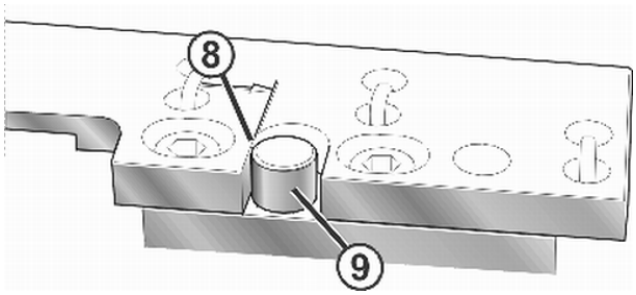
1. Fonture avant: la faire basculer avec prudence vers l'avant et l'appuyer contre le revêtement de la machine.
2. Fonture arrière: Enlever la fonture de la machine en se faisant aider d'une deuxième personne.

Visser la fonture



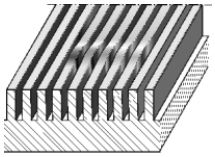
Montage des fontures avant et arrière

1. Remonter la fonture en ordre inverse en veillant à ce que la fonture soit en contact avec la goupille (1).
2. Monter la fonture auxiliaire.
3. Lors du montage de la liaison, veiller à ce que le bord de butée (8) repose contre le goujon (9).



Positionnement de la liaison

7.3.7 Réparer la fonture et la fonture auxiliaire



Fonture endommagée

SI le chariot est bloqué, la fonture est dans certains cas endommagée. Cela signifie que les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement, verrou intermédiaire et platine de sélection) se déplacent difficilement ou sont même bloquées. Avant de remettre la machine en service, cette détérioration doit être soigneusement et scrupuleusement éliminée. Dans le cas contraire, il y a un risque que le chariot se bloque immédiatement à nouveau et que la fonture soit à nouveau endommagée.

Lors de l'exécution de la réparation, on doit faire une distinction selon la manière dont les fontures ont été fabriquées. Il existe deux exécutions différentes : fontures fraisées et assemblées. Les fontures supplémentaires sont toujours fraisées.

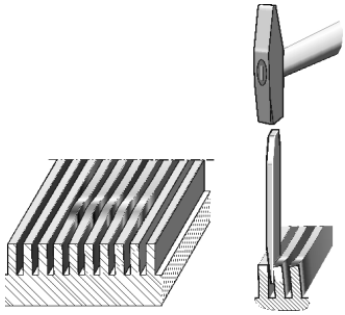
Fonture	Description
fraisée	Les rainures pour les pièces mobiles ont été fraisées dans la fonture.
assemblée	La fonture est assemblée à partir d'entretoises individuelles. Elles sont placées dans une plaque de base et vissées.

i Lors de la réparation, on doit procéder très soigneusement et sans forcer.

fonture fraisée

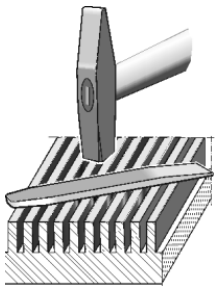
1. SI le chariot est bloqué, couper la liaison entre pièce de chariot et chariot. Amener le chariot au point de renvoi suivant. Enlever la pièce de chariot de la fonture. Contrôler si les cames sont endommagées, enlever les talons de travail cassés des pièces mobiles.
2. Parmi les accessoires, préparer le burin pour rainure et la lime pour rainure.
3. Enlever les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement...) à l'endroit endommagé.

4. Remettre les entretoises endommagées à la verticale à l'aide du burin pour rainure et les aligner. Frapper uniquement à l'aide de légers coups de marteaux sur le burin dans la rainure endommagée. Ne pas enfoncer le burin trop profondément sous peine de risque d'endommagement du fond de la fonture.



Mettre les entretoises à la verticale

5. Prendre une aiguille ou une platine de sélection de cette machine et la placer dans la fonture réparée. Faire glisser l'aiguille vers le haut et vers le bas dans la rainure. Si elle se déplace facilement, contrôler dans les rainures adjacentes si les pièces mobiles se déplacent également facilement.
6. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 4 et 5.
7. Procéder ainsi pour toutes les rainures endommagées. Les rainures situées à gauche et à droite de la partie endommagée doivent également se déplacer facilement.
8. Si les entretoises endommagées sont déformées vers le haut, les redresser (lisser) à l'aide de petits coups avec le burin pour rainure.

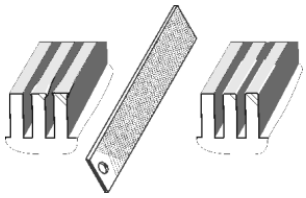


Lisser la surface

9. Contrôler si les éléments de fonture se déplacent facilement dans les rainures. Répéter l'étape 5.

	ATTENTION
	Détérioration de la fonture en cas d'utilisation incorrecte de la lime pour rainure! Si on lime trop fortement une entretoise, la fonture est défectueuse à cet endroit et peut uniquement être réparée par un technicien Stoll. ➜ Utiliser uniquement la lime pour rainure pour éliminer des ébarbures. ➜ Après utilisation de la lime pour rainure, il est indispensable de nettoyer avec soin les rainures.

10. Contrôler si les arêtes des entretoises endommagées présentent des ébarbures. Si c'est le cas, éliminer prudemment ces ébarbures avec la lime pour rainure.



Eliminer des ébarbures

11. Contrôler si les éléments de fonture se déplacent facilement dans les rainures. Répéter l'étape 5.
12. Lorsque tout est en ordre, polir prudemment la fonture avec la lime pour rainure. Placer la lime pour rainure à plat sur la fonture et la déplacer légèrement dans un sens et dans l'autre transversalement au canal de l'aiguille.
13. Les particules métalliques doivent être éliminées des canaux des aiguilles. A cet effet, nettoyer l'endroit de la réparation avec un pinceau.
14. Lorsque tout est en ordre, replacer les pièces mobiles dans la fonture.

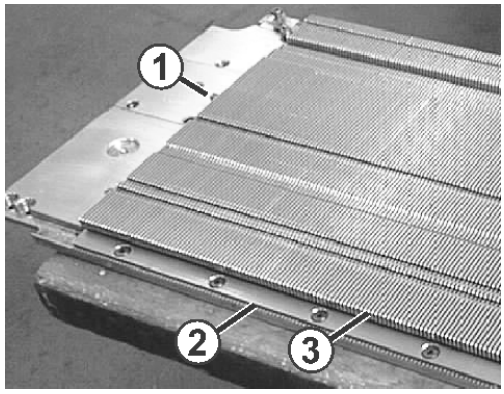
Informations supplémentaires:

- Démonter et monter la pièce de chariot [-> 394]
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement [-> 381]
- Remplacer le verrou intermédiaire [-> 382]
- Remplacer la platine de sélection [-> 383]

fonture assemblée

Si une entretoise d'une fonture assemblée est légèrement endommagée, elle peut être réparée comme décrit ci-dessus. Si elle est fortement endommagée, elle doit être remplacée.

1. SI le chariot est bloqué, couper la liaison entre pièce de chariot et chariot. Amener le chariot au point de renvoi suivant. Enlever la pièce de chariot de la fonture. Contrôler si les cames sont endommagées, enlever les talons de travail cassés des pièces mobiles.
2. Démonter la fonture. Placer la fonture sur une surface plane (p. ex. établi ou table).
3. Enlever les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement...) à l'endroit endommagé.
4. Enlever les platines d'appui à l'endroit endommagé.
5. Enlever la protection et extraire le fil d'acier (1).



Réparation d'une fonture assemblée

6. Enlever la barre (2) à l'endroit endommagé.
7. Soulever l'entretoise endommagée à l'extrémité arrière (3) et l'extraire prudemment vers l'arrière.
8. Enlever la saleté dans la zone de l'entretoise enlevée.
9. Des nervures de remplacement se trouvent dans les accessoires de la machine. Placer une nouvelle entretoise venant des accessoires.
10. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse. Serrer les vis de fixation de la barre (2) au couple de 2,6 Nm. Replacer la fonture sur la machine.

Informations supplémentaires:

- Démonter et monter la pièce de chariot [-> 394]
- Enlever la fonture ou l'incliner [-> 387]
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement [-> 381]
- Remplacer le verrou intermédiaire [-> 382]
- Remplacer la platine de sélection [-> 383]
- Remplacer la platine d'appui [-> 385]

7.3.8 Démonter et monter la pièce de chariot

Enlever la pièce de chariot

On enlève la pièce de chariot lorsque:

- les cames doivent être remplacées
- lorsqu'une pièce de chariot est bloquée, on la débloque à l'aide du dispositif intégré (point de séparation).

Le chariot est arrêté en dehors de la fonture (surface d'appui) et la pièce de chariot est de nouveau abaissée.

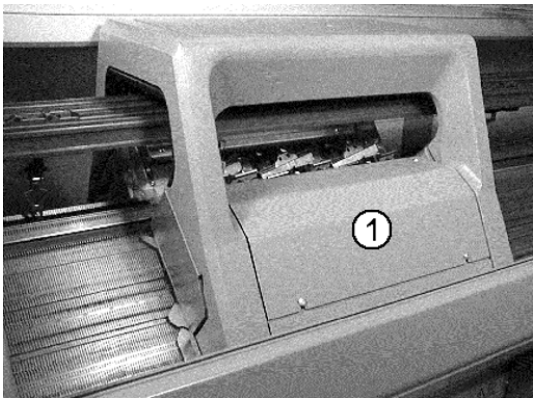
La pièce de chariot ne peut pas être déplacée lorsqu'elle est soulevée, sous peine de détérioration des pièces de report dans la fonture auxiliaire et du dispositif de sélection de la fonture auxiliaire.

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Enlever la pièce de chariot pour remplacer les cames [-> 394]
- enlever la pièce de chariot si le chariot est bloqué dans la fonture [-> 397]
- Assemblage de la pièce de chariot et du chariot [-> 400]

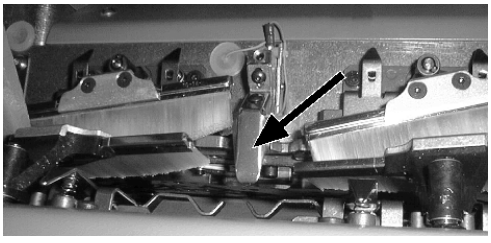
Enlever la pièce de chariot pour remplacer les cames

1. Amener le chariot vers l'extérieur jusqu'à la surface d'appui.
2. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.



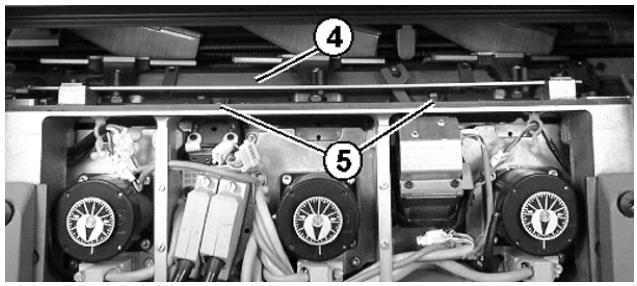
Revêtement du chariot

3. Enlever le revêtement (1) du chariot.
4. Lorsque la pièce de chariot arrière est démontée, démonter le détecteur d'aiguilles.



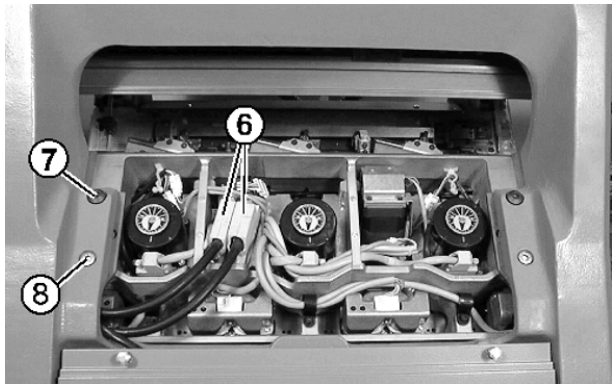
Détecteur d'aiguilles

5. Marquer la position du détecteur d'aiguilles afin de pouvoir le remonter au même endroit.



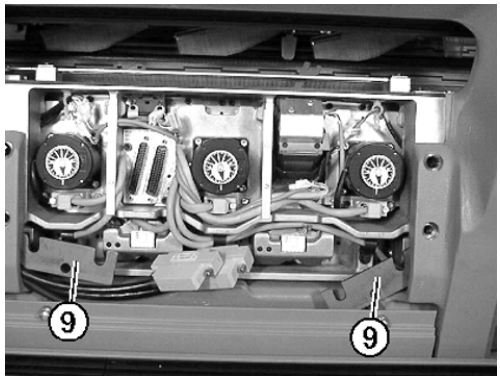
Démontage de la came supplémentaire

6. Enlever les deux vis (5) et démonter la came supplémentaire (4).
7. Enlever le tube d'aspiration du chariot.



Chariot ouvert

8. Défaire les vis des fiches (6) et enlever les fiches.
9. Enlever les vis de calibrage (7) et les vis (8) du côté gauche et du côté droit.

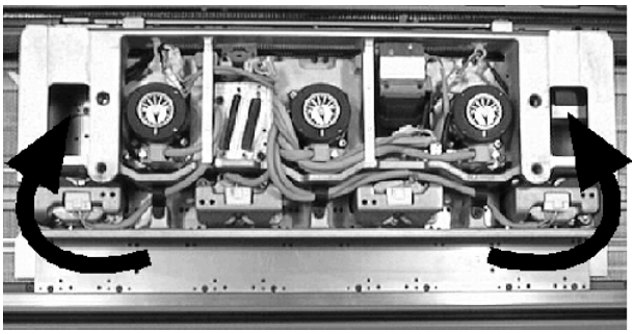


plaque pivotante de gauche et de droite

10. Faire basculer les plaques pivotantes (9) de gauche et de droite vers l'intérieur.

11. Pousser le chariot sur le côté.

	ATTENTION
	Si le chariot se bloque : Le frein de commande s'est refermé automatiquement. ➜ Desserrer à nouveau le frein de commande et pousser à nouveau le chariot en maintenant la direction de poussée antérieure.



Démontage de la pièce de chariot

12. Soulever la pièce de chariot d'abord dans le bas (à la barre de guidage du chariot), puis la soulever de la surface d'appui.

- ou -

➜ Ouvrir le carter de protection latéral et soulever la pièce de chariot d'abord dans le bas (à la barre de guidage du chariot), puis la soulever de la surface d'appui et l'extraire en la soulevant latéralement.

Informations supplémentaires:

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V [-> 375]
- Démonter le plateau porte-cames [-> 402]

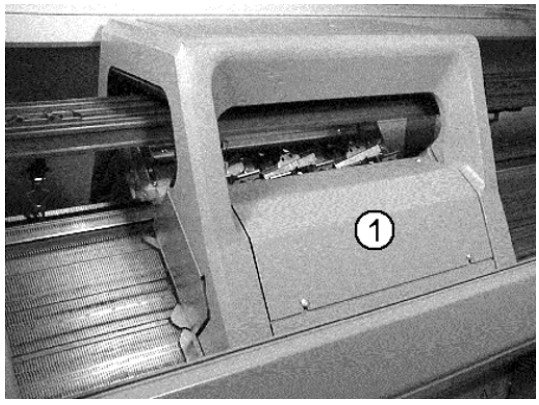
enlever la pièce de chariot si le chariot est bloqué dans la fonture

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

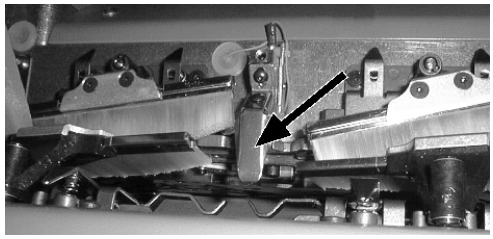
	ATTENTION
	Détérioration des pièces de report dans la fonture auxiliaire ! Les pièces de report dans la fonture auxiliaire peuvent être détériorées si le chariot et la pièce de chariot ne sont pas séparés. ➜ Séparer complètement le chariot et la pièce de chariot.

1. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
2. Pour mettre hors service la sélection des aiguilles, placer l'interrupteur "Sélection des aiguilles" sur "Arrêt".
3. Pour mettre tous les guide-fils hors service, appuyer sur la touche "Lever le goujon des GDF".
4. Faire glisser tous les guide-fils vers l'extérieur.
5. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.



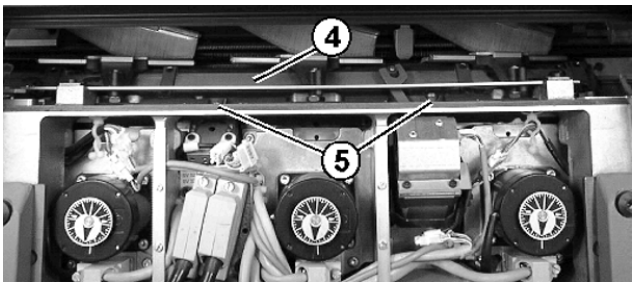
Revêtement du chariot

6. Enlever le revêtement (1) du chariot.
7. Lorsque la pièce de chariot arrière est démontée, démonter le détecteur d'aiguilles.



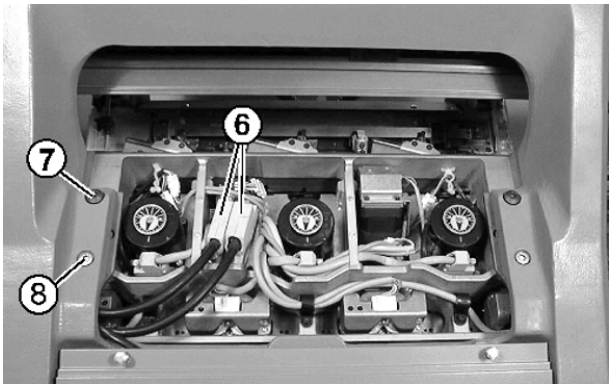
Détecteur d'aiguilles

8. Marquer la position du détecteur d'aiguilles afin de pouvoir le remonter au même endroit.



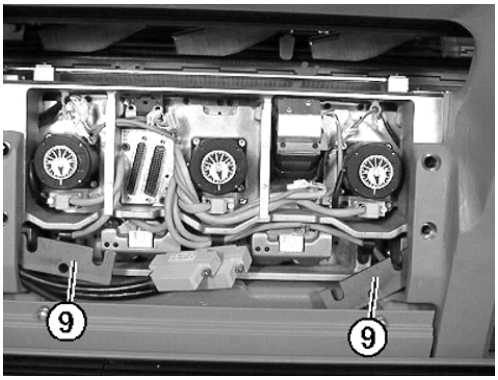
Démontage de la came supplémentaire

9. Enlever les deux vis (5) et démonter la came supplémentaire (4).
10. Enlever le tube d'aspiration du chariot.



chariot ouvert

11. Défaire les vis des fiches (6) et enlever les fiches.
12. Enlever les vis de calibrage (7) et les vis (8) du côté gauche et du côté droit.
13. Faire basculer les plaques pivotantes (9) de gauche et de droite vers l'intérieur.



plaque pivotante de gauche et de droite

14. Pour desserrer le frein de commande, appuyer sur la touche "Desserrer le frein de commande".

ATTENTION

Détérioration des aiguilles et de la chute de tricotage !

Il y a encore des aiguilles dans la chute de tricotage. Si on change de direction lors du déplacement du chariot, les aiguilles et la chute de tricotage sont endommagées.

➜ Ne jamais changer la direction de déplacement du chariot.

15. Pousser le chariot sur le côté.

ATTENTION

Si le chariot se bloque :

Le frein de commande s'est refermé automatiquement.

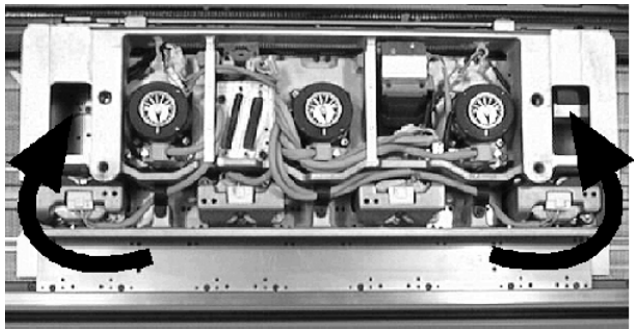
➜ Desserrer à nouveau le frein de commande et pousser à nouveau le chariot en maintenant la direction de poussée antérieure.

ATTENTION

Détérioration des pièces de report dans la fonture auxiliaire !

Les pièces de report dans la fonture auxiliaire peuvent être détériorées en cas de déplacement avec pièce de chariot relevée.

➜ Séparer d'abord entièrement la pièce de chariot du chariot, puis l'enlever de la fonture.



Démontage de la pièce de chariot

16. Soulever la pièce de chariot d'abord dans le bas (à la barre de guidage du chariot), puis la soulever hors de la fonture.

Ne pas enlever les pièces métalliques et les pièces cassées (p.ex. clapet de l'aiguille ou crochet de l'aiguille cassés) avec un outil magnétique. La fonture ou des cames risquent d'être magnétisés, ce qui peut provoquer une sélection incorrecte.

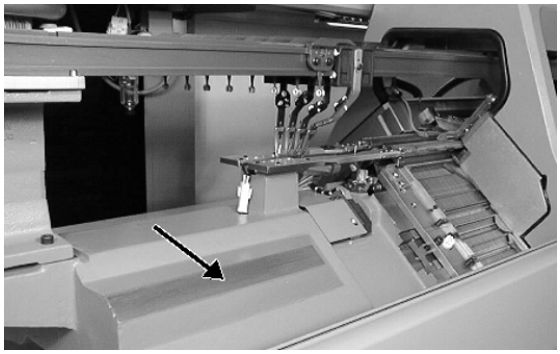
Informations supplémentaires:

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V [-> 375]

Assemblage de la pièce de chariot et du chariot

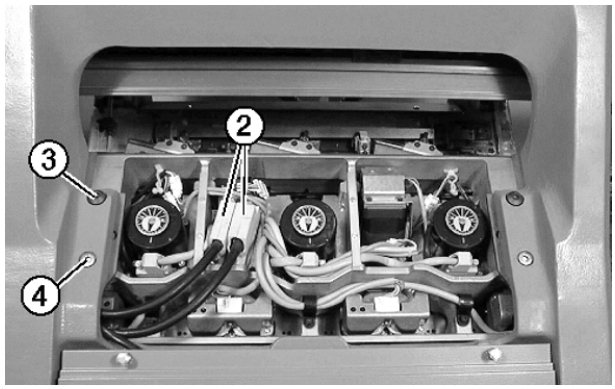
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"
	Confirmer la réparation
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour l'étape de travail d'assemblage de la pièce de chariot et du chariot



Surface d'appui de gauche pour pièce de chariot

1. Déposer la pièce de chariot à gauche ou à droite en dehors de la fonture de telle façon qu'elle repose sur la surface d'appui.
2. Mettre en service 40 V.
3. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
4. Pour desserrer le frein de commande, appuyer sur la touche "Desserrer le frein de commande".
5. Faire glisser le chariot exactement au-dessus de la pièce de chariot.
6. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.



Fixation du chariot à la pièce de chariot

7. Visser les vis de calibrage (3) jusqu'à ce que le chariot se soulève un peu.
8. Faire basculer les plaques pivotantes de gauche et de droite vers l'extérieur en dessous du chariot.
9. Serrer les deux vis de calibrage (3) servant à la fixation du chariot.
10. Serrer de manière régulière les vis (4).
11. Enfoncer la fiche (2) en faisant attention au codage de la fiche.
12. Serrer les vis de sécurité des fiches.
13. Monter la came supplémentaire.
14. Placer les guide-fils dans leurs positions de départ.
15. Mettre en place le revêtement du chariot.
16. Monter le tube d'aspiration sur le chariot.
17. Mettre en service l'alimentation en tension 40 V.
18. Appeler le "Menu principal".
19. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
20. Appuyer sur la touche "Ligne SPF fixe".
21. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
22. Uniquement si le chariot était bloqué : Lorsque le chariot se trouve derrière le point de renvoi de gauche, mettre la sélection des aiguilles sur "Marche" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".
23. Pour lancer la production, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".

Informations supplémentaires:

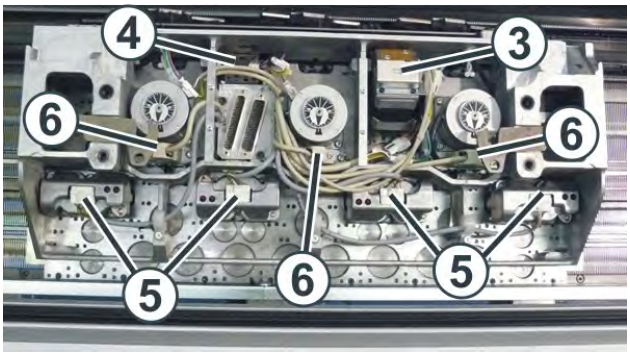
- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V [-> 375]

7.3.9 Démonter le plateau porte-cames

On enlève le plateau porte-cames:

- pour nettoyer, contrôler des cames
- pour remplacer des moteurs pas à pas
- pour remplacer des cames

1. Désactiver l'alimentation en tension 40 V.
2. Enlever la pièce de chariot.



Fiches des systèmes de sélection

3. Débrancher les fiches du moteur de came supplémentaire (3), du bloc de sélection de la fonture auxiliaire (4), des systèmes de sélection (5) et des moteurs (6).
4. Tourner la pièce de chariot de telle façon que le plateau porte-cames se trouve en haut.
5. Nettoyer et contrôler des cames.

- ou -

➜ Remplacer des moteurs pas à pas.

- ou -

➜ Remplacer des cames défectueuses.

6. Poser la pièce de chariot sur la surface d'appui et l'assembler avec le chariot.

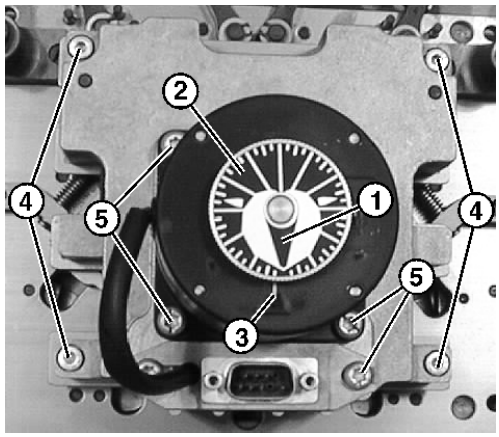
Informations supplémentaires:

- Mettre en service et hors service l'alimentation en tension 40 V [-> 375]
- Démonter et monter la pièce de chariot [-> 394]

7.3.10 Démonter et monter le moteur pas à pas

Dans chaque système de tricotage se trouve un moteur pas à pas qui commande les positions des chute de came.

1. Enlever la pièce de chariot.
2. Démonter le plateau porte-cames.



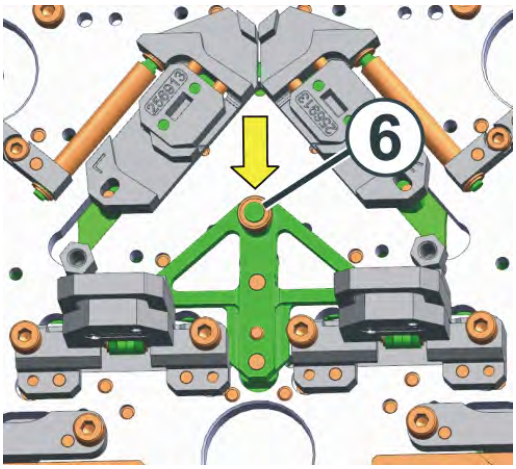
Enlever le moteur pas à pas

3. Mettre le moteur pas à pas défectueux en position de base : Tourner l'échelle (2) jusqu'à ce que l'indicateur (1) se trouve exactement sur le point neutre (3).

	ATTENTION
	Vis de réglage ! Lorsque des vis de réglage doivent être défaites, le moteur pas à pas doit subir un nouveau réglage chez STOLL. ➜ Ne desserrer aucune vis de réglage (5).

4. Enlever les vis (4).
5. Enlever le moteur pas à pas défectueux.

6. Mettre le nouveau moteur pas à pas en position de base : Tourner l'échelle (2) jusqu'à ce que l'indicateur (1) se trouve exactement sur le point neutre (3).
7. Pousser la mécanique (pièce d'appui de cueillage) vers le bas, afin que le galet (6) puisse être introduit dans la crémaillère du moteur pas à pas.



8. Placer le moteur pas à pas. Si ceci n'est pas possible, répéter l'étape 8.
9. Serrer les vis (4).
10. Assembler à nouveau le porte-cames et la pièce de chariot dans l'ordre inverse.

Informations supplémentaires:

- Démonter et monter la pièce de chariot [-> 394]

7.3.11 Remplacer les crémaillères dans le moteur pas à pas

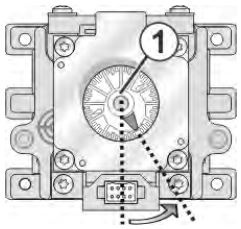
Il existe différents modèles de procédure suivant le type et la jauge de la machine.

Exécution 1

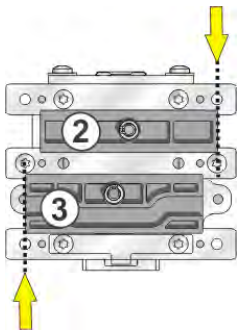
Valable pour :
CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933 E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Remplacer la crémaillère :

1. Enlever le moteur pas à pas.
2. Tourner le disque de position (1) en position de montage (5 heures).

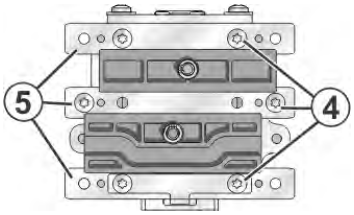


3. Tourner le moteur pas à pas et contrôler la position de montage.
   Le réglage est correct lorsque
   La crémaillère supérieure (2) et le perçage sont sur une ligne.
   La crémaillère inférieure (3) et le perçage sont sur une ligne.



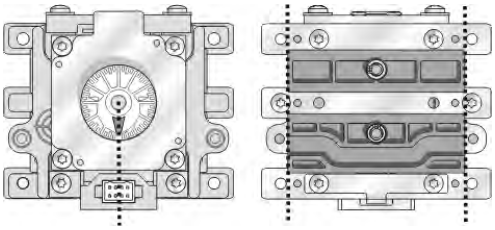
2	crémaillère supérieure	Commande de la serre de la maille
3	crémaillère inférieure	Commande des pièces d'appui pour le cueillage et la réception de maille

4. Enlever les vis (4) qui retiennent la crémaillère défectueuse.



5. Soulever prudemment les baguettes de réglage (5) et la crémaillère.
6. Remplacer la crémaillère défectueuse.
7. Monter la nouvelle crémaillère et les baguettes de réglage.
8. Vérifier si les crémaillères sont correctement positionnées. À cet effet, tourner le disque de position (1) en position de base (6 heures).

   ▷ Les crémaillères doivent être alignées.



9. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 2 à 8.

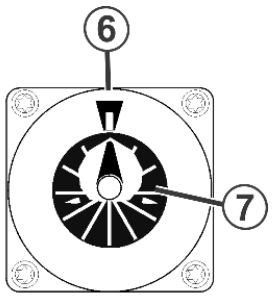
▶ La crémaillère a été remplacée.

Exécution 2

Valable pour :
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 toutes les jauges

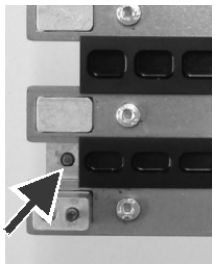
Remplacer la crémaillère :

1. Enlever le moteur pas à pas.
2. Tourner le disque de position (7) en position de base (6).



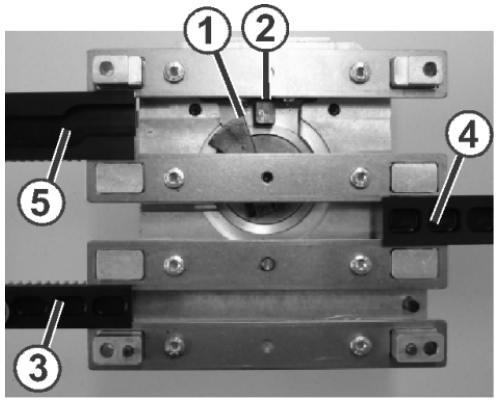
Position de base du moteur pas à pas

3. Rabattre en arrière la goupille de gauche du guidage inférieur de la crémaillère.



Goupille du guidage de la crémaillère

4. Faire glisser à la main la crémaillère inférieure vers la gauche jusqu'à ce que toutes les crémaillères puissent être enlevées.
5. Remplacer la crémaillère défectueuse.
6. Réglage de la position de montage. À cet effet, tourner la rondelle en éventail (1) de telle façon que le bord de droite se trouve un peu avant la barrière lumineuse (2). (Exprimé de manière imagée : lorsque ce réglage est transposé sur une horloge, celle-ci indique l'heure : 11 heures 58 minutes.)



Position de montage

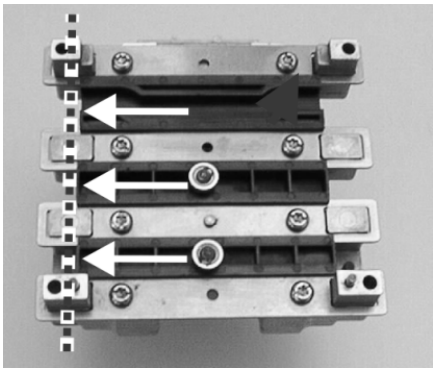
7. Dans cette position de montage, faire glisser la crémaillère (3) de la gauche jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir.

   ▷ La crémaillère bute contre le pignon.
8. Insérer de même la crémaillère (5).
9. Faire glisser la crémaillère (4) de la droite jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir.

   ▷ La crémaillère bute contre le pignon.
10. Faire glisser les crémaillères (3) et (4) régulièrement vers l'intérieur.

    ▷ La crémaillère (5) est automatiquement tirée vers l'intérieur par le glissement de la crémaillère (4).
11. Vérifier si les crémaillères sont correctement positionnées. À cet effet, tourner le disque de position (7) en position de base(6).

12. Les crémaillères doivent être alignées.



Contrôle de la position de montage

13. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 3 à 11.
14. Remettre la goupille du guidage inférieur de la crémaillère en position de base.

▶ Le remplacement des crémaillères est terminé.

Informations supplémentaires:

- Démonter et monter le moteur pas à pas [-> 403]

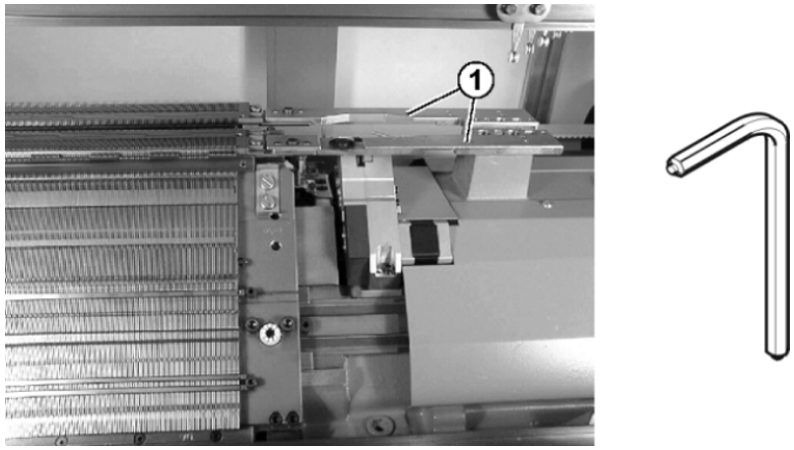
7.3.12 Démonter le dispositif de pince et de coupe

En cas de dérangement du dispositif de pince et de coupe, celui-ci doit être remplacé ou démonté et nettoyé.

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Pincer et couper"
	Appeler la fenêtre "Valeurs de correction du moteur"
	Confirmer les données introduites

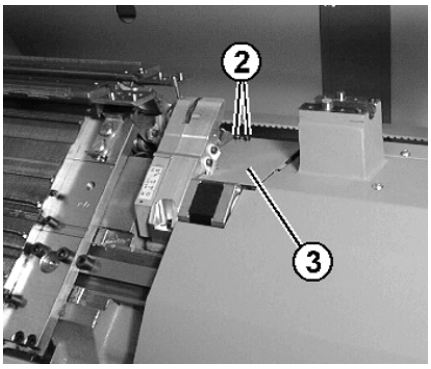
Touches de démontage du dispositif de pince et de coupe du fil

1. Placer le chariot du côté opposé.
2. Mettre la machine hors service et attendre que la machine soit entièrement hors tension.



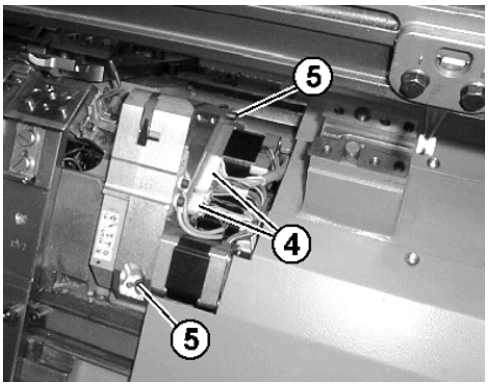
Liaison de la fonture auxiliaire

3. Enlever la liaison (1) à l'avant et à l'arrière. Utiliser pour cela le tournevis spécial pour vis à 6 pans fourni avec les accessoires.



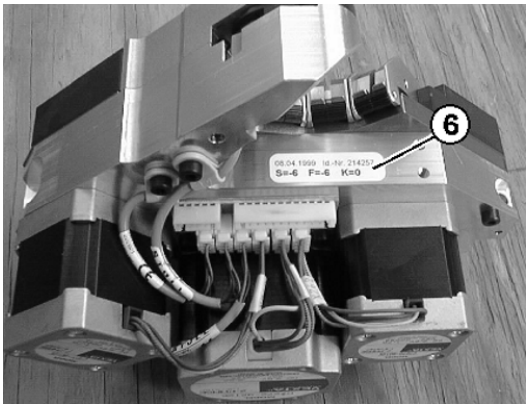
Couvercle du dispositif de pince et de coupe du fil

4. Enlever le couvercle (3), à cet effet enlever les vis (2).



Câble et vis du dispositif de pince et de coupe du fil

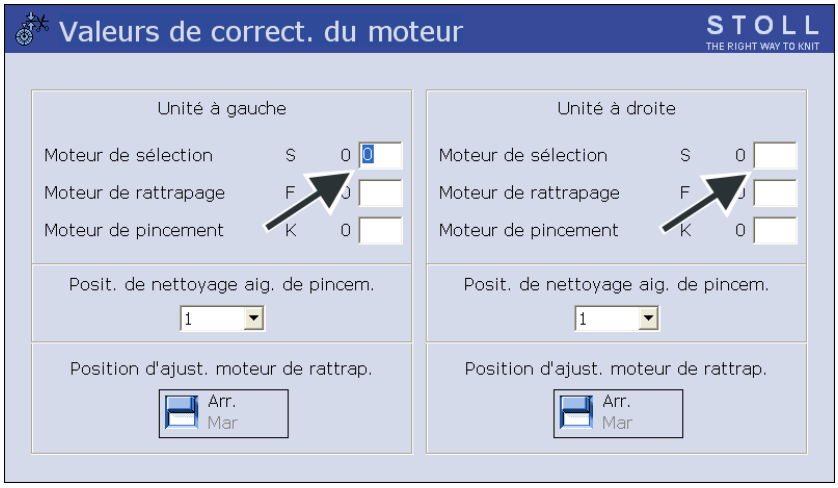
5. Débrancher les deux fiches (4).
6. Enlever les vis (5).
7. Extraire le dispositif de pince et de coupe.
8. Mettre en place le nouveau dispositif de pince et de coupe.



Autocollant des valeurs de correction

9. Lire et noter les valeurs de correction (6) du nouveau dispositif de pince et de coupe.
10. Entrer les valeurs de correction du moteur du nouvel équipement dans le carnet de la machine.
11. Monter le couvercle (3).

12. Enclencher l'interrupteur principal.
13. Appeler le "Menu principal".
14. Appeler la fenêtre "Pincer et couper".
15. Appeler la fenêtre "Moteur valeurs correct.".
16. Entrer les valeurs de la correction notées pour la nouvelle unité et confirmer.



Appeler la fenêtre "Valeurs de correction du moteur"

Si le dispositif de pince et de coupe du fil doit être remplacé et qu'aucun nouveau dispositif n'est disponible, ceci doit être signalé à la commande. A cet effet, effectuer un "Restart and Machine Configuration" et désactiver les dispositifs de pince et de coupe manquants dans la fenêtre "Options de la machine". Si ceci n'est pas fait, la machine ne peut pas poursuivre le tricotage. Dans le programme de tricotage, il ne peut pas y avoir d'ordres de pince et de coupe pour le dispositif de pince et de coupe manquant, sinon un message d'erreur est émis et la machine ne peut pas démarrer.

➜ Effectuer un "Restart and Machine Configuration".

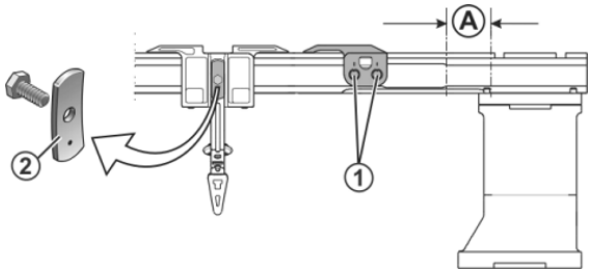
Informations supplémentaires:

- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [-> 475]

7.3.13 Remplacer des guide-fils

Lors du remplacement de l'étrier des guide-fils, veiller lors du montage de la rondelle (2) à ce que la granulation se trouve du côté intérieur.

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.



Vis du limiteur de guide-fils

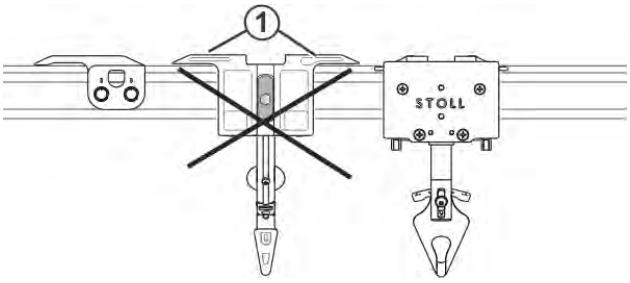
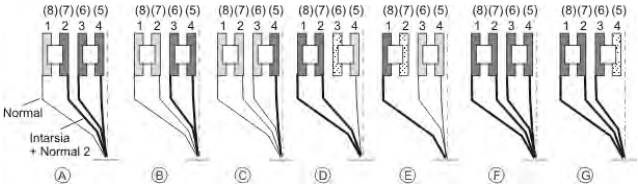
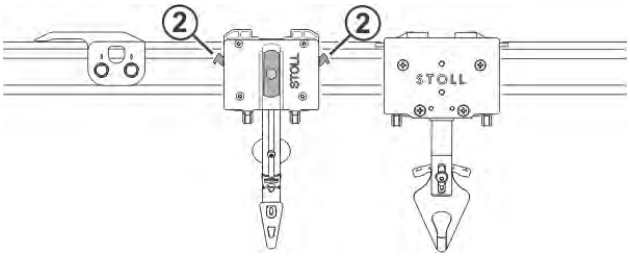
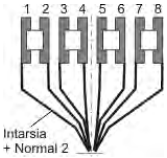
2. Dévisser les vis (1) du limiteur de guide-fils.
3. Pour enlever les limiteurs de guide-fils, tourner les vis (1). Les limiteurs de guide-fils peuvent être démontés et montés à n'importe quel endroit.
4. Faire glisser les guide-fils vers la droite ou vers la gauche jusqu'au point de remplacement (A) et les enlever.
5. Placer les nouveaux guide-fils sur les barres.
6. Placer les limiteurs des guide-fils sur les rails, les positionner avec échelonnement et les visser à fond.
7. Contrôler le réglage du guide-fil.

Informations supplémentaires:

- Régler les guide-fils [-> 224]

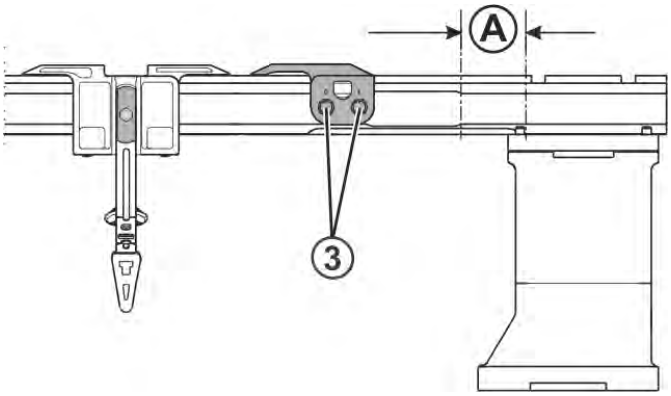
7.3.14 Placer les guide-fils intarsia *

Combinaisons possibles pour guide-fils normaux et guide-fils intarsia :

Guide-fil normal type1	Les guide-fils normaux et les guide-fils intarsia peuvent être utilisés simultanément mais **pas** sur la même piste.  Raison: Les bras de levier (1) des guide-fils normaux et le guide-fil intarsia ou le limiteur des guide-fils s'entrechoquent.
	Les combinaisons possibles :  Chaque combinaison peut être utilisée avec elle-même ou avec une autre. **i**: Mettre les barres de guide-fils en place de l'intérieur vers l'extérieur. Lors de la mise en place de l'intérieur vers l'extérieur, aucune piste ne doit rester libre pour l'utilisation de guide-fils intarsia et de guide-fils normaux.
Guide-fil normal type 2	Les guide-fils normaux type 2 et les guide-fils intarsia peuvent être utilisés simultanément sur la même piste. 
	Les combinaisons possibles :  Les barres de guide-fils peuvent être occupées à volonté. Toutes les pistes peuvent être occupées.

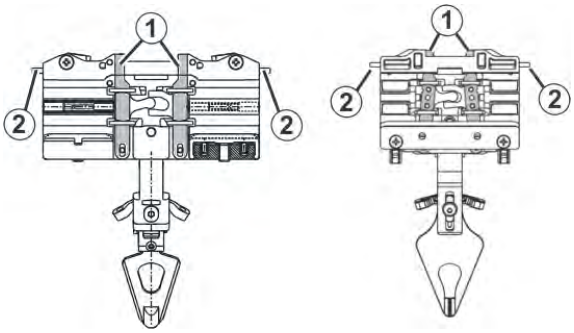
Placer les guide-fils intarsia :

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.



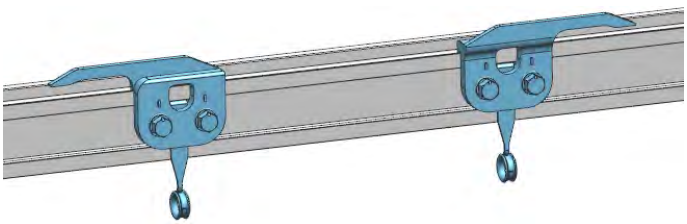
Limiteur des guide-fils

2. Desserrer les vis (3) du limiteur de guide-fils.
3. Pour enlever les limiteurs de guide-fils, tourner les vis (3). Les limiteurs de guide-fils peuvent être démontés et montés à n'importe quel endroit.
4. Faire glisser les guide-fils normaux vers la droite jusqu'au point de remplacement (A) et les enlever.
5. Placer les guide-fils intarsia et les faire glisser dans leurs positions de départ. Pour cela, enfoncer la pince (1) vers l'extérieur ou le levier (2) vers l'intérieur.



Guide-fil intarsia

6. Placer le limiteur des guide-fils sur les barres de telle façon que l'ascension soit orientée vers l'extérieur.



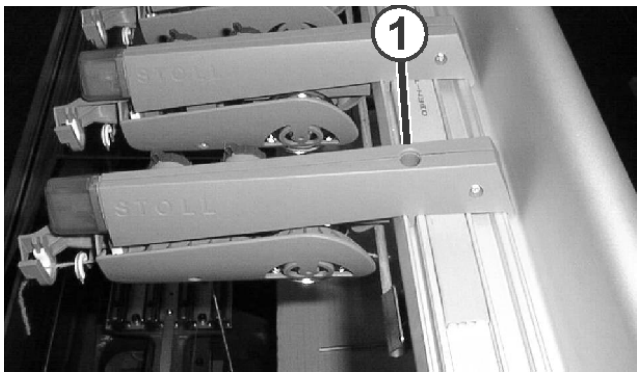
7. Positionner limiteurs des guide-fils avec échelonnement et les visser.

8. Contrôler le réglage du guide-fil.

Informations supplémentaires:

- Symboles utilisés dans ce document [-> 17]
- Guide-fils intarsia * [-> 33]
- Régler le guide-fil intarsia (type 1) * [-> 227]
- Régler le guide-fil intarsia (type 2) * [-> 229]

7.3.15 Remplacer l'unité du contrôle du fil



Démontage d'une unité du contrôle du fil

1. Marquer la position de l'ancienne unité du contrôle du fil.
2. Enlever la vis (1).
3. Soulever l'unité du contrôle du fil à l'avant jusqu'à ce que les contacts mâles soient libres. Faire glisser l'unité du contrôle du fil vers l'arrière et l'enlever.
4. Placer la nouvelle unité du contrôle du fil exactement à la position (marquage) de l'ancienne unité du contrôle du fil.

   - ou -

➜ Monter une unité du contrôle du fil supplémentaire à distance de 90 mm (au moins 75 mm) de l'unité du contrôle du fil suivante.

5. Accrocher la nouvelle unité du contrôle du fil dans la barre de guidage arrière. Tirer l'unité du contrôle du fil vers l'avant et la pousser simultanément vers le bas.
6. Tirer l'unité du contrôle du fil vers l'avant et la visser avec la vis (1).

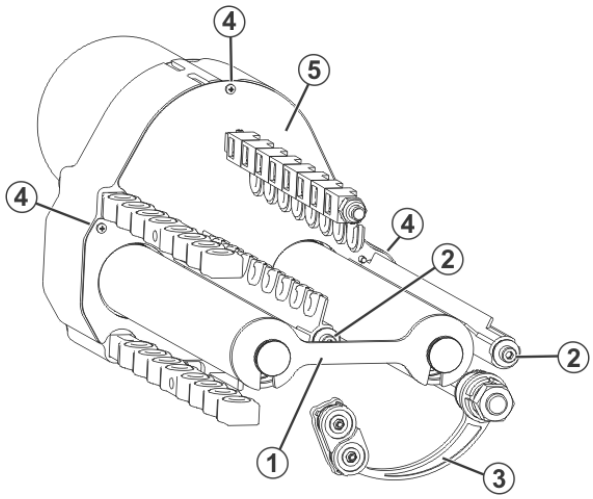
7.3.16 Remplacer la courroïe de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction

Pour remplacer la courroïe de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction, effectuer les étapes suivantes :

- Activités préparatoires
- Remplacer la courroïe de commande
- Modifier la position du rouleau à friction
- Remplacer le rouleau de friction

Activités préparatoires

1. Enlever la languette (1) après avoir desserré quelque peu les vis moletées.

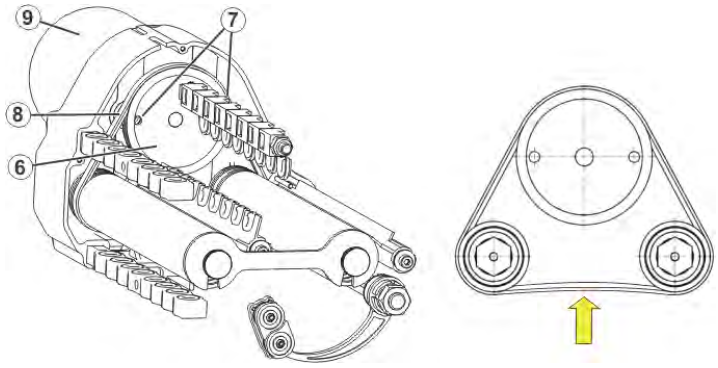


Fournisseur à friction

2. Enlever les vis (2) et enlever les rails d'arrêt.
3. Desserrer les accouplements des bras (3) afin qu'ils puissent basculer vers le bas.
4. Enlever les vis (4) et enlever le couvercle du carter (5).

Remplacer la courroïe de commande

1. Tourner la poulie à gorge de la courroïe trapézoïdale (6) à la main jusqu'à ce que les deux vis à six pans creux puissent être défaites à travers les trous (7).



Courroie de commande

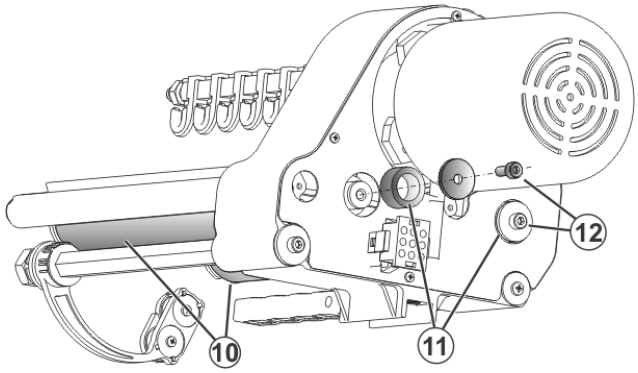
2. Enlever la courroïe (8).
3. Monter la nouvelle courroïe de commande de telle façon qu'elle avance dans les rainures de la poulie de commande.
4. Pousser le moteur (9) vers le haut et serrer les vis des trous (7).
5. Vérifier la tension de la courroïe.

▶ Sous légère pression, la courroïe se laisse enfoncer d'environ 2 à 4 mm.

Modifier la position du rouleau à friction

La surface du rouleau à friction est usée par le frottement du fil au cours du temps. Le rouleau à friction ne doit cependant pas être directement remplacé, mais peut être décalé de 11 mm par rapport à sa position. Ceci permet de doubler la durée de vie.

1. Enlever les vis (12).



Vis pour rouleaux à friction

2. Enlever les douilles d'écartement (11).
3. Enlever les deux rouleaux à friction (10).
4. Concernant le montage : Enficher la douille d'écartement (11) sur l'arbre du rouleau à friction (10)
5. Remettre en place le rouleau à friction (10).
6. Serrer à nouveau les vis (12) sans douilles d'écartement.

Remplacer le rouleau de friction

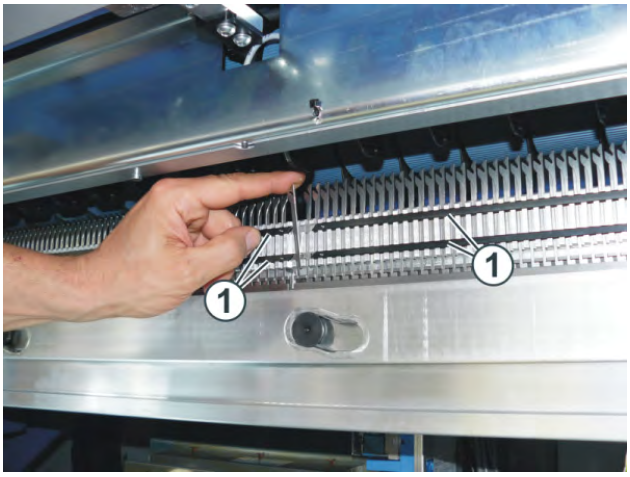
1. Enlever les vis (12).
2. Enlever les rouleaux à friction (10).
3. Placer le nouveau rouleau à friction.
4. Serrer les vis (12).

7.3.17 Remplacer le crochet du peigne

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Peigne"

Touches de remplacement du crochet du peigne

1. Ouvrir la tôle de protection du peigne.
2. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Peigne".
3. Appuyer sur la touche "Desserrer frein (=X=)".
4. Pousser le tirage par peigne à la main vers le haut (environ 8 cm).
   ▷ Les rails de recouvrement du tirage par peigne se trouvent au-dessus des appareils de commande de gauche et de droite.
5. Pousser les rails de recouvrement (1) sur le côté uniquement jusqu'à ce qu'une zone ouverte se forme au point de réparation.
   A cet effet, pousser les rails de recouvrement supérieurs vers la gauche jusqu'au point de réparation.
   Pousser les rails de recouvrement inférieurs vers la droite jusqu'au point de réparation.



6. Enlever le crochet du peigne.
7. Insérer le nouveau crochet du peigne.
8. Fermer les rails de recouvrement.
9. Fermer la tôle de protection du peigne.
10. Appuyer sur la touche "Course de référence (=R=)".

7.4 Remédier aux pannes de l'électronique

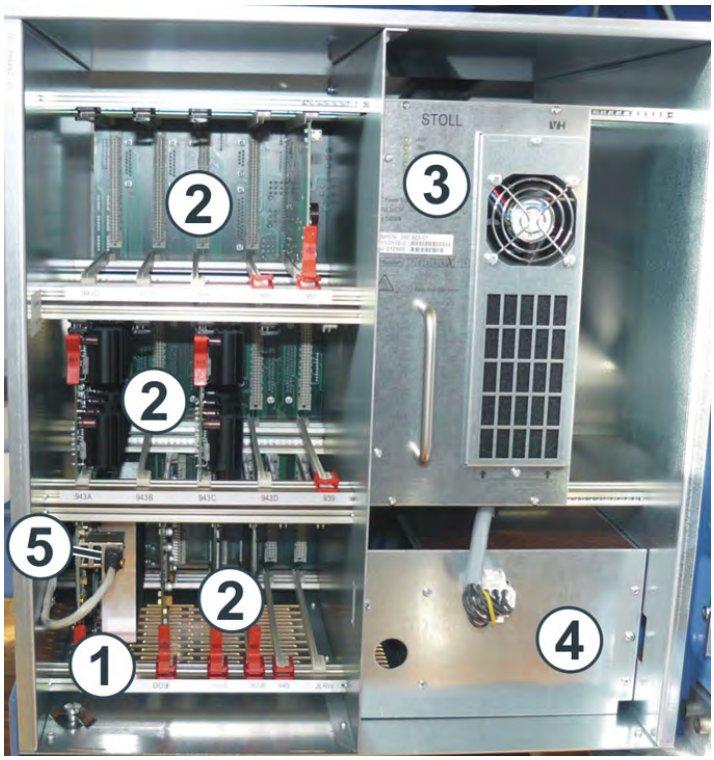
Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Récapitulation de la commande électronique [-> 419]
- Bloc d'alimentation [-> 422]
- Commande des aimants des guide-fils [-> 423]
- Remplacer une carte électronique [-> 424]

7.4.1 Récapitulation de la commande électronique

La commande de la machine se trouve dans l'armoire de commande de gauche, sous les couvercles. La carte pour commander les aimants des guide-fils se trouve dans le chariot.

Armoire de commande de gauche



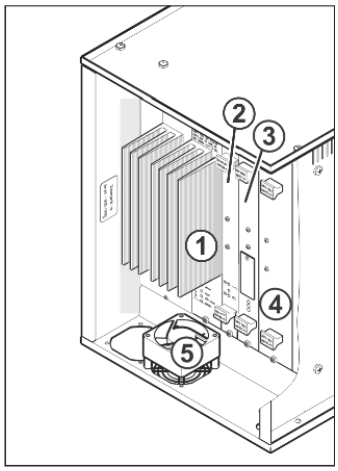
Armoire de commande de gauche

1 PC industriel et disque dur (hard disk)
2 Cartes électroniques
3 Bloc d'alimentation avec diode
4 Batterie
5 câble Ethernet, si la machine est en réseau.

Carte	Fonction
849 (ID 300 849)	Commande de la sélection des fontures supplémentaires
010 (ID 301 010)	Commande de l'unité d'entrée et de l'écran tactile. Commande du disque dur. Le disque dur (hard disk) est intégré sur la carte.
009 (ID 301 009)	Ordinateur principal; collecte de tous les messages des autres cartes. Envoi des instructions aux autres cartes. Commande de la séquence de tricotage. Commande du chariot (commande principale) et de la position de chevalement de la fonture arrière.
965 (ID 300 965)	Contrôle des positions du chariot. Commande des systèmes de sélection et des moteurs pas à pas. Transmission des informations à la carte 943.
951 (ID 300 951)	Vérification de l'état de charge des accus. Activation de la charge. Commande de l'alarme, de l'éclairage, des éléments piezo et de la lubrification centrale.
943 (ID 300 943)	Étage final des moteurs pas à pas des cames de chute. Collaboration avec la carte 965.
946 (ID 300 946)	Commande des moteurs : Brosses ouvre-clapets, platines d'appui, came supplémentaire et unités de pince et de coupe.

Cartes électroniques

Armoire de commande de droite



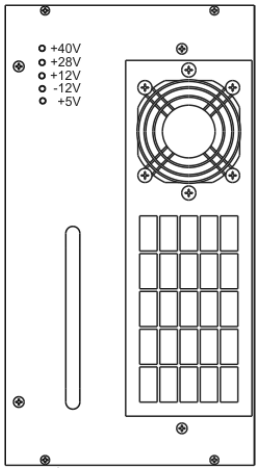
Armoire de commande de droite

1 Unité de commande d'entraînement et de chevalement
2 Carte relais, fusible pour (1)
3 Carte de tirage du tricot
4 Carte de condensateur
5 Ventilateur

Carte	Fonction
954 (ID 300 954)	Commande du moteur de commande et du moteur du chevalement. Transmission des messages d'erreur des moteurs à la carte 009.
953 (ID 300 953)	La carte relais surveille le fait que la machine ne puisse pas démarrer tant qu'une erreur est signalée. Déconnexion de l'interrupteur principal : ◆ si la déconnexion automatique de la machine est activée ◆ en cas de surtension extrême ◆ si les servos ne sont pas en service Commande du fournisseur, du dispositif d'élimination de la peluche et des lampes de perturbation. Fusible ballast pour la servocommande et le chevalement.
929 (ID 300 929)	Commande des moteurs de tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, peigne, moteur de pression). Transmission des messages d'erreur des moteurs du tirage du tricot à la carte 009.
936 (ID 300 936)	Condensateurs des moteurs de tirage du tricot (pour largeur de fonture de 72 pouces et de 84 pouces)
948 (ID 300 948)	Condensateurs des moteurs de tirage du tricot (pour largeur de fonture de 50 pouces et de 96 pouces)

Cartes électroniques

7.4.2 Bloc d'alimentation

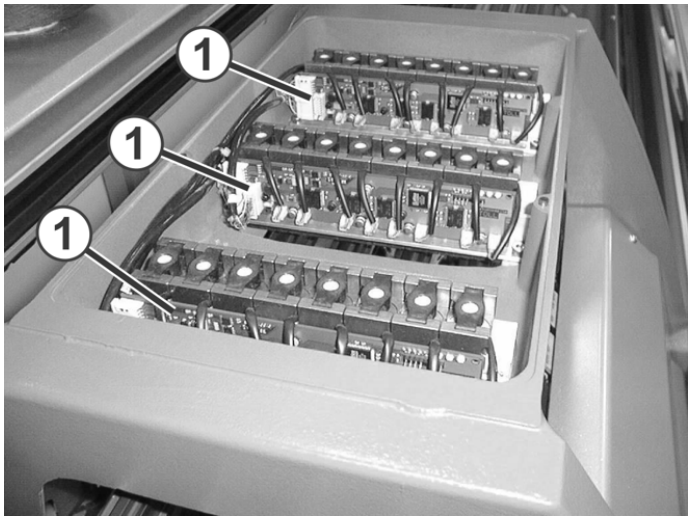


Bloc d'alimentation

Les diodes lumineuses sur le bloc d'alimentation indiquent quelles tensions sont produites et pour quelle tension une erreur se produit. A la mise en marche de l'interrupteur principal, les trois diodes lumineuses inférieures s'allument immédiatement, celle du +28V environ 1 seconde plus tard et celle du +40V en dernier lieu. L'ordre dans lequel les diodes lumineuses s'allument lors de la mise en service peuvent donner des indications sur les causes de défauts.

7.4.3 Commande des aimants des guide-fils

Chaque chute de tricotage a une carte électronique (1) pour commander les aimants des guide-fils.



Carte électronique pour commander les aimants des guide-fils

Carte	Fonction
960 (ID 300 960)	Activation des aimants des guide-fils après que le moment de commutation des aimants des guide-fils a été signalé par la carte 966.

Cartes électroniques

7.4.4 Remplacer une carte électronique

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que les diodes lumineuses du bloc d'alimentation soient éteintes (environ 60 secondes).
2. Ouvrir le recouvrement de l'armoire de commande de gauche.

ATTENTION

Destruction d'une carte électronique par décharge électrostatique !

Si vous touchez une carte alors que vous êtes porteur de charges électrostatiques, la carte est détruite.

➜ Se décharger en touchant la "Erde", p. ex. une tuyauterie d'eau ou le châssis de la machine, avant de toucher une carte.

➜ Saisir les cartes uniquement par les bords ou par la face avant.

ATTENTION

Détérioration des cartes électroniques par détérioration des broches à la face arrière des cartes !

Si les broches à la face arrière de la carte sont pliées ou cassées, la carte doit être remplacée par une nouvelle carte.

➜ Lors du remplacement des cartes, veiller à ce que ces broches ne soient pas endommagées.

3. Enlever la carte.
4. Insérer la nouvelle carte.
5. Fermer le couvercle de l'armoire de commande de gauche.
6. Mettre l'interrupteur principal sur "1" et acquitter la suppression de l'erreur.

7.5 Contrôler les fusibles

7.5.1 Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande de gauche et de droite)

Valable pour :
CMS 530 T
CMS 730 S
CMS 730 T
CMS 740
CMS 822
CMS 830 C
CMS 830 S
CMS 933

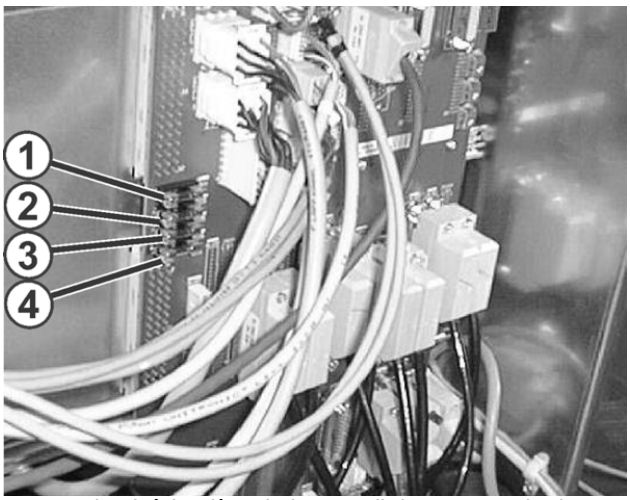
DANGER

Tension électrique mortelle !

Danger de mort ou risque de blessures graves par électrocution.

➜ Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.

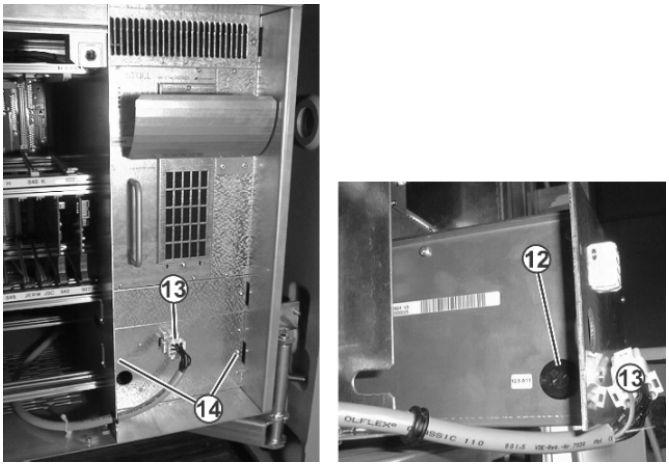
1. Mettre l'interrupteur principal sur "0".
2. Attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.
3. Vérifier les fusibles (1) à (4) à la face arrière de l'appareil de commande de gauche.



Coupe-circuit à l'arrière de l'appareil de commande de gauche

1 28 V (arrêts) (1 AT)
2 STIXX (1AT)
3 Unité de contrôle du fil (1 AT)
4 Charge de la batterie (1 AT)

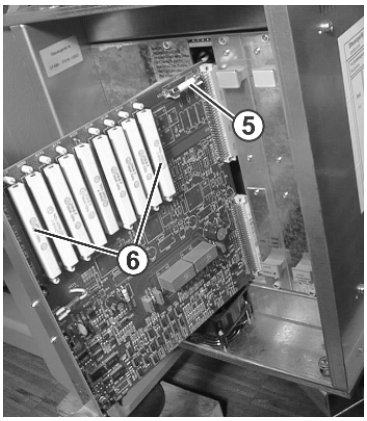
4. Vérifier le fusible (12) de l'appareil de commande de gauche. A cet effet, débrancher la fiche (13), enlever les deux vis (14) et extraire le bloc de batterie.



Fusible de la batterie (12) en dessous du bloc d'alimentation

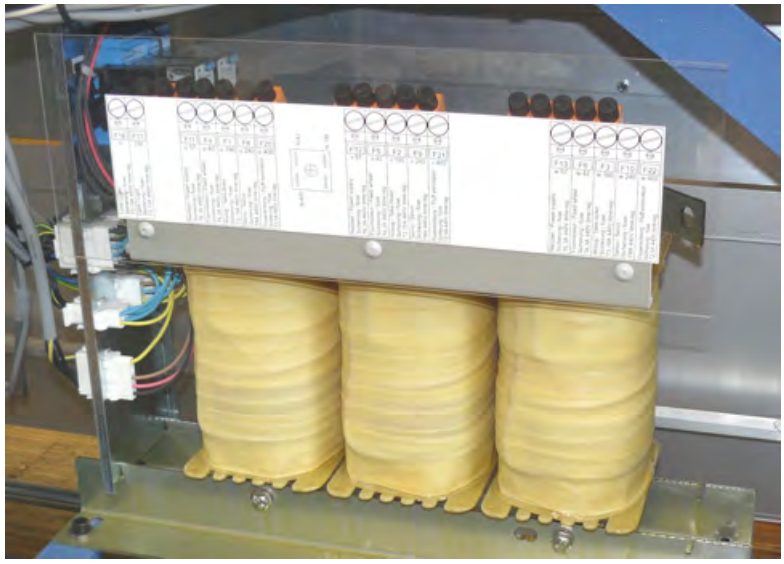
	DANGER
	Danger d'incendie ! Blessure due à des composants brûlants. ➜ Lors de l'extraction de la platine veillez à ne pas toucher les résistances (6). Elles peuvent être brûlantes.

5. Vérifier le coupe-circuit (5) de l'appareil de commande de droite. A cet effet, enlever la vis en haut et en bas et extraire la platine.



Coupe-circuit de charge (5) pour servocommande et chevalement à l'appareil de commande de droite

6. Vérifier les coupe-circuit au transformateur à l'arrière de la machine.



Coupe-circuits au transformateur à l'arrière de la machine

F1-F3	Tirage de tricot		
F4-F6	Fournisseur à friction	F20-F22	Elimination de la peluche
F8-F10	Servos	F20	Lubrification centrale
F11-F13	Bloc d'alimentation		

7. Eliminer la cause.
8. Placer un nouveau fusible.

> **i** Utiliser un coupe-circuit de réserve venant des accessoires. Utiliser uniquement un fusible de même caractéristique. Caractéristique du fusible : voir autocollant (impression) ou schéma de connexion. Le schéma de connexion se trouve dans le catalogue de pièces détachées qui a été livré avec cette machine.

7.6 Décalage de la sélection des aiguilles

Condition :

- Système d'exploitation de la machine à tricoter : Système d'exploitation OKC V 2.5 (ou supérieur).

Lors de ce test, la collaboration du générateur d'impulsions, de la commande et des différents systèmes de sélection est synchronisée. Ceci se fait à l'aide d'une série de tests. Ce faisant, on examine pour différents temps de réaction si les aiguilles peuvent ou non être levées pour tricoter dans la position "Maille". Vous devez contrôler ceci dans les deux directions du chariot. Vous inscrivez les résultats du test dans un tableau. Ensuite, on calcule le temps de réaction optimal à partir de ces résultats de test.

Temps nécessaire

Manuellement :
Si vous effectuez manuellement la série de tests, il vous faut selon la jauge de la machine, entre 2 et 4 heures.

Automatique :
Le système de mesure "JNA" (Justage-Nadel-Auswahl = ajustage de la sélection des aiguilles) est disponible chez votre représentant ou chez Stoll. Avec ce système de mesure, la série de tests est automatiquement exécutée. Temps nécessaire : 30-60 minutes.

Système de mesure "JNA"

Avec le système de mesure "JNA" vous aurez des instructions sur la manière de procéder au déplacement de la sélection des aiguilles.
Il n'est pas nécessaire d'exécuter les éléments de la section "Déterminer manuellement le déplacement de la sélection des aiguilles".

Le déplacement de la sélection des aiguilles s’effectue selon les étapes suivantes :

- Régler le type de générateur d'impulsions [-> 429]
- Activités préparatoires [-> 432]
- Réinitialiser les valeurs de référence du générateur d'impulsions, exécuter la course de référence du chariot [-> 433]
- Déterminer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles [-> 434]

7.6.1 Régler le type de générateur d'impulsions

Ceci n'est nécessaire que pour les anciennes machines OKC :

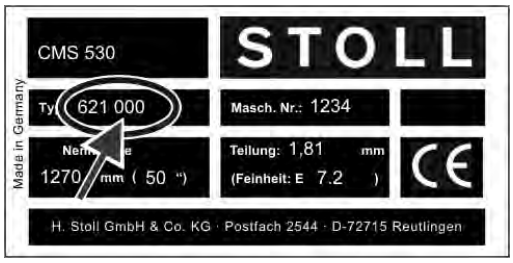
- Machines OKC 2.0 (2005 à février 2009)
- OKC 3.0 (Mars 2009 à juin 2010)

Ce n'est pas nécessaire pour les machines plus récentes (OKC 3.0, à partir de juillet 2010) puisque seul le nouveau type de générateur d'impulsions peut être assemblé. Vous pouvez sauter cette section. Poursuivre à la page [🗎 432]

		Type	Modèle
OKC 3.0 (Mars 2009 à juin 2010)	CMS933	771 773	000
	CMS830 S	633	000
	CMS830 C	631	000
	CMS822	623 632	000 000
	CMS740	630	000
	CMS730 T	588	000
	CMS730S	625	000
	CMS530 T	587	000
	CMS530	621 627	000 - 001 000
	CMS520 C	629	000
	CMS520	620 628	000 000
	CMS502	626	000
OKC 2.0 (2005 à février 2009)	CMS933	769	000 - 004
	CMS922	770	000 - 004
	CMS830 C	573	000 - 004
	CMS822	574	000 - 005
	CMS740	572	000 - 004
	CMS730 T	586	000 - 004
	CMS730 S	554	000 - 004
	CMS530 T	585	000 - 004
	CMS530	566	000 - 004
	CMS520 C	570	000 - 004
	CMS520	567	000 - 004
	CMS420 E	579	000 - 004

Machines pour lesquelles le type de générateur d'impulsions doit être réglé

Si vous n'êtes pas sûr du type de machine, regardez sur la plaque signalétique de la machine.



La première colonne de chiffres dans le champ "Type" indique le type de machine, la deuxième colonne de chiffres indique le modèle. Dans l'exemple ci-dessus, il s'agit d'une machine du type "621" modèle "000".

Régler le type de générateur d'impulsions

Vous devez indiquer à la commande quel type de générateur d'impulsions vous avez monté sur la machine. Sur les anciennes machines OKC peuvent être montés deux types de générateur d'impulsions différents. Vous trouverez la référence dans la livraison des pièces détachées.

Type de générateur d'impulsions	ID	
1	240 562	Générateur d'impulsions des machines OKC jusqu'à juin 2010
2	260 396	Remplacement pour le générateur d'impulsions précédent (réf. 240 562)

Touche	Fonction
	Passer à la fenêtre suivante
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"
	Confirmer les données introduites
	revenir à la fenêtre "Paramètres de la machine"

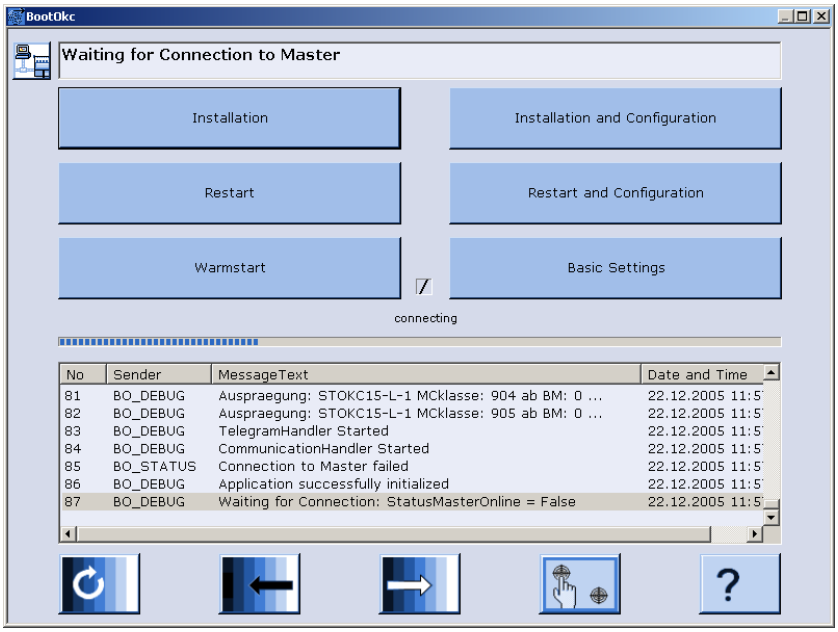
Touches de réglage des paramètres de la machine

Exécuter un redémarrage avec configuration de la machine :

✔ La machine est éteinte.

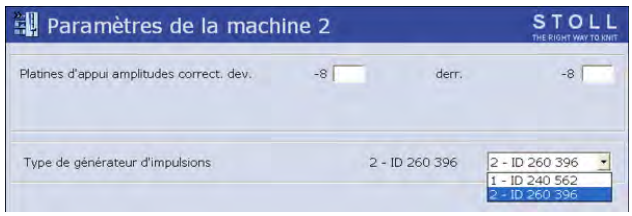
1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur **1**.

   ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Appuyer sur la touche "Redémarrage et configuration".
3. Appuyer plusieurs fois sur la touche "Aller à la fenêtre suivante" jusqu'à ce que la fenêtre "Paramètres de la machine" s'affiche. ("Langue" -> "Configuration de la machine" -> "Configuration de la machine 2" -> "Options de la machine" -> "Paramètres de la machine")
4. Dans la fenêtre "Paramètres de la machine", appuyer sur la touche "Touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"



6. Sélectionner le type de générateur d'impulsions "2 – ID 260 396". Sélectionnez aussi ce réglage pour un fonctionnement mixte (ancien et nouveau type de générateur d'impulsions).
7. Confirmer l'entrée.
8. Revenir à la fenêtre "Paramètres de la machine".
9. Continuer jusqu'à l'apparition du menu principal.f

7.6.2 Activités préparatoires

- Arrêter le chariot après la position de renvoi de gauche.
- Pour une machine tandem : couplage étroit du chariot.
- Démailler les mailles sur les deux fontures.
- Enlever les brosses des aiguilles des blocs de chariot avant et arrière.
- La rangée de test est nécessaire pour tous les générateurs d'impulsions de la machine - pour une machine tandem, il y a quatre générateurs d'impulsions.
- Pour la vérification, il vous faut un petit programme de tricotage. Exemple pour une machine à 3 chutes.

```
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
```

Rangée 30 : Vérification du générateur d'impulsions avant
Rangée 40 : Vérification du générateur d'impulsions arrière
Si vous avez une machine à 2 chutes, ignorez tout simplement l'indication "S3" pour le 3ème système de tricotage aux rangées 30 et 40.

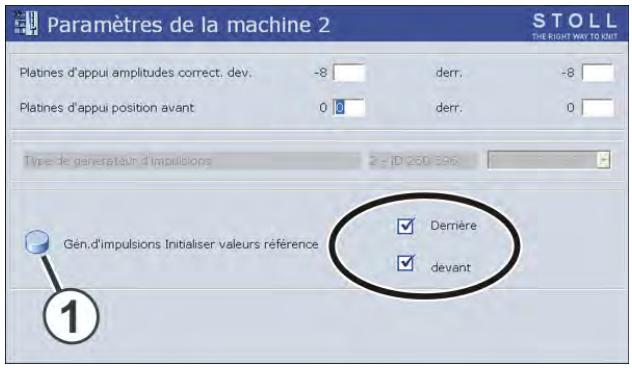
7.6.3 Réinitialiser les valeurs de référence du générateur d'impulsions, exécuter la course de référence du chariot

Avant de déterminer les nouvelles valeurs, vous devez effacer les "anciennes" valeurs des générateurs d'impulsions.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"

Touches d'effacement des valeurs de référence

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"



6. Sélectionner tous les générateurs d'impulsions (Cocher la case à cocher). Pour une machine tandem, il y a quatre générateurs d'impulsions.
7. Confirmer l'entrée en appuyant sur la touche (1).
8. On vous demande si les valeurs doivent être effacées. Confirmer ce message avec "Oui".

   ▷ Les valeurs sont effacées.
9. Effectuer la course de référence du chariot.

7.6.4 Déterminer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles

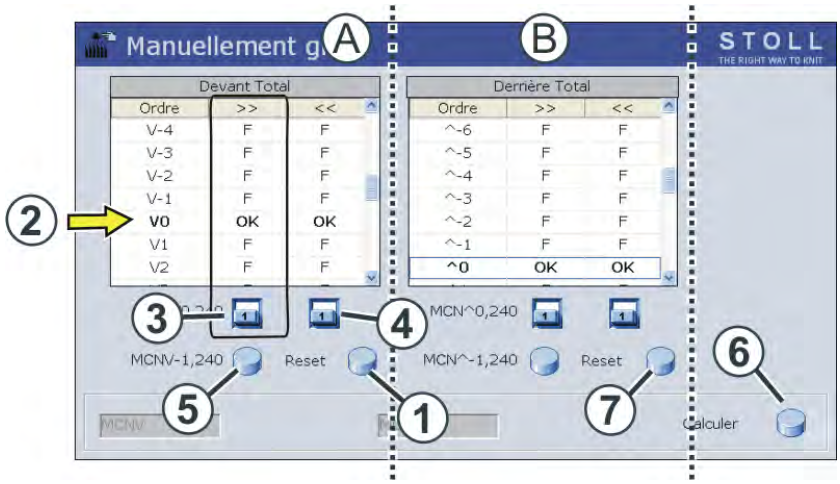
Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler le menu "Ajustage de la sélection des aiguilles"
	Appeler le menu "Automatique"
	Appeler le menu "Manuel grossier"

Touches de détermination du décalage de la sélection des aiguilles

Déterminer le décalage de la sélection des aiguilles :

1. Fixer la rangée de tricotage.
   Saisir "SPF30" pour la vérification du générateur d'impulsions avant.
2. Embrayer la machine, arrêter le chariot au point de renvoi de droite.
3. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
4. Appeler le menu "Réglages de base".
5. Appeler le menu "Ajustage de la sélection des aiguilles".
6. Appeler le menu "Manuel grossier".

7. Effectuer la série de tests.



A Test pour la fonture avant

1 Reset
Effacer les résultats du test pour la fonture avant.

2 Ligne actuelle de la série de tests

3 Entrer le résultat du test (direction du chariot: >>)

Position du commutateur "1" – OK
Position du commutateur "0" – F

B Test pour la fonture arrière

4 Entrer le résultat du test (direction du chariot: <<)

5 Passer à la ligne suivante

6 Calcul du temps de réaction optimal

7 Reset
Effacer les résultats du test pour la fonture arrière.

8. Taper sur la touche "Reset" (1).
La ligne active (2) de la série de tests est mise en évidence.
9. Embrayer la machine.
   ▷ Le chariot avant très lentement de droite à gauche (MSEC=0.15).
10. Pendant la marche du chariot, vous effectuez un contrôle visuel.
Contrôlez si toutes les aiguilles ont été levées pour tricoter ou non.
11. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.
12. Entrer le résultat du test dans le tableau.
Si toutes les aiguilles sont levées, vous ne devez rien inscrire, "OK" étant inscrit par défaut dans la ligne active.

- ou -

➜ Si une aiguille ou plusieurs aiguilles ne sont pas levées, mettre le commutateur (4) sur "0". Dans le tableau, un "F" est inscrit.

13. Embrayer la machine et contrôler la sélection des aiguilles dans l'autre direction du chariot.

14. Arrêter le chariot au point de renvoi et inscrire le résultat du test à l'aide du commutateur (3).

> **i** Si vous n'êtes pas certain qu'une erreur soit intervenue, répétez la vérification pour les deux directions du chariot.

15. Poursuivre la série de tests. Appuyer pour cela sur la touche (5).
    ▷ La ligne suivante de la série de tests est automatiquement sélectionnée. En interne, le temps de réaction est augmenté de "1".
16. Poursuivre la série de tests jusqu'à ce qu'une erreur intervienne dans les deux directions du chariot (étapes 9 à 15).
    ▷ Vous avez maintenant déterminé la limite pour le temps de réaction "positif".
17. Vient ensuite la deuxième partie du test. Appuyer pour cela sur la touche (5).
    Le test est automatiquement exécuté avec des temps de réaction "négatifs".
18. Répéter les étapes 9 à 15 jusqu'à ce qu'une erreur de sélection intervienne dans les deux directions du chariot.
    ▷ Les commutateurs deviennent automatiquement inactifs (grisés).
19. La série de tests est terminée pour ce générateur d'impulsions.
20. Calcul du temps de réaction.
    Appuyer pour cela sur la touche (6). Le temps de réaction optimal est calculé. Ceci dure environ 10 secondes. Lorsque le calcul est terminé, un message apparaît sur l'écran tactile.
21. Répéter la série de tests pour le générateur d'impulsions arrière.
    Pour cela, fixer "SPF40" - entrer la rangée de tricotage 40 :
    Attention: À l'étape 8, taper sur la touche "Reset" (7). (Si vous tapez sur la touche (1), les valeurs que vous venez de déterminer seront effacées.)
    Répéter les étapes 8 à 20.
22. Pour une machine tandem : commuter l'interrupteur du champ "Chariot Droite/Gauche" sur l'autre chariot. Répéter les étapes 8 à 21.

▶ La détermination du décalage de la sélection des aiguilles est terminée.

> **i** Si par inadvertance vous avez appuyé deux fois sur la touche (5), une ligne de la série de tests est sautée. La série de tests est non valable. Vous devez recommencer la série de tests complète (étape 8).

Activités finales

■ Les données du décalage de la sélection des aiguilles font partie des réglages de la machine. Elles sont automatiquement enregistrées dans les données du dongle. Si nécessaire, vous pouvez enregistrer en plus ces données sur une clé USB.

8 Logiciel - Installation et réglages de base

Dans ce chapitre, on décrit comment installer et régler un logiciel Stoll.
A cet effet, il est nécessaire que vous appreniez à connaître le processus d'enregistrement du système d'exploitation (le démarrage du logiciel et l'activation de la commande) sur la machine à tricoter.

Lors de l'installation ou du réglage du logiciel Stoll, on intervient dans ce processus de démarrage.
A cet effet, vous appelez différentes fenêtres, p. ex. la fenêtre "Basic Settings Menu".
Pour le réglage du logiciel Stoll, des fenêtres supplémentaires s'ouvrent, dans lesquelles vous pouvez effectuer des modifications.

Si vos machines à tricoter sont mises en réseau entre elles ou avec un poste de travail de dessin, vous pouvez configurer la connexion Online.

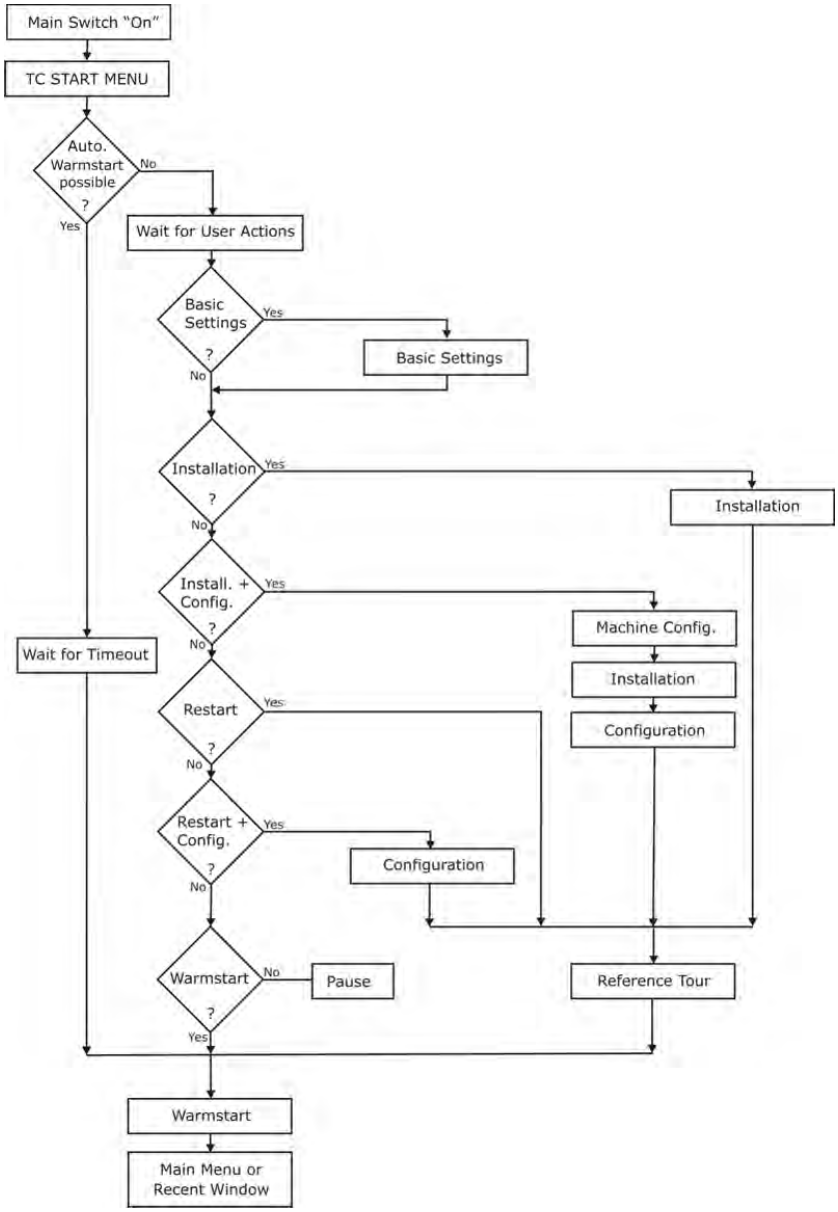
Avant toute installation d'un logiciel Stoll ou avant de modifier la configuration, sauvegarder les données de la machine afin d'éviter la perte de données.

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Processus de démarrage [-> 438]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [-> 453]
- Sauvegarder le dessin après une grave panne [-> 454]
- Installer le logiciel Stoll [-> 457]
- Commande du diagnostic [-> 480]

8.1 Processus de démarrage

L'image suivante montre une représentation schématique du commande des processus de démarrage de la machine à tricoter (avec commande OKC).



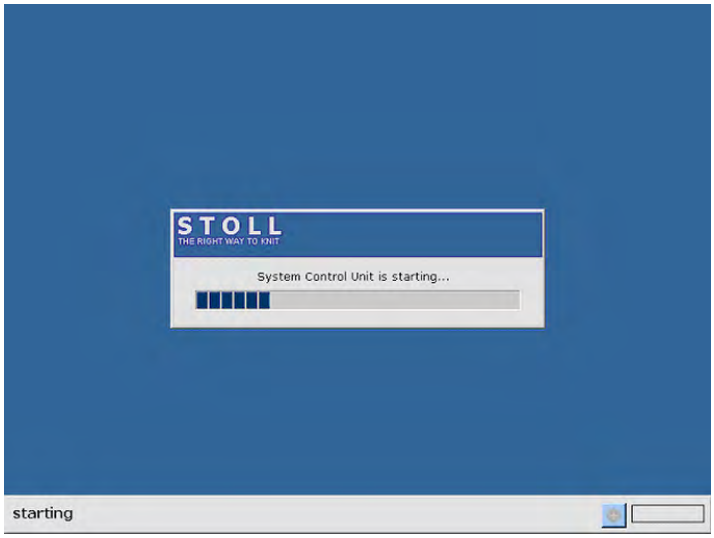
Représentation schématique du processus de démarrage

Description du processus de démarrage

Après la mise en marche de la machine à tricoter (interrupteur principal **1**), Windows XP démarre. L'image d'accueil est affichée sur l'écran tactile.

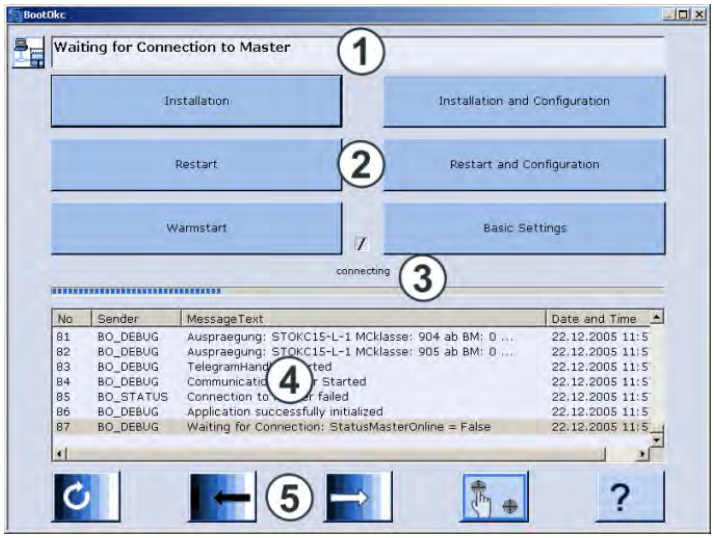
Les différents composants de la commande lancent ensuite automatiquement leur programme de démarrage, c.-à-d. que les différents pilotes et applications de l'unité de commande du système (SCU) sont chargés.

Pendant ce temps, la fenêtre suivante est affichée sur l'écran tactile :



Démarrage de l'unité de commande du système (SCU)

Lorsque ce processus est terminé, la fenêtre "BootOkc" est affichée.



Fenêtre "BootOkc"

1 L'icône et la ligne d'état indiquent l'état de la connexion.

2 Touches pour exécuter des actions déterminées.

3 L'affichage d'activité et l'indication de progression montrent l'avancement momentané du processus de démarrage.

4 Liste indiquant les messages d'état et d'erreur numérotés et avec la date et l'heure.
Des informations de débogage supplémentaires peuvent être activées en cas de nécessité. Ces informations sont également stockées dans un fichier journal (Logfile) et peuvent être copiées avec **Copy Logfiles** en cas de nécessité.

5 Touches de réglage de l'écran tactile.

Au début, seules les touches "Installation" et "Installation and Configuration" ainsi que "Basic Settings" sont libérées. Dès que la connexion avec la commande est établie, des touches supplémentaires sont libérées à l'aide des informations de commande.

Lorsqu'un démarrage à chaud est possible, celui-ci est exécuté après un temps d'attente réglable (réglage de base : 30secondes).

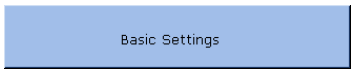
Le menu principal ou la dernière fenêtre ouverte est ensuite affiché.

Menu principal

La machine à tricoter est maintenant prête à tricoter.

Interrompre le démarrage à chaud

Le démarrage à chaud de la machine à tricoter peut être interrompu. Ceci se fait en appuyant sur les touches dans la fenêtre "BootOkc"

Touche	Signification
	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll, y compris la configuration de la machine. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
	Lance un nouveau démarrage du logiciel (Reboot).
	Lance un nouveau démarrage du logiciel (réamorçage) avec configuration subséquente de la machine.
	Effectue un démarrage à chaud manuel.
	Appelle la fenêtre "Basic Settings Menu".
	Régler en continu la luminosité de l'écran.
	Diminuer d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Augmenter d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Calibrer l'écran tactile.

Possibilités d'interrompre un démarrage à chaud

Informations supplémentaires:

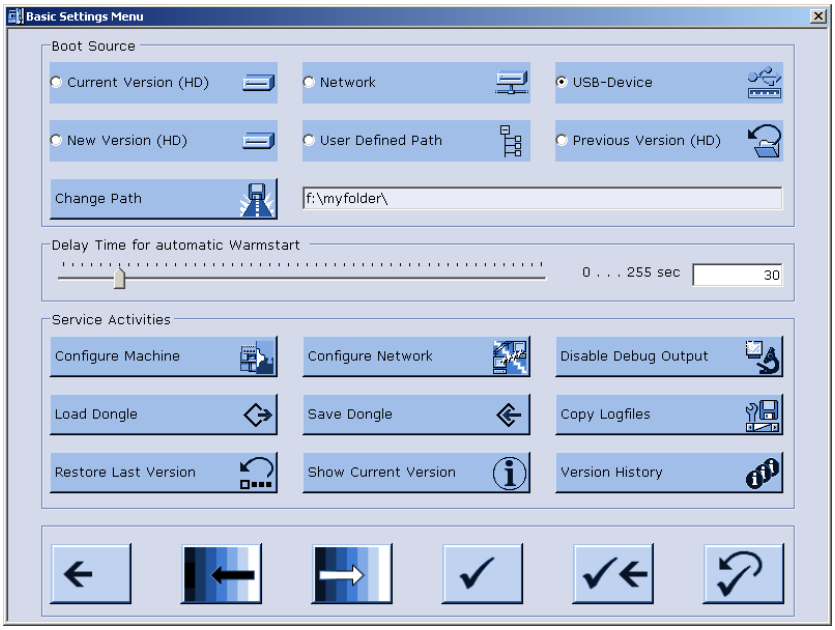
- Calibrer l'écran tactile [-> 73]

8.1.1 Basic Settings

Appeler la fenêtre "Basic Settings Menu":

✔ La machine à tricoter est hors service.

1. Mettre l'interrupteur principal sur "1".
   ▷ La fenêtre "BootOkc" est affichée.
2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Basic Settings".
   ▷ La fenêtre "Basic Settings Menu" est affichée.



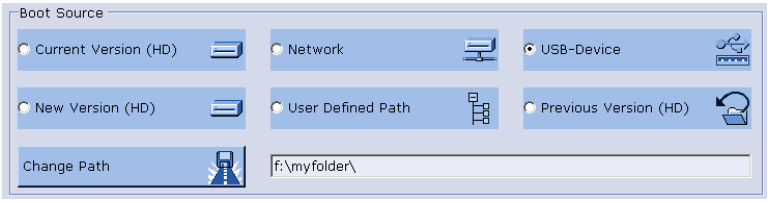
Fenêtre "Basic Settings Menu"

Zone	Explication
Boot Source	Touches pour sélectionner une source pour les données d'installation.
Delay Time for automatic Warmstart	Saisie du temps d'attente avant le démarrage à chaud automatique.
Service Activities	Touches pour la maintenance.

Zones de la fenêtre "Basic Settings Menu"

Sélectionner la source des données d'installation (Boot Source)

Dans la zone "Boot Source" de la fenêtre "Basic Settings Menu", vous définissez la source depuis laquelle se fait l'installation du logiciel Stoll.



Sélection de la source dans la fenêtre " Basic Settings Menu"

Touche	Explication
Current Version (HD)	Nouvelle installation de la version existante.
New Version (HD)	Installation d'une nouvelle version.
Previous Version (HD)	Installation de la version précédente.
Network	Installation d'une version depuis un lecteur réseau.
USB Device	Installation d'une version depuis un appareil raccordé à la douille USB.
User Defined Path	Installation d'une version depuis un lieu de stockage défini par l'utilisateur.
Change Path	Touche de sélection d'un lieu de stockage.

Touches dans la zone "Boot Source" de la fenêtre "Basic Settings Menu"

Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud

Dans cette zone de la fenêtre "Basic Settings Menu", on règle le temps d'attente qui s'écoule entre l'affichage de la fenêtre "BootOkc" et un démarrage à chaud automatique (affichage du menu principal).

Temps d'attente pour démarrage à chaud dans la fenêtre " Basic Settings Menu"

Le temps d'attente peut être interrompu à tout moment en appuyant sur une touche quelconque dans la fenêtre "Basic Settings".

Régler le temps d'attente:

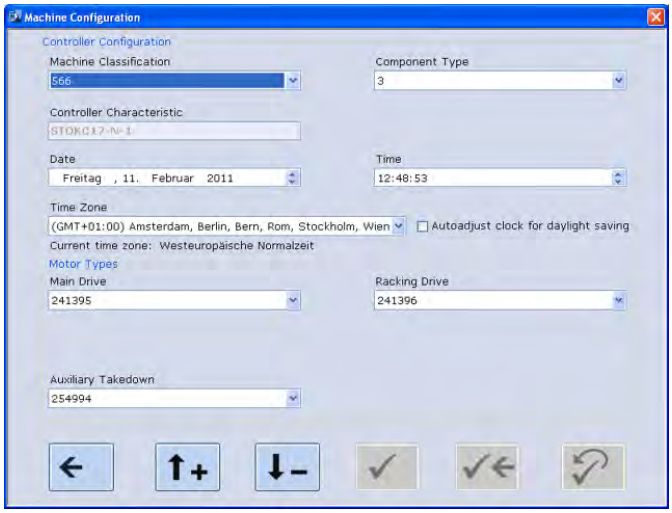
1. Faire glisser la coulisse sur la position désirée.
   ▷ Le temps d'attente est affiché dans le champ d'entrée.
2. Confirmer les données introduites.

Configurer la machine

Du fait du concept de la commande OKC, quelques informations de base sur la machine doivent déjà être connues au démarrage. Vous saisissez ces informations dans la fenêtre "Machine Configuration".

➜ Appuyer sur la touche "Configure Machine".

▶ La fenêtre "Machine Configuration" s'affiche.



Fenêtre "Machine Configuration"

Désignation	Description
Machine Classification	Saisir la classification de la machine.
Component Type	Saisir le modèle.
Controller Characteristic	Nom de la commande (Affichage uniquement)
Date	Saisie de la date
Time	Saisie de l'heure
Time Zone	Saisie du fuseau horaire
Autoadjust clock for daylight saving	Mettre automatiquement sur heure d'été / heure d'hiver.
Motor Types	Sélectionner le moteur (différents moteurs avec n° ID différents) qui est monté dans la machine. (Peut-être nécessaire après le remplacement d'un moteur).

Éléments de la fenêtre "Machine Configuration"

Saisir la classification de la machine et le modèle :

1. Dans la liste déroulante "Machine Classification", sélectionner la classification de la machine.
2. Sélectionner le modèle dans la liste déroulante "Component Type".
   ▷ Le type de commande s'affiche dans le champ "Controller Characteristic".
3. Confirmer les données introduites.

Saisir la date, l'heure et le fuseau horaire :

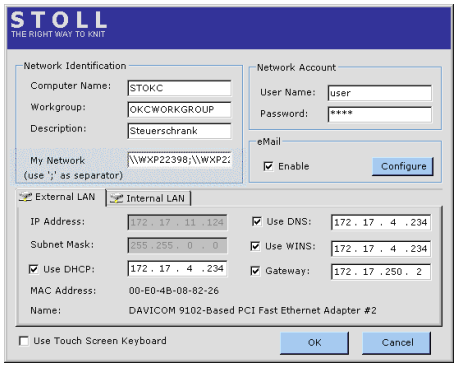
1. Saisir la date actuelle dans la liste déroulante "Date".
2. Saisir l'heure actuelle dans la liste déroulante "Time".
3. Saisir le fuseau horaire dans la liste déroulante "Time Zone".
4. Confirmer les données introduites.

Configurer le réseau

Si vous voulez mettre en réseau la machine avec d'autres machines ou avec un dispositif de dessins, vous devez installer le réseau sur la machine à tricoter et le mettre en route. La fenêtre "Network Configuration" sert à cet effet.

➜ Appuyer sur la touche "Configure Network".

▶ La fenêtre "Network Configuration" s'affiche.



Fenêtre "Network Configuration"

Tous les paramètres de réseau requis sont saisis dans cette fenêtre. Les valeurs sont saisies avec le clavier interne (clavier virtuel) ou avec un clavier externe.

Désignation	Description
Computer Name	L'entrée d'un nom (de machine) est nécessaire pour permettre aux autres participants au réseau l'accès à cette machine. Cette machine est identifiée grâce à ce nom dans le réseau. Entrez les descriptions concernant cette machine dans le champ "Description".
Workgroup	Afin que les machines puissent communiquer entre elles, toutes les machines à tricoter doivent se trouver dans le même "groupe de travail". Ce champ d'entrée doit être rempli. Dans le cas d'un réseau d'entreprise étendu, consultez votre administrateur réseau pour décider d'un nom de groupe de travail approprié.
Description	L'entrée d'une description est optionnelle, facilite cependant l'identification d'une machine dans les grands réseaux, par ex. type de machine, jauge et autres particularités de cette machine. Cette entrée apparaît en commentaire dans l'explorateur Windows.
My Network	Ici sont énumérés les ordinateurs qui ont été définis dans le champ "Mon réseau", voir Connexion KnitLAN [🗎 287]. Si vous voulez compléter la liste manuellement, faites attention à l'orthographe si plusieurs ordinateurs sont utilisés : \\computername;\\computername;\\computername Comme caractère de séparation entre les différents ordinateurs, on doit utiliser le point-virgule (";").

Eléments de la fenêtre "Network Configuration"

Désignation	Description
User Name	Afin de pouvoir utiliser les logiciels et dossiers libérés dans le réseau, cet utilisateur doit être identifié dans le réseau par son mot de passe. Votre administrateur de réseau vous crée d'abord un nom d'utilisateur et le mot de passe correspondant afin que vous puissiez accéder aux ressources du réseau.
Password	
E-Mail	Saisie d'une adresse e-mail (Configure). À cette adresse sont envoyés les messages de la commande lorsque la case à cocher devant "Enable" est cochée.
IP Address	Au sein d'un réseau, chaque machine (ordinateur) doit recevoir une adresse IP univoque. Le protocole réseau TCP/IP communique avec les différentes machines via cette adresse IP. La répartition des réseaux a lieu en classes de réseau. Le programme attribue automatiquement une adresse de réseau individuelle à chaque machine, qui s'affiche ici.
Subnet Mask	Le programme remplit automatiquement ce champ pour chaque machine avec une valeur pour le sous-réseau **Classe B**.
Use DHCP	Le DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) permet, á l'aide d'une serveur approprié de réaliser l'attribution dynamique d'une adresse IP et d'autres paramètres de configuration aux ordinateurs (machines) d'un réseau.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Nom de la carte réseau.
Use DNS	Domain Name Services via un serveur DNS. Indiquer l'adresse IP du serveur si nécessaire.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Indiquer l'adresse IP du serveur si nécessaire.
Gateway	Une passerelle permet la mise en relation de réseau partiels. Indiquer l'adresse IP des composants actifs si nécessaire.

Eléments de la fenêtre "Network Configuration"

> **i** Les réglages dans la fenêtre "Network Configuration", en particulier les réglages pour **External LAN**, doivent être effectués par un administrateur de réseau. Les réglages pour **Internal LAN** servent uniquement dans un but de développement et ne peuvent pas être modifiés.
> Les adresses IP Ethernet **192.168.0.0** et **192.168.0.255** sont réservées aux machines à tricoter Stoll et ne peuvent pas être utilisées dans le réseau d'entreprise.
> En cause : Les cartes 963 (IPC) et 966 (Power-CPU) de la machine à tricoter se servent de ces adresses IP pour communiquer entre elles. Si ces deux adresses sont utilisés sur le réseau de l'entreprise, les cartes ne peuvent plus bien fonctionner ensemble et le machine ne marche plus.

Afficher/masquer le clavier virtuel

➜ Afin d'afficher en permanence le clavier virtuel, cocher la case à cocher devant "Use Touch Screen Keyboard". Lorsqu'on clique sur un champ d'entrée, le clavier virtuel s'ouvre.

- ou -

➜ Pour masquer le clavier virtuel, décocher la case à cocher devant "Use Touch Screen Keyboard".

Entrer le nom de la machine (nom de l'ordinateur)

1. Taper dans le champ d'entrée "Computer-Name".
   ▷ Le clavier virtuel s'affiche.
2. Dans le champ d'entrée "Computer Name", entrer un nom quelconque (5-15 caractères) pour la machine à tricoter correspondante.

- ou -

➜ Conserver le réglage standard.

Entrer le nom d'utilisateur et le mot de passe

> **i** Votre administrateur de réseau doit avoir crée un nom d'utilisateur et le mot de passe correspondant avant que vous puissiez accéder aux ressources du réseau.

1. Taper le nom d'utilisateur dans le champ d'entrée "User Name" (5-15 caractères).
2. Taper le mot de passe adéquat dans le champ d'entrée "Password" (5-15 caractères).

▶ Un ***** (astérisque) s'affiche pour chaque caractère introduit.

Entrer le groupe de travail (Workgroup)

➜ Dans le champ d'entrée "Workgroup", taper le nom du groupe de travail/ groupe de machines (5-15 caractères) pour cette machine.

- ou -

➜ Conserver le réglage standard.

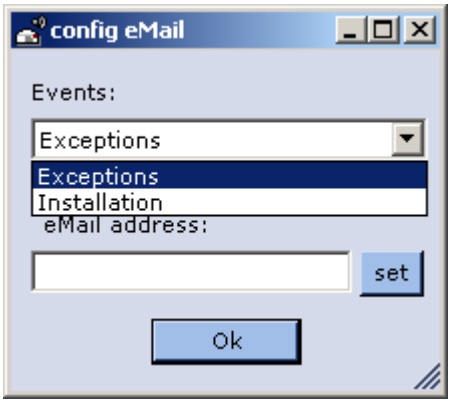
Entrer la description de la machine

➜ Entrer dans le champ d'entrée "Description" une description parlante (maximum 50 caractères) pour cette machine.

Entrer l'adresse e-mail

1. Activer la case à cocher devant "Enable".
2. Appuyer sur la touche "Configure".

   ▷ La fenêtre "E-Mail Configuration" s'ouvre.



3. Sélectionner l'événement dans le champ Events pour lequel un courriel doit être envoyé lorsqu'il survient.
4. Entrer l'adresse de courriel dans le champ "E-Mail address"
5. Confirmer l'entrée.

Informations supplémentaires:

■ Connexion KnitLAN [-> 287]

Sortie de débogage activée/ désactivée

Avec cette touche, on peut activer ou désactiver une sortie de messages étendus de débogage dans la fenêtre "Logging".

1. Afin d'afficher des messages de débogage étendus dans la fenêtre "Logging", appuyer sur la touche "Enable Debug Output".

   ▷ Le marquage de la touche est modifié en "Disable Debug Output".

2. Confirmer les données introduites.

- ou -

1. Afin de ne pas afficher de messages de débogage étendus, appuyer sur la touche "Disable Debug Output".

   ▷ Le marquage de la touche est modifié en "Enable Debug Output".

2. Confirmer les données introduites.

Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine

Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées **dongle**. Les données de dongle sont sauvegardées dans un fichier portant le nom **mcnumber.dgl** (mcnumber = numéro de la machine).

✔ Un fichier de données de dongle est présent.

1. Appuyer sur la touche "Load Dongle".
   ▷ Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour ouvrir un fichier.
2. Sélectionner le fichier de dongle (mcnuméro.dgl).

---

i Ecrasement des réglages actuels de la machine !
Si vous copiez les réglages de la machine vers le disque dur, les réglages actuels de la machine seront écrasés. N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez remplacer les réglages actuels de la machine par les réglages qui sont sauvegardés dans le fichier.

---

3. Confirmer les données introduites.
4. Si des réglages de réseau existent, le système vous demande si ceux-ci doivent être également lus. Si vous confirmez cette question par "Yes", les réglages sont lus et un réamorçage est effectué automatiquement.

▶ Les réglages de la machine sont copiés sur la machine. A la fin de la copie apparaît un message.

Sauvegarder les données de dongle

Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées **dongle**. Les données de dongle sont mémorisées dans un fichier portant le nom **mcnumber.dgl** (mcnumber = numéro de la machine). La sauvegarde des données est importante par exemple lorsqu'on remplace le disque dur.

1. Appuyer sur la touche "Save Dongle".
   ▷ Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour sauvegarder un fichier.
2. Sélectionner le lieu de stockage.
3. Confirmer les données introduites.

▶ Les réglages de la machine peuvent être copiés sur le support de destination (nom de fichier: mcnumber.dgl).

Diagnostic d'erreurs avec Copy Logfiles

Lorsque l'ordinateur de la machine a des problèmes graves, p. ex. ne réagit plus aux données introduites ou que le programme se plante, il est très important pour l'entreprise Stoll d'en connaître la cause. L'ordinateur mémorise de manière interne les données jusqu'au moment de la panne dans ce qu'on appelle des fichiers **Logfiles**. Pour un diagnostic de défaut exact, nous vous prions d'enregistrer ces fichiers et de les envoyer à la Stoll-Helpline.

1. Appuyer sur la touche "Copy Logfiles".
   ▷ Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour sauvegarder un fichier.
2. Sélectionner le lieu de stockage.
3. Confirmer les données introduites.

▶ Les fichiers journaux sont comprimés et sauvegardés sur le support de destination (nom de fichier : Log_date_time_mcnr.zip)

Rétablir la version précédente du système d'exploitation Stoll

1. Appuyer sur la touche "Restore Last Version".
   ▷ La boîte de dialogue pour confirmer la restauration s'ouvre.

---

i Écraser la version actuelle du système d'exploitation !
Si vous voulez réinstaller la version précédente du système d'exploitation, la version actuelle du système d'exploitation sera écrasée.
N'exécuter les étapes suivantes que si vous voulez remplacer le système d'exploitation actuel par la dernière version.

---

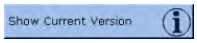
2. Confirmer le message.
   ▷ La fenêtre "BootOkc" s'affiche. La source (Boot Source) "Previous Version (HD)" est automatiquement réglée.
3. Si le système d'exploitation Stoll doit être installé sans configuration subséquente, appuyer sur la touche "Installation".

- ou -

➜ Si le système d'exploitation Stoll doit être installé avec configuration subséquente, appuyer sur la touche "Installation and Configuration".

▶ Le nouveau système d'exploitation est installé.

Afficher la version actuelle du logiciel



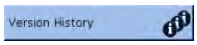
Pour des raisons de diagnostic, il est important de savoir quel logiciel est installé sur l'ordinateur. Dans la fenêtre "Info" sont affichés les numéros de version du système d'exploitation Stoll actuellement installé . En cas de transmission de messages d'erreur à la Stoll-Helpline, mentionner si possible ces numéros de version.

➜ Appuyer sur la touche "Show Current Version".

▶ La fenêtre "Info" s'affiche. Ici sont affichés les numéros de version du système d'exploitation Stoll actuellement installé.

> **i** Avec **Copy Logfiles**, ces données sont automatiquement sauvegardées dans le fichier **Log_date_time_mcnr.zip**.

Afficher l'historique des versions de logiciel



Pour le diagnostic, il est important de savoir quel logiciel est installé sur l'ordinateur. Dans la fenêtre "Info de version" sont repris les numéros de version actuels et toutes les installations de logiciel effectuées jusqu'à présent. En cas de transmission de messages d'erreur à la Stoll-Helpline, mentionner si possible ces numéros de version.

➜ Appuyer sur la touche "Show Version History".

▶ La fenêtre "Info de version" est affichée. Les numéros de versions actuels et toutes les installations de logiciel du système d’exploitation Stoll effectuées jusqu'à présent sont affichés ici.

> **i** Avec **Copy Logfiles**, ces données sont automatiquement sauvegardées dans le fichier **Log_date_time_mcnr.zip**.

8.2 Sauvegarder les données de la machine sur clé USB

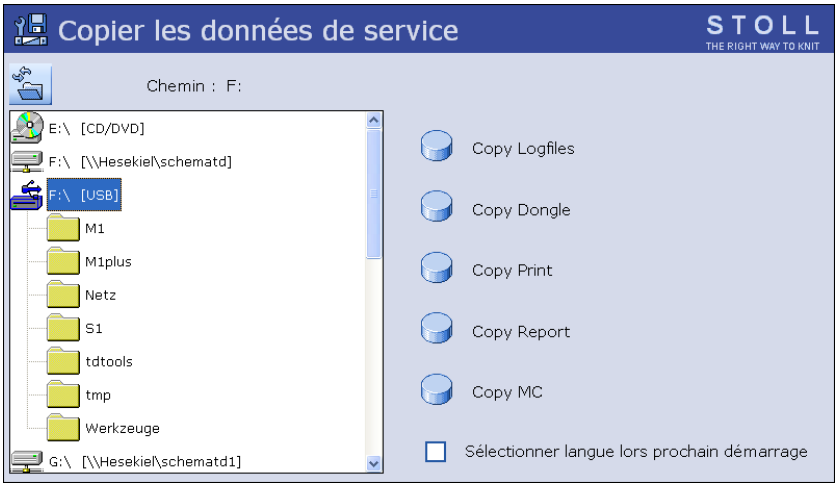
Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées **dongle**. Les données de dongle sont mémorisées dans un fichier portant le nom **mcnumber.dgl** (mcnumber = numéro de la machine).

Les données de la machine peuvent être copiées sur une clé USB. Après l'installation d'une nouvelle version du logiciel Stoll, après la perte de données ou après le remplacement du disque dur, les réglages de la machine peuvent être recopiés de cette clé USB dans l'ordinateur de la machine.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Copier les données de service"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'enregistrement des données de la machine sur une clé USB

1. Insérer la clé USB dans la douille USB.
2. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
3. Appeler la fenêtre "Copier les données de service".



Fenêtre "Copier les données de service"

4. Sélectionner le support de données désiré, p.ex. clé USB (lecteur F :).

5. Appuyer sur la touche "Copy Dongle".
   ▷ L'ensemble des données de la machine sont sauvegardées sur la clé USB sous le nom de fichier **mcnumber.dgl** (**mcnumber** = numéro de la machine).
6. Appeler le "Menu principal".
7. Enlever la clé USB.

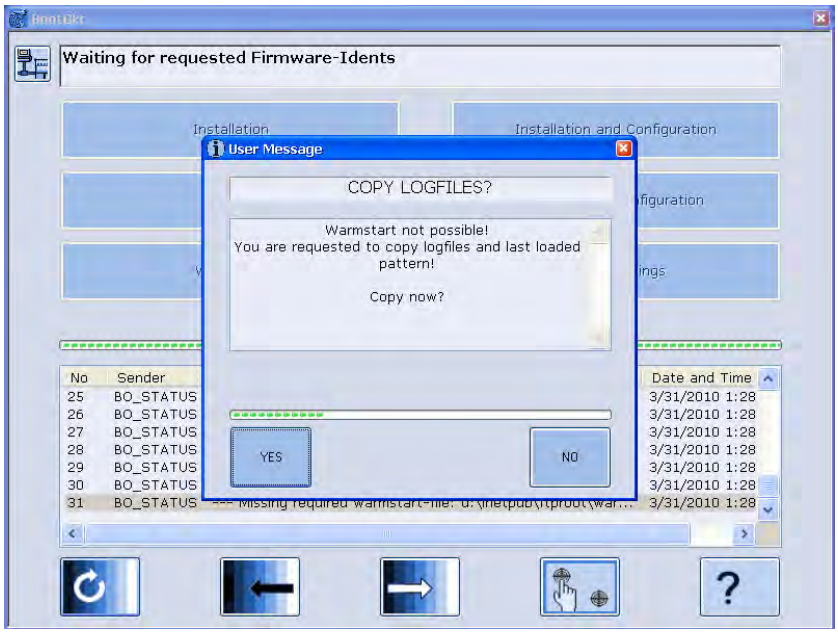
> **i** Chargement des réglages de la machine avec la touche "Load Dongle" dans la fenêtre "Basic Settings".

Informations supplémentaires:

- Copier les données de service [-> 194]
- Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine [-> 450]
- Régler les paramètres de la machine [-> 189]

8.3 Sauvegarder le dessin après une grave panne

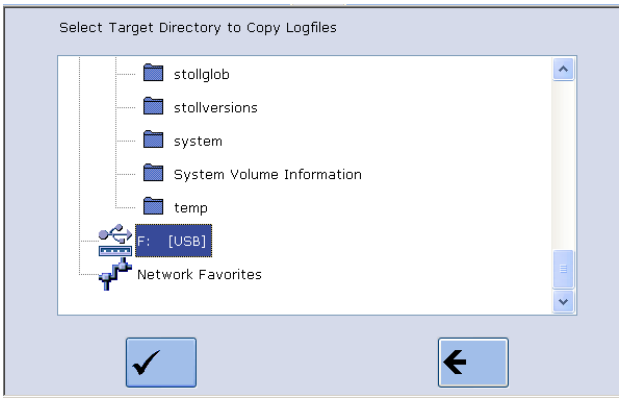
Après une grave panne de la commande (p. ex. arrêt du système), aucun "démarrage à chaud" n'est possible. Vous devez exécuter un "redémarrage". Il vous est demandé si vous voulez enregistrer les fichiers journaux et le dessin chargé en dernier lieu.



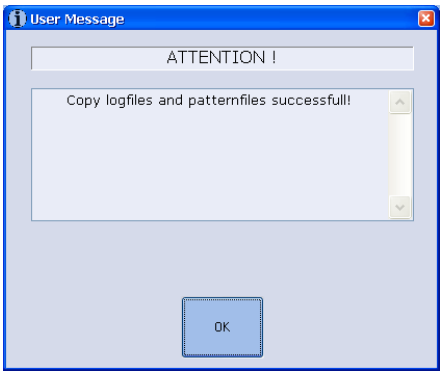
Si vous ne voulez pas enregistrer les fichiers journaux et le dessin, tapez sur la touche "NO". Le "redémarrage" est exécuté. Chargez le nouveau programme de tricotage.

Mémoriser le dessin:

1. Si vous voulez enregistrer les fichiers journaux et le dessin, tapez sur la touche "YES".
2. Il vous est demandé où les fichiers journaux et le dessin doivent être enregistrés. Nous recommandons d'enregistrer le dessin sur une clé USB ou sur un lecteur réseau.



3. Confirmer l'indication du chemin.
4. Les fichiers sont mémorisés sous un nouveau nom.
   Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
   pour une séquence: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin etc.
5. Un message apparaît lorsque les données sont sauvegardées.
   Confirmer ce message avec "OK"



6. Exécuter le "redémarrage".
7. Renommer des fichiers. Vous ne pouvez pas faire cela sur la machine à tricoter. Allez pour cela sur le M1plus ou sur un PC.

8. Ain de pouvoir lire le dessin à nouveau dans la machine, vous devez compléter le nom du dessin avec le type de machine. Par exemple pour une CMS 530:
   CMS530.Saved_pattern.sin
9. Renommer tous les fichiers .sin et .set, ne pas renommer le fichier .jac.
10. Pour Setup2 : Comprimer les fichiers (zipper), le nom du fichier zip doit être identique au nom du fichier .sin.
11. Lire les fichiers dans la machine à tricoter

8.4 Installer le logiciel Stoll

L'installation du système d'exploitation Stoll peut se faire de deux façons :

- Installation directe :
  Après la mise en marche de la machine, la fenêtre "BootOkc" apparaît. Appuyez pendant le temps d'attente pour le démarrage à chaud sur la touche "Basic Settings" et sélectionnez dans la fenêtre "Basic Settings Menu" le lieu de stockage du nouveau logiciel Stoll. Revenez à la fenêtre "BootOkc" et appuyez sur la touche "Installation" ou "Installation and Configuration". Le processus d'installation est lancé.
  Si vous appuyez sur la touche "Installation", l'installation se déroule jusqu'à la fenêtre "Course de référence".
  Si vous appuyez sur la touche "Installation and Configuration", la machine peut être reconfigurée à la fin de l'installation.
- Installation indirecte :
  Pendant que la machine tricote, le nouveau système d'exploitation Stoll est copié sur le disque dur. Utilisez pour cela la fenêtre "Actualiser le logiciel".
  Lorsque la machine est à nouveau allumée, le logiciel constate qu'un nouveau système d'exploitation Stoll est prêt à être installé. Dans une nouvelle fenêtre, il vous est demandé si vous voulez installer le nouveau système d'exploitation Stoll et si vous voulez en même temps reconfigurer la machine. Si vous confirmez l'opération avec "Oui", le processus d'installation est lancé avec ou sans configuration.

Les différents types d'installation sont décrits en détail dans les sections qui suivent.

- Installation directe [-> 458]
- Installation indirecte [-> 464]
- Mettre le logiciel à jour [-> 470]
- Procéder au redémarrage (Restart) [-> 474]
- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [-> 475]
- Etablir la connexion Online [-> 477]
- Vue d'ensemble de toutes les données du système [-> 479]
- Calibrer l'écran tactile [-> 73]
- Basic Settings [-> 442]
- Régler les paramètres de la machine [-> 189]

8.4.1 Installation directe

Pour l'**installation directe**, le processus d'installation est lancé directement dans la fenêtre "BootOkc".

Récapitulation :

- Lancez le processus d'installation en allumant la machine. Appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Basic Settings" pour sélectionner le lieu de stockage où se trouvent les données d'installation (sélectionner **Boot Source**).
- Lancez l'installation dans la fenêtre "BootOkc" avec les touches "Installation and Configuration" ou "Installation".
- Configurez la machine si vous avez sélectionné la touche "Installation and configuration" ou effectuez une course de référence si vous avez sélectionné la touche "Installation".

Sélectionnez la touche "Installation and configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.
Sélectionnez la touche "Installation" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine. Ceci raccourcit le processus d'installation.

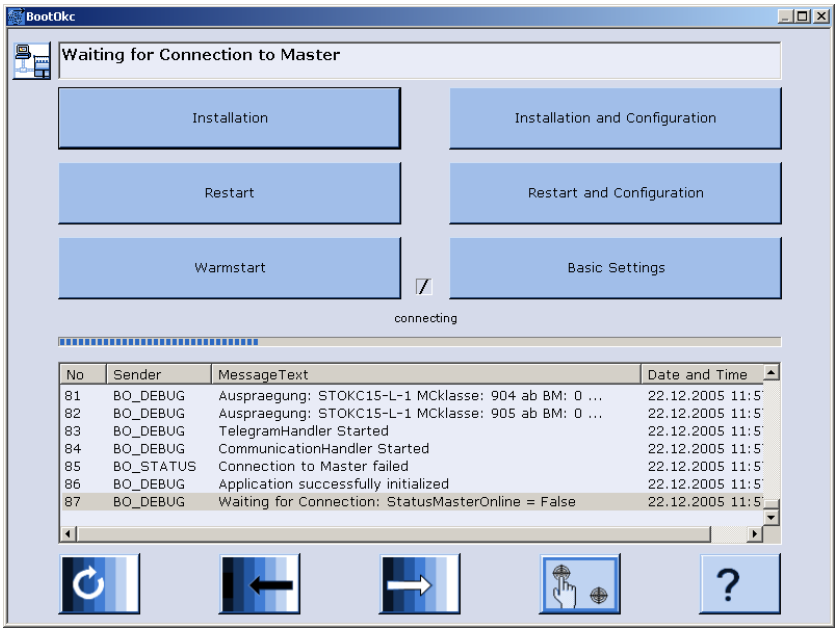
Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !
Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.
N'exécuter les étapes suivantes que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.
Avant l'installation, sauvegardez surtout les données de la machines et les fichiers que vous avez vous-mêmes créés.

Sélectionner Boot Source

✔ La machine est éteinte.

1. Mettre l'interrupteur principal sur **1**.

   ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud automatique, appuyer sur la touche "Basic Settings".

   ▷ La fenêtre "Basic Settings Menu" s'affiche.

3. Dans la zone "Boot Source", sélectionner une source pour les données d'installation.
4. Confirmer l'entrée.

▶ La fenêtre "BootOkc" s'affiche.

5. Continuer avec la section suivante.

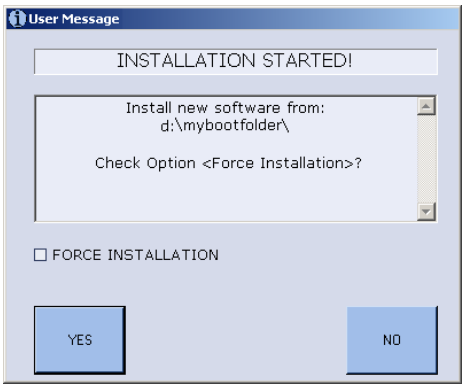
Lancer l'installation

1. Si vous voulez effectuer l'installation avec configuration subséquente, appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Installation and Configuration".

   - ou -

➜ Si vous voulez effectuer l'installation sans configuration subséquente, appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Installation".

   ▷ La fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!) affiche le chemin vers les données d'installation.



Fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Si seuls les fichiers ayant été modifiés doivent être réinstallés lors de l'installation, désactiver la case à cocher "FORCE INSTALLATION" (accélère le processus d'installation).

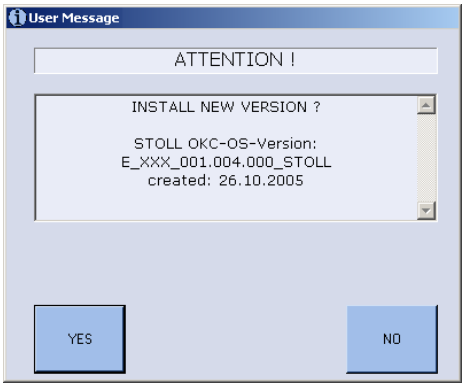
---

i Si vous effectuez une installation pour réparer votre système d'exploitation, activez la case à cocher "FORCE INSTALLATION", sinon les fichiers endommagés ne seront peut-être pas écrasés.

---

3. Pour confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".

   ▷ Dans la fenêtre "User Message" (ATTENTION!) s'affiche le numéro de version du système d'exploitation Stoll précédemment sélectionné.



Fenêtre "User Message" (ATTENTION!)

---

i Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !
Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.
N'exécuter l'étape suivante que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

---

4. Afin de confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".

   ▷ Si le fichier d'installation comprend plusieurs langues du système d'exploitation Stoll, la fenêtre "Install Languages" s'ouvre.

Fenêtre "Install Languages"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de sélection sans sauvegarder les modifications
	Confirmer la sélection
	Touche "Toutes les langues"
	Touche "Aucune langue"

Touches pour le choix des langues

5. Sélectionnez la/les langue(s) souhaitée(s).

Si vous voulez disposer simultanément de toutes les langues, appuyez sur la touche "Toutes les langues".
Si vous voulez continuer uniquement en **Allemand**, terminer le processus de sélection.

6. Confirmer la sélection.

▶ Le processus d'installation est lancé.
La fenêtre "Langue" s'affiche si vous avez sélectionné la touche "Installation and configuration".
- ou -
La fenêtre "Courses de référence" s'affiche si vous avez sélectionné la touche "Installation".

7. Si la fenêtre "Langue" s'affiche, poursuivre avec la section **Configurer la machine**.

- ou -

➜ Si la fenêtre "Courses de référence" s'affiche, poursuivre avec la section **Courses de référence**.

Configurer la machine

✔ La fenêtre "Langue" s'ouvre.

1. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.
2. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.
3. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.
4. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.

---

i Erreur de fonctionnement de la machine !
La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.
Indiquer toujours correctement les options des machines.

---

5. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
6. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Paramètres de la machine" s'affiche. Les données sont ajustées de l'usine.
7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
8. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Paramètres de la fonture" s'affiche. Les données sont ajustées de l'usine.
9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
10. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.

11. Si vous voulez travailler avec des valeurs NPK autres, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
12. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La fenêtre "Configuration Knit Report" s'affiche.
13. Si vous voulez travailler avec autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/de désactiver le contrôle du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
14. Passer à la fenêtre suivante.

▶ La configuration est achevée.
La fenêtre "Courses de référence" s'affiche.

15. Continuer avec la section suivante.

Lancer les courses de référence

✔ La fenêtre "Courses de référence" s'affiche.

1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, éjecter les mailles d'une fonture.
2. Effectuer la/les course(s) de référence.
3. Passer à la fenêtre suivante.

▶ Le processus d'installation est achevé et le "menu principal" s'affiche.

Informations supplémentaires:

- Sélectionner la source des données d'installation (Boot Source) [-> 443]
- Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud [-> 443]
- Configurer la machine [-> 444]
- Configurer le réseau [-> 446]
- Charger les réglages de la machine dans l’ordinateur de la machine [-> 450]
- Sauvegarder les données de dongle [-> 450]

8.4.2 Installation indirecte

Lors de l'**installation indirecte**, le nouveau système d'exploitation Stoll est d'abord transféré sur le disque dur de la machine à tricoter (fenêtre "Mettre à jour le logiciel").

Récapitulation :

- Lancez le processus d'installation en allumant la machine. Un message indique qu'un nouveau système d'exploitation Stoll est prêt à être installé.
  À vous de décider ici, si vous voulez installer le nouveau système d'exploitation Stoll ou si vous voulez continuer à travailler avec l'ancien.
- Définissez avec la case de contrôle "Installation without configuration" si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé avec configuration simultanée des paramètres de la machine.
- Configurez la machine si vous avez désactivé la case à cocher "Installation without configuration" ou effectuez une course de référence si vous avez coché la case à cocher "Installation without configuration".

Désactivez la case à cocher "Installation without configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.
Cochez la case à cocher "Installation without configuration" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine. Ceci raccourcit le processus d'installation.

Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !
Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.
N'exécuter les étapes suivantes que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.
Avant l'installation, sauvegardez surtout les données de la machines et les fichiers que vous avez vous-mêmes créés.

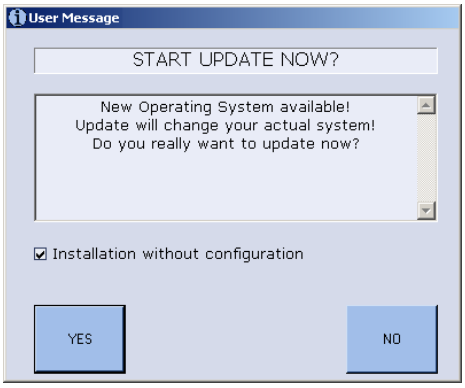
Lancer l'installation

✔ Le système d'exploitation Stoll a été actualisé.

✔ La machine est éteinte.

1. Mettre l'interrupteur principal sur **1**.

   ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile avec le message suivant :



Fenêtre "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Désactivez la case à cocher "Installation without configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.

   - ou -

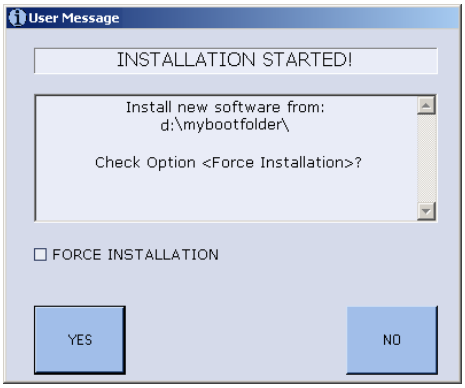
➜ Cochez la case à cocher "Installation without configuration" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine.

3. Pour lancer le processus d'installation, appuyer sur "YES".

   ▷ La fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!) affiche le chemin vers les données d'installation.

---

i Pour poursuivre le travail avec l'ancien système d'exploitation Stoll, appuyer sur "NO".



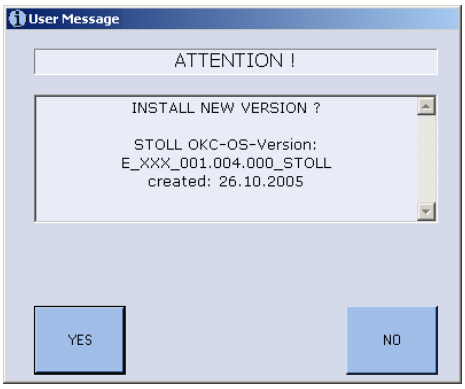
Fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Si seuls les fichiers ayant été modifiés doivent être réinstallés lors de l'installation, désactiver la case à cocher "FORCE INSTALLATION" (accélère le processus d'installation).

Si vous effectuez une installation pour réparer votre système d'exploitation, activez la case à cocher "FORCE INSTALLATION", sinon les fichiers endommagés ne seront peut-être pas écrasés.

5. Pour confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".

   ▷ Dans la fenêtre "User Message" (ATTENTION!) s'affiche le numéro de version du système d'exploitation Stoll précédemment sélectionné.

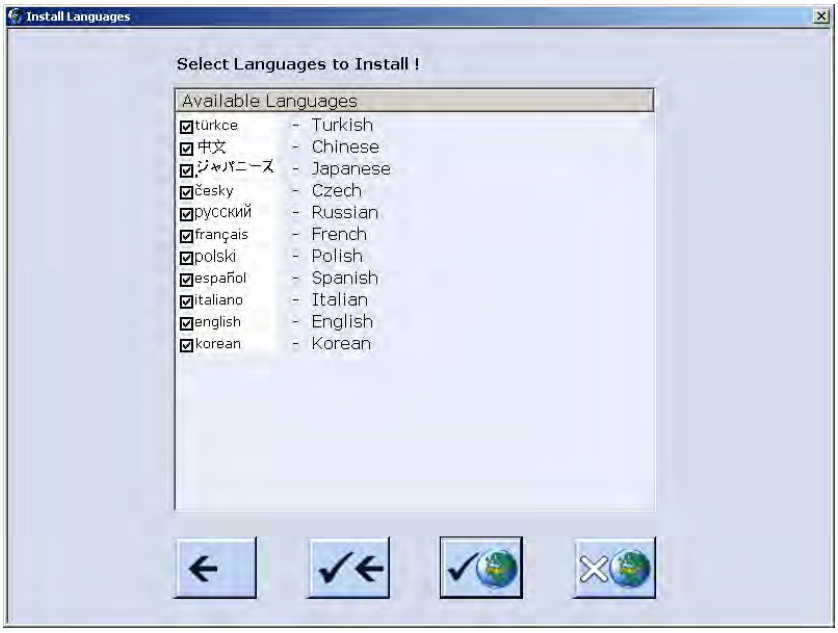


Fenêtre "User Message" (ATTENTION!)

Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !
Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.
N'exécuter l'étape suivante que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

6. Afin de confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".

   ▷ Si le fichier d'installation comprend plusieurs langues du système d'exploitation Stoll, la fenêtre "Install Languages" s'ouvre.



Fenêtre "Install Languages"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de sélection sans sauvegarder les modifications
	Confirmer la sélection
	Touche "Toutes les langues"
	Touche "Aucune langue"

Touches pour le choix des langues

7. Sélectionnez la/les langue(s) souhaitée(s).

Si vous voulez disposer simultanément de toutes les langues, appuyez sur la touche "Toutes les langues".
Si vous voulez continuer uniquement en **Allemand**, terminer le processus de sélection.

8. Confirmer la sélection.

▶ Le processus d'installation est lancé.
La fenêtre "Langue" s'affiche si vous avez désactivé la case à cocher "Installation without configuration".
- ou -
La fenêtre "Courses de référence" s'affiche si vous avez activé la case à cocher "Installation without configuration".

9. Si la fenêtre "Langue" s'affiche, poursuivre avec la section **Configurer la machine**.

- ou -

➜ Si la fenêtre "Courses de référence" s'affiche, poursuivre avec la section **Courses de référence**.

Configurer la machine

✔ La fenêtre "Langue" s'ouvre.

1. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.
2. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.
3. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.
4. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.

---

i Erreur de fonctionnement de la machine !
La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.
Indiquer toujours correctement les options des machines.

---

5. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
6. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Paramètres de la machine" s'affiche. Les données sont ajustées de l'usine.
7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
8. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Paramètres de la fonture" s'affiche. Les données sont ajustées de l'usine.
9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
10. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.

11. Si vous voulez travailler avec des valeurs NPK autres, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
12. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La fenêtre "Configuration Knit Report" s'affiche.
13. Si vous voulez travailler avec autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/de désactiver le contrôle du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
14. Passer à la fenêtre suivante.

▶ La configuration est achevée.
La fenêtre "Courses de référence" s'affiche.

15. Continuer avec la section suivante.

Lancer les courses de référence

✔ La fenêtre "Courses de référence" s'affiche.

1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, éjecter les mailles d'une fonture.
2. Effectuer la/les course(s) de référence.
3. Passer à la fenêtre suivante.

▶ Le processus d'installation est achevé et le "menu principal" s'affiche.

Informations supplémentaires:

- Configurer la machine [-> 444]
- Configurer le réseau [-> 446]
- Charger les réglages de la machine dans l’ordinateur de la machine [-> 450]
- Sauvegarder les données de dongle [-> 450]
- Mettre le logiciel à jour [-> 470]

8.4.3 Mettre le logiciel à jour

Un nouveau système d'exploitation Stoll peut également être copié sur le disque dur pendant que la machine tricote. Ce faisant, aucune donnée ne sera écrasée mais le système d'exploitation Stoll sera copié dans une zone de mémoire séparée.

On économise de la sorte plusieurs minutes, la copie se déroulant pendant la production. La mise à jour n'est réalisée que plus tard, lorsque la machine est mise hors service et en service avec l'interrupteur principal. Ce faisant, une interrogation apparaît pour demander si le nouveau système d'exploitation doit être installé.

- Si on répond par **YES** à la question, le nouveau système d'exploitation est installé.
- Si on répond **NO**, le système demande à nouveau, lors de la mise en service suivante, si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé.

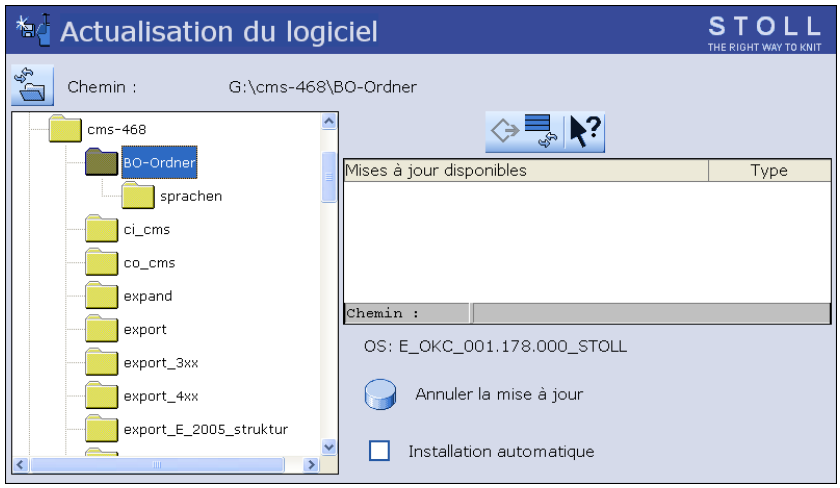
Pour la mise à jour du logiciel, on peut sélectionner la source depuis laquelle le nouveau logiciel Stoll doit être copié.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Mise à jour du logiciel"
	Touche "Sélectionner le dossier source"
	Touche "Effectuer l'actualisation"
	Touche "Actualiser l'affichage"
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches de mise à jour du logiciel

Mettre le logiciel à jour

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler la fenêtre "Mise à jour du logiciel".



Fenêtre "Mise à jour du logiciel"

3. Sélectionner le dossier source.

   ▷ Si plusieurs systèmes d'exploitation Stoll se trouvent sur le support de données, ceux-ci sont énumérés.

> **i** Lors de la recherche du système d'exploitation Stoll, celle-ci se fait dans le niveau de dossier sélectionné et un niveau plus bas.

4. Si plusieurs systèmes d'exploitation Stoll sont énumérés, marquer le système d'exploitation Stoll (type d'OS) qui doit être copié.
5. Appuyer sur la touche "Effectuer l'actualisation".

▶ Les fichiers d'installation sont copiés sur le disque dur de la machine dans une zone de mémoire séparée.
Lorsque le nouveau système d'exploitation Stoll est copié, le message "Actualisation terminée avec succès" apparaît.

Lorsque le système d'exploitation Stoll est copié, deux points de programme supplémentaires sont affichés dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel".

Fenêtre élargie de la "Mise à jour du logiciel"

Touche	Fonction	
1	Les données de la zone de mémoire séparée sont effacées.	
2	Choix d'une installation automatique ou manuelle lors de la prochaine mise en marche de la machine.	
	Activé	Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Elle peut être interrompue pendant le temps d'attente en tapant sur "Cancel". Sélectionner ce réglage si seul le système d'exploitation doit être mis à jour.
	A l'arrêt	Installation comme pour "Installation et configuration". Sélectionner ce réglage si les données de la machine ont été modifiées. Par exemple après une conversion de jauge ou si un dispositif spécial a été monté.

Fonctions supplémentaires dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel"

Annuler la mise à jour :

➜ Appuyer sur la touche "Annuler la mise à jour" (1).

▶ Les données du secteur séparé de la mémoire sur le disque dur de la machine sont effacées.

Sélectionner le type d'installation :

1. Si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être automatiquement installé après un temps d'attente de 10 secondes, mettre l'interrupteur "Installation automatique" (2) sur **Mar**.

   - ou -

➜ Si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé manuellement, mettre l'interrupteur "Installation automatique" (2) sur **Arr**.

Données supplémentaires sur le lecteur réseau ou sur une clé USB.

Des données supplémentaires peuvent être présentes en plus du logiciel sur le lecteur réseau et la clé USB. Les données disponibles sont affichées après actionnement de la touche "Effectuer la mise à jour".

Type	Signification
OS	Logiciel (OS - Operating System)
IMG	Image de disques durs
HDA	HD-Analyst
UPT	Mise à jour de Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Mise à jour de l'image de réparation

Sélection des différents types d'installation

Informations supplémentaires:

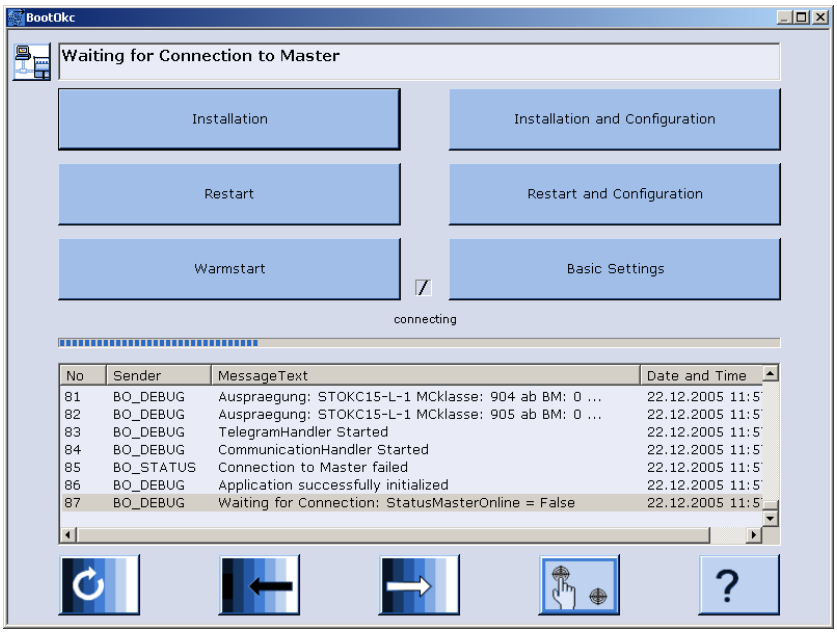
- Installation indirecte [-> 464]

8.4.4 Procéder au redémarrage (Restart)

Un redémarrage est exécuté lorsque le logiciel ne réagit plus aux commandes après une erreur.

Effectuer un redémarrage :

1. Mettre l'interrupteur principal sur **0**.
   ▷ Le processus de mise hors service dure environ 60 secondes. Lorsque le processus est terminé, l'écran tactile devient sombre et un signal sonore retentit.
2. Mettre l'interrupteur principal sur **1**.
   ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

3. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud automatique, appuyer sur la touche "Restart".
   ▷ La machine est configurée.
   La fenêtre "Courses de référence" est ensuite affichée.
4. Effectuer des courses de référence.
5. Passer à la fenêtre suivante.

▶ Le redémarrage est achevé et le "menu principal" est affiché.
La machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires:

- Calibrer l'écran tactile [-> 73]
- Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud [-> 443]

8.4.5 Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration)

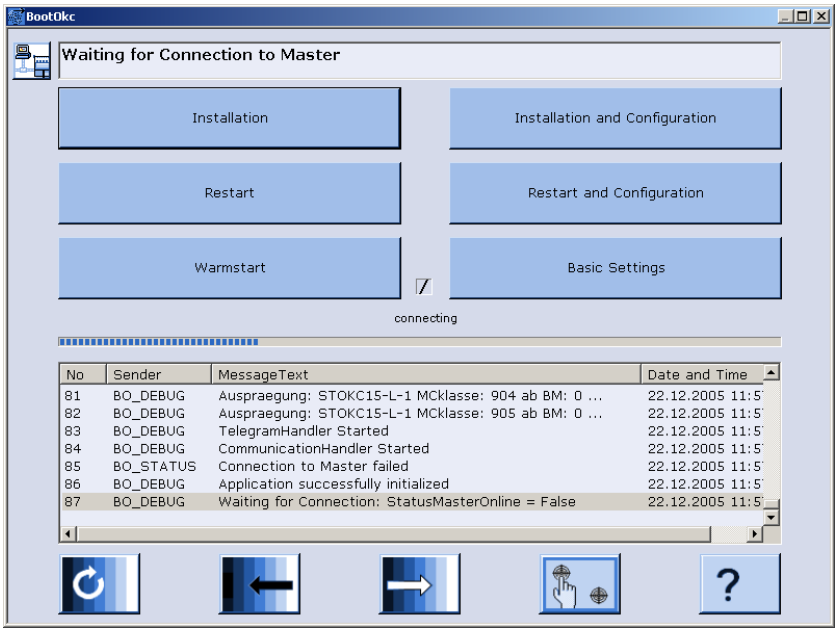
On effectue un redémarrage avec configuration de la machine après une transformation de la jauge ou après l'addition d'équipements supplémentaires.

Exécuter un redémarrage avec configuration de la machine :

✔ La machine est débranchée.

1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur **1**.

   ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Restart and Configuration".

   ▷ Le processus de redémarrage est lancé.
   Une fois le processus terminé, la fenêtre "Langue" est mise en affichage.

3. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.
4. Passer à la fenêtre suivante.

   ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.

5. Passer à la fenêtre suivante.

   ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données ont été réglées en usine et ne sont pas modifiées.

6. Passer à la fenêtre suivante.

   ▷ La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données ont été réglées en usine.

i	Erreur de fonctionnement de la machine ! La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible. Indiquer toujours correctement les options de la machine.

7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
8. Passer à la fenêtre suivante.
   ▷ La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
10. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La fenêtre "Paramètres de la fonture" est affichée. Les données ont été réglées en usine.
11. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
12. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données ont été réglées en usine.
13. S'il faut travailler avec d'autres valeurs, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
14. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La fenêtre "Configuration Knit Report" est affichée.
15. S'il faut travailler avec d'autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/de désactiver le contrôle du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
16. Passer à la fenêtre suivante.
    ▷ La configuration est achevée.
    La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
17. Effectuer des courses de référence.
18. Passer à la fenêtre suivante.

▶ Le redémarrage est achevé et le "menu principal" est affiché.
La machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires:

- Calibrer l'écran tactile [-> 73]
- Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud [-> 443]
- Configurer la machine [-> 444]
- Configurer le réseau [-> 446]

8.4.6 Etablir la connexion Online

Les machines à tricoter et le dispositif de préparation des dessins STOLL peuvent être mis en réseau à l'aide d'une connexion Ethernet.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	Confirmer les données introduites
	Passer à la fenêtre suivante
	Confirmer la sélection

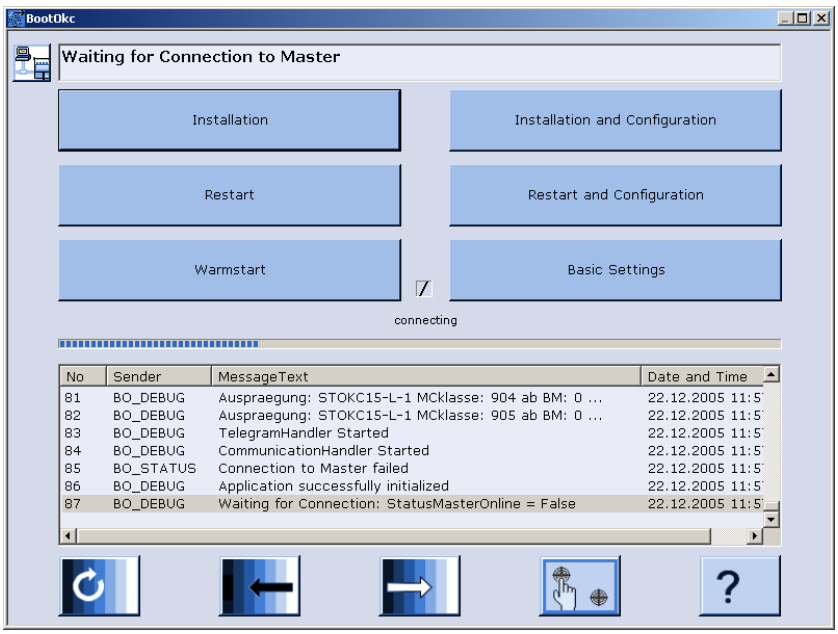
Touches de sélection de la connexion en ligne

Etablir la connexion Online:

✔ La machine à tricoter est hors service.

1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur **1**.

   ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



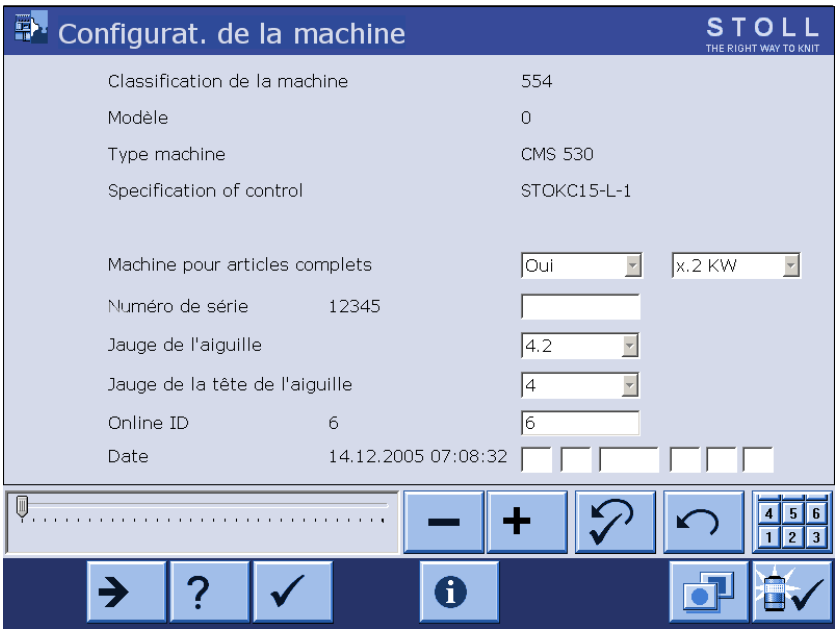
Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Restart and Configuration".

   ▷ Le processus de redémarrage est lancé.
   Une fois le processus terminé, la fenêtre "Langue" est mise en affichage.

3. Passer à la fenêtre suivante.

   ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît.



Fenêtre "Configurat. de la mach."

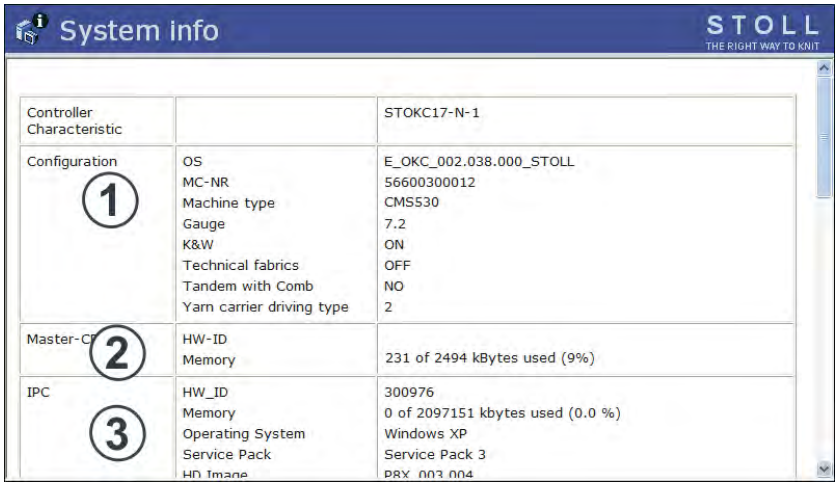
4. Taper dans le champ "Online Id".
5. A l'aide du clavier virtuel, entrer l'ID Online de la machine à tricoter.
6. Confirmer les données introduites.
7. Continuer jusqu'à l'apparition du "Menu principal".

▶ Le redémarrage est terminé.

Si des problèmes de réseau apparaissent et que ceux-ci entravent la production, l'ID Online peut être mis sur **0** (désactivé). A cet effet, appeler la fenêtre "Configurat. de la mach." dans le menu "Service/Réglages de base" et modifier l'ID Online.

8.4.7 Vue d'ensemble de toutes les données du système

Dans la fenêtre "Info système" sont affichées toutes les données importantes du matériel et du logiciel de la commande.



Fenêtre "Info système"

Champ	Données représentées
1	Système d'exploitation (OS) Stoll chargé, numéro de la machine, type de machine, jauge, type de guide-fil, etc.
2	Ligne "Memory": Indication de la mémoire occupée par le dessin
3	Données matérielles et logicielles Données de réseau

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Info système"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel de la fenêtre "Info système"

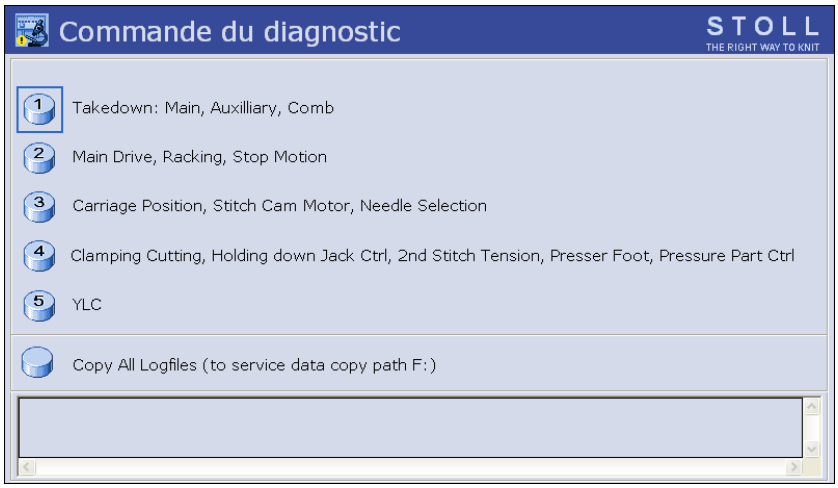
Afficher le données du système:

1. Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
   ▷ La fenêtre "Service" est affichée.
2. Appuyer sur la touche "Diagnostic".
   ▷ La fenêtre "Diagnostic" est affichée.
3. Appuyer sur la touche "Info système".

▶ La fenêtre "Info système" affiche toutes les données importantes du matériel et du logiciel de la commande.

8.5 Commande du diagnostic

Vous pouvez activer différents diagnostics pour des fins de service et pour la recherche d'erreurs. Les diagnostics travaillent des informations supplémentaires en fichiers compte-rendu qui peuvent être évalués par le technicien de service ou par la helpline.



Fenêtre "Commande du diagnostic"

Champ	Données représentées
1	Système de tirage : Tirage principal, tirage auxiliaire, tirage par peigne
2	Tirage principal, chevalement, arrêts
3	Position du chariot, moteur pas à pas, sélection des aiguilles
4	pince et coupe, platines d'appui, deuxième serre des mailles, presse-mailles, pièce d'appui
5	Contrôle de la longueur du fil
Copy All Logfiles	Enregistrement des données (fichiers journaux)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Commande du diagnostic"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel de la fenêtre "Commande du diagnostic"

Exécuter le diagnostic :

1. Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
   ▷ La fenêtre "Service" est affichée.
2. Appuyer sur la touche "Diagnostic".
   ▷ La fenêtre "Diagnostic" est affichée.
3. Appuyer sur la touche "Commande du diagnostic".
   ▷ La fenêtre "Commande du diagnostic" est affichée.
4. Taper la touche désirée. Le diagnostic démarre, vous pouvez voir la progression du travail dans la fenêtre du message.
5. Si d'autres diagnostics sont nécessaires, appuyez sur la touche correspondante.
6. Lorsque tous les diagnostics sont élaborés, appuyer sur la touche "Copy All Logfiles".

▶ Les données (Logfiles) doivent être sauvegardées sur le support de données sélectionné. Elles sont sauvegardées sur le support de données qui est réglé dans la fenêtre "Copier les données de service".

Informations supplémentaires:

■ Copier les données de service [-> 194]

9 Fils et serre des mailles

9.1 Plage de la serre des mailles

Les zones de la serre pour le tricotage ou le bouche-trou sont différentes. La cause en est la forme de la came bouche-trou. Les indications du tableau montrent les valeurs NP minimale et maximale.

Valable pour :
CMS 933
CMS 822
CMS 530
CMS 520

	NP min.	NP max.	NP min. (bouche-trou)	NP max. (bouche-trou)
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

Plage de la serre des mailles

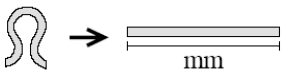
Valable pour :
CMS 830 C
CMS 740
CMS 730 T
CMS 530 T
CMS 520 C
CMS 502

	NP min.	NP max.	NP min. (bouche-trou)	NP max. (bouche-trou)
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

Plage de la serre des mailles

9.2 Longueur de maille

Les valeurs indiquées sont indicatives. En fonction du fil, ces valeurs peuvent différer, le type et le poids spécifique de la matière influençant la longueur de la maille.



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

Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot endroit/envers (Tableau 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

Longueur de la maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot endroit/ envers (tableau 2)

(3) CMS 830 C

NP	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (4)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (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

Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot endroit/envers (Tableau 3)

(4) Longueur de maille pour :

- CMS 822
- CMS 740

9.3 Tableau des fils

Les valeurs indiquées sont indicatives. Il faut également tenir compte de la nature et du poids spécifique d'un fil. Plutôt qu'un fil simple, nous vous conseillons de prendre un fil retors. Pour des machines plus grossières, il est plus approprié d'utiliser plusieurs brins retors.

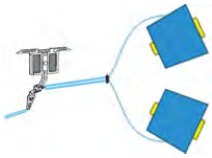
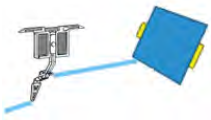
Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [Nm]
	 Plusieurs fils fins sont pris ensemble et conduits au guide-fil en un gros fil.	 Grosseur des fils retors Exemple : 6 x 16/2 16/2=8 8:6=1,33
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 24/2	1,4 - 2,5
4	5 x 24/2 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

Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 1)

Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [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 (toutes les aiguilles)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Toutes les aiguilles : 3 x 28/2 Nm	3 – 4,5
	Une aiguille sur 2 : 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Une aiguille sur 2 avec technique de démaillage : maximum 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (toutes les aiguilles)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Toutes les aiguilles : 3 x 28/2 Nm	4,5 – 7
	Une aiguille sur 2 : 7 x 28/2 Nm	1,5 – 2,5
	Une aiguille sur 2 avec technique de démaillage : maximum 9 x 28/2 Nm	1,5
5.2 (toutes les aiguilles)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5

Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d' épaisseur du fil (Tableau 2)

Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [Nm]
6.2 (toutes les aiguilles)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (une aiguille sur 2)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (toutes les aiguilles)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (une aiguille sur 2)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (toutes les aiguilles)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (une aiguille sur 2)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (toutes les aiguilles)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (une aiguille sur 2)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 3)

Indications de technique de tricotage

Jauge	Explication
2,5.2 et 3,5.2 (knit and wear)	Si on utilise un fil extrême (non élastique et/ou très gros), on ne doit pas tricoter trop lâche (dans la zone NP supérieure), sinon il y a danger d'usure aux cames et à la fonture.
9.2	Pour un tricotage serré, on doit utiliser des cames particulières (N° d'ident. 213 303, 213 304 et 210 285). Elles sont fournies avec les accessoires de la machine.

Indications de technique de tricotage

9.4 Tableau de conversion

Le tableau ci-contre sert à convertir d'une jauge en une autre. Les jauges mentionnées signifient :

TEX (Tt)
grammes par kilomètre

COTTON (NeC)
Nombre de brins à 840 Yds. par lb

WORSTED (NeW)
Nombre de brins à 560 yds par lb

METRIC (Nm)
mètres par gramme

DENIER (den)
grammes par 9000 mètres

DECITEX (dtex)
grammes par 10000 mètres

En raison de la grande variété des fibres naturelles et synthétiques, il faut tenir compte du fait que les fils à faible poids spécifique sont souvent plus volumineux que les fils à poids spécifique élevé. Dès lors, la relation dtex / den / Nm ne correspond pas nécessairement au résultat de la conversion.

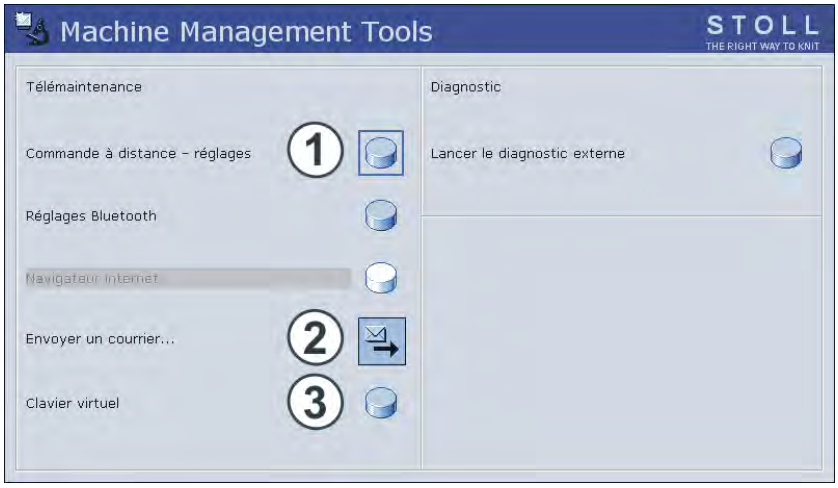
10 Machines Management Tools

Dans notre monde, l'échange rapide des informations a acquis une grande importance. Afin que les machines à tricoter répondent aux exigences croissantes, on a introduit avec la commande OKC une série d'outils dans le logiciel qui rendent la manipulation de la machine à tricoter plus efficiente et sont regroupés sous la notion de "Machine Management Tools".

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur :

- Fenêtre Machine Management Tools [-> 493]
- Afficher le clavier virtuel [-> 495]
- Commande à distance avec le logiciel VNC [-> 496]
- Envoyer directement un courriel depuis la machine [-> 504]

10.1 Fenêtre Machine Management Tools



Fenêtre "Machine Management Tools"

1 Ouvre la fenêtre "Propriétés VNC (mode de service)" pour la configuration de la commande à distance VNC.

2 Ouvre la fenêtre "Envoyer un courriel" pour l'envoi de courriels directement depuis la machine.

3 Affiche un clavier virtuel en incrustation.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"

Touches d'appel des Machine Management Tools

Appeler Machine Management Tools:

1. Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appuyer sur la touche"Diagnostic".
3. Dans la fenêtre "Diagnostic", appuyer sur la touche"Machine Management Tools".
   ▷ La fenêtre "Machine Management Tools" s'ouvre.
4. Appeler le Machine Management Tools désiré.

Dans les sections suivantes, on décrit comment installer et utiliser les différents outils.

Informations supplémentaires:

- Afficher le clavier virtuel [-> 495]
- Commande à distance avec le logiciel VNC [-> 496]
- Envoyer directement un courriel depuis la machine [-> 504]

10.2 Afficher le clavier virtuel

Pour les entrées qui ne font pas partie de la surface d'utilisation, un clavier externe ou un clavier virtuel est nécessaire.

Afficher le clavier virtuel

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appuyer sur la touche "Clavier virtuel".

   ▷ Le clavier virtuel est affiché.

Clavier virtuel

Avec le clavier virtuel, vous pouvez faire des entrées comme si un clavier externe était raccordé.

Vous trouverez des informations sur la commande du clavier virtuel dans le menu "Aide".

Conseils pour le travail avec le clavier virtuel:

- Une touche **verrouillée** (p. ex. alt) doit être actionnée à nouveau pour terminer afin d'exécuter une fonction à deux touches.
- Il y a plusieurs implantations de touches disponibles au choix (menu "Keyboard").

10.3 Commande à distance avec le logiciel VNC

Vous pouvez utiliser la commande à distance VNC pour commander une machine mise en réseau (serveur VNC) depuis un ordinateur distant (client VNC) comme si vous étiez devant la machine et effectuiez les entrées via l'écran tactile.

Conditions préalables:

- Réseau
- Machine mise en réseau et correctement configurée
- Ordinateur qui sert de client, également mis en réseau (p. ex. un portable)
- Logiciel VNC Viewer pour le client
- Logiciel pour le client:
  VNC Viewer ou le moteur Java Runtime de Sun Microsystems Inc.

Le logiciel VNC Viewer pour le client peut p. ex. être obtenu auprès des pages web suivantes de fabricant :

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Le moteur Java Runtime pour le client peut être téléchargé de la page web du fabricant www.java.com.

Dans les sections suivantes, on décrit comment activer et utiliser la commande à distance VNC :

- Activer la commande à distance VNC sur la machine [-> 497]
- Configurer la commande à distance VNC sur la machine [-> 498]
- Déterminer l'adresse IP de la machine [-> 499]
- Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable) [-> 499]
- Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer [-> 500]
- Commande à distance via un navigateur web [-> 502]

10.3.1 Activer la commande à distance VNC sur la machine

Par défaut, la commande à distance VNC est désactivée sur la machine à tricoter.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Activer/désactiver la "commande à distance VNC"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour activer la commande à distance VNC sur la machine

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
5. Appuyer sur la touche "Commande à distance VNC".

▶ L'activation de la commande à distance VNC est confirmée par un message.

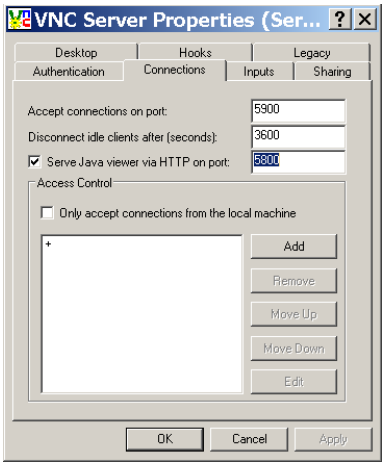
10.3.2 Configurer la commande à distance VNC sur la machine

✔ La commande à distance VNC est activée sur la machine.

✔ La fenêtre "Machine Management Tools" est affichée.

1. Appuyer sur la touche "Commande à distance - Réglages".

   ▷ La fenêtre "VNC Server Properties (Service-Mode)" s'ouvre avec différents onglets.



Fenêtre "VNC Server Properties (Service-Mode)" avec l'onglet "Connections"

2. Activer l'onglet "Connections".
   Tous les champs sont ici réglés sur leurs valeurs standard.
3. Si un autre port que le port standard **5900** doit être activé, entrer le numéro du port dans le champ "Accept connections on port:".
4. Si la machine doit également être commandée à distance via un navigateur web, activer la case à cocher "Serve Java viewer via HTTP on port:" et entrer **5800** comme port.

Il n'y a pas d'autres réglages nécessaires dans les différents onglets.

La valeur dans le champ "Disconnect idle clients after (seconds):" provoque la coupure automatique d'une connexion VNC lorsque la valeur introduite ici est dépassée et qu'aucune commande n'a eu lieu dans le temps indiqué. La connexion peut ensuite être rétablie sans problème. Par défaut, le réglage est une heure = 3600 secondes.

10.3.3 Déterminer l'adresse IP de la machine

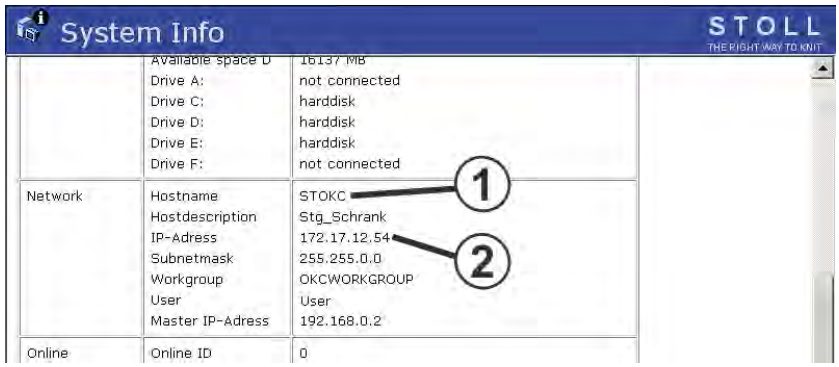
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Info système"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de détermination de l'adresse IP de la machine

✔ Le menu principal est affiché.

1. Dans le champ "menu principal", appuyer sur la touche"Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appuyer sur la touche"Diagnostic".
3. Dans la fenêtre "Diagnostic", appuyer sur la touche "System Info".

   ▷ La fenêtre "System Info" s'ouvre.



Fenêtre "Info système"

4. Noter l'adresse IP (2) et le nom de l'hôte (1).

10.3.4 Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable)

✔ Le logiciel VNC Viewer a été téléchargé sur internet.

1. Lancer le programme d'installation.
2. Suivre les instructions du programme d'installation.

▶ Après cela, le logiciel VNC Viewer est installé sur l'ordinateur.

10.3.5 Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer

1. Lancer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur.

   ▷ La fenêtre "VNC Viewer: Connecting Details" s'ouvre.

Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

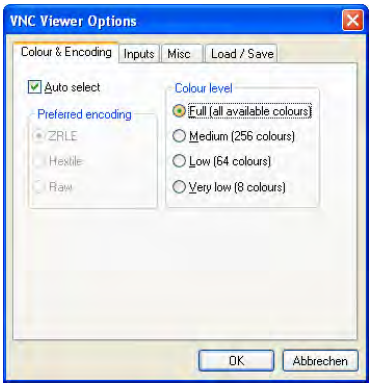
2. Introduire l'adresse IP notée de la machine dans le champ "Server".

Si votre constellation réseau met à disposition le **service de dénomination**, on peut également entrer le nom de l'ordinateur hôte au lieu de l'adresse IP.
Si, lors de la configuration de la commande à distance VNC sur la machine, un autre port que **5900** a été introduit, celui-ci doit également être indiqué, p. ex. 172.17.12.54:5903.

---

3. Pour configurer le logiciel VNC Viewer au besoin, cliquer sur le bouton de commande "Options".

   ▷ La fenêtre "VNC Viewer Options" s'ouvre.



Fenêtre "VNC Viewer Options", onglet "Colour & Encoding"

4. Afin que toutes les couleurs soient représentées, dans l'onglet "Colour & Encoding", sous "Colour level", activer l'option "Full (all available colours)".
5. Afin qu'un petit carré soit visible comme remplacement du pointeur de la souris, dans l'onglet "Misc", désactiver la case à cocher "Render cursor locally".
6. Afin de sauvegarder les réglages des options, dans l'onglet "Load / Save" sous "Defaults", cliquer sur le bouton de commande "Save".

Vous trouverez des indications plus détaillées sur la configuration de VNC dans la documentation sur VNC.

---

7. Cliquer sur le bouton de commande "OK".

   ▷ La fenêtre "VNC Viewer: Connection Details" s'ouvre à nouveau.

8. Cliquer sur le bouton de commande "OK".

▶ L'interface de commande de la machine sélectionnée est maintenant affichée.

Affichage de la surface d'utilisation de la machine

9. Commandez maintenant la machine à partir de cette fenêtre.

La machine peut être commandée simultanément via la surface d'utilisation de la machine ou via l'ordinateur (VNC Client).

Informations supplémentaires:

■ Configurer la commande à distance VNC sur la machine [-> 498]

10.3.6 Commande à distance via un navigateur web

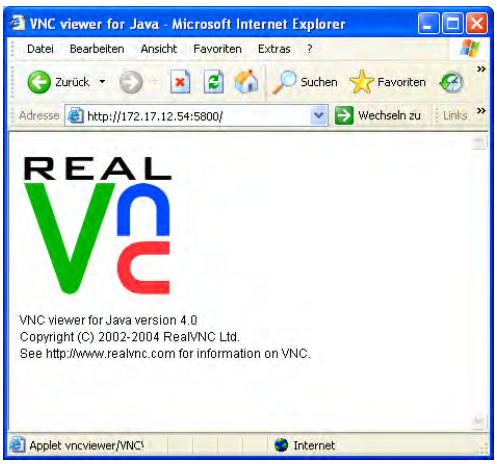
Si le moteur Java Runtime de Sun Microsystems Inc. est installé sur l'ordinateur de commande (Client), l'accès à une machine peut également être établi sans que le logiciel VNC Viewer soit installé.

Par défaut, le port **5800** est défini sur le serveur VNC de la machine pour cet accès et est activé dans le réglage de serveur sous **Serve Java Viewer**.

Lancer la commande à distance :

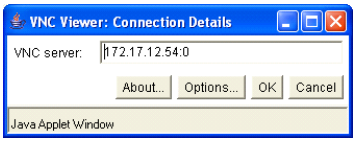
1. Lancer le navigateur web, p. ex. l'Internet Explorer.
2. Comme URL, entrer l'adresse suivante : http://<adresse IP de la machine>:5800

   ▷ Une mini-application Java est exécutée, qui sert de remplacement pour le logiciel VNC Viewer de VNC Server (machine).
   Le navigateur web se présente alors comme suit:



navigateur web avec la mini-application Java de VNC

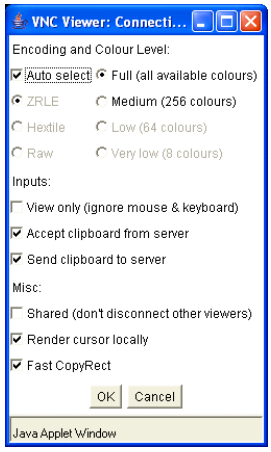
3. La fenêtre "VNC Viewer: Connecting Details" s'ouvre ensuite. L'adresse IP est automatiquement introduite.



Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

4. Cliquer sur "Options".

▷ La fenêtre "VNC Viewer: Connection Details" s'ouvre.



Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

5. Afin que toutes les couleurs soient représentées, sous "Encoding and Colour Level:" activer l'option "Full (all available colours)".
6. Afin que le pointeur de remplacement de la souris soit activé, sous "Inputs", désactiver la case à cocher "View only (ignore mouse & keyboard)".
7. Cliquer sur "OK".

▶ L'interface de commande de la machine s'ouvre dans le navigateur web et peut maintenant être commandée depuis là.

Affichage de la surface d'utilisation de la machine dans la fenêtre "Java Applet"

La machine peut être commandée simultanément via la surface d'utilisation de la machine ou dans la fenêtre "Java Applet".

10.4 Envoyer directement un courriel depuis la machine

Dans la fenêtre "Envoyer un courriel", on peut écrire des courriels et les envoyer directement depuis la machine.

La machine doit à cet effet être reliée à l'internet ou à un réseau avec un serveur de courriel. Adressez-vous à votre administrateur de réseau pour l'installation de cette fonction.

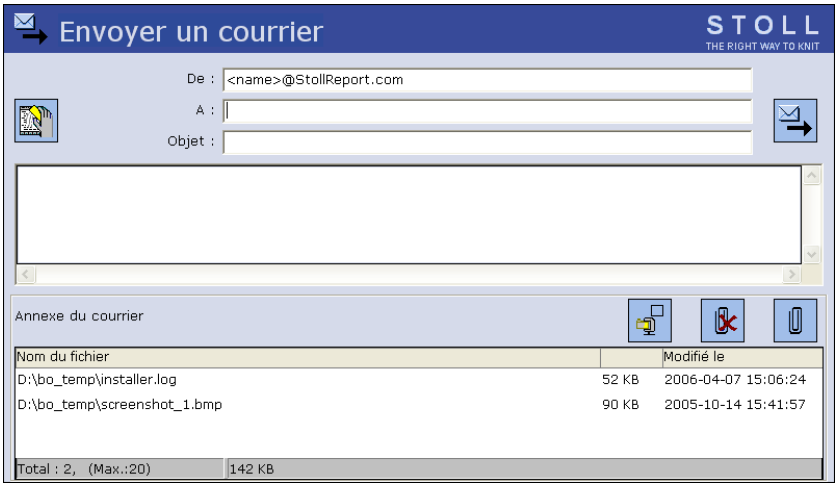
Appeler la fenêtre Envoyer un courriel

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appeler la fenêtre "Envoyer un courriel".

▷ La fenêtre "Envoyer un courriel" s'ouvre.



Fenêtre "Envoyer un courriel" sur la machine.

Valeurs	Explication
	Touche "Effacer toutes les entrées" (sauf l'entrée dans le champ "De").
	Touche "Envoyer un courriel".
De	Expéditeur du message. Le nom de la machine est entré ici en standard comme expéditeur. Si vous attendez une réponse à ce courriel, introduisez ici une adresse électronique valable, la machine ne pouvant pas recevoir de courriels.
Au	destinataire du message. Plusieurs destinataires doivent être séparés par un point-virgule (;).
Objet	Objet du message.
	Champ pour entrer le contenu du message.
Annexe du courrier électronique	
	Touche "non zippé": Les fichiers affichés dans le champ "nom de fichier" sont joints non zippés au message.
	Touche "zippé" Les fichiers affichés dans le champ "nom de fichier" sont zippés avant d'être joints au message.

Entrées dans la fenêtre "Envoyer un courriel"

Valeurs	Explication
	Touche "Effacer l'entrée marquée" (dans le champ "nom de fichier").
	Touche "Pièce jointe": Ouvre la fenêtre "Pièce jointe" de sélection de fichiers (par exemple bitmaps, fichiers journaux, fichiers comprimés), qui peuvent être joints au message. Les noms de fichiers sont ensuite affichés dans le champ "nom de fichier".
Nom du fichier	Affichage du(des) fichier(s) qui sont ajoutés au message.

Entrées dans la fenêtre "Envoyer un courriel"

Ecrire un courriel

Utilisez le clavier virtuel pour l'introduction.

1. Dans le champ "De", entrer une adresse d'expéditeur.

Si vous attendez une réponse à ce courriel, introduisez ici une adresse électronique valable, la machine ne pouvant pas recevoir de courriels.

2. Dans le champ "A", inscrire l'adresse électronique du destinataire. Plusieurs destinataires doivent être séparés par un point-virgule (;).
3. Dans le champ "Concerne", inscrire le sujet du message.
4. Dans le champ en dessous du champ "Concerne", entrer le contenu du message.

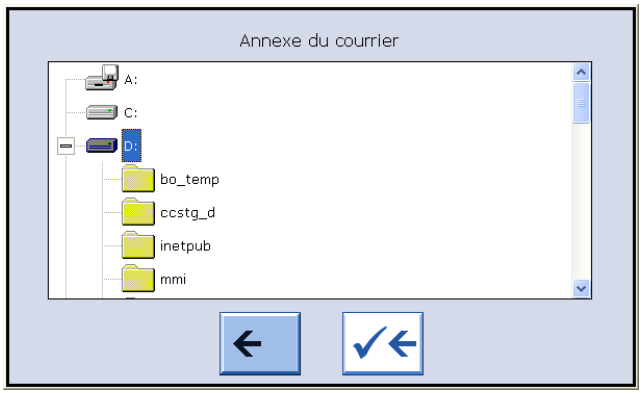
Avec la touche "Effacer toutes les entrées", vous pouvez effacer les entrées dans tous les champs de la fenêtre "Envoyer un courriel" (sauf l'entrée dans le champ "De").

Joindre des fichiers au courriel

Vous pouvez joindre à un courriel des fichiers quelconques, qui seront envoyés avec le message. Afin de diminuer la taille des fichiers, les fichiers à joindre peuvent être zippés (comprimés).

1. Appuyer sur la touche "Pièce jointe".

   ▷ La fenêtre "Pièce jointe" s'ouvre.



Fenêtre "Pièce jointe"

2. Dans la fenêtre "Pièce jointe", sélectionner le fichier qui doit être joint.
3. Confirmer la sélection.

   ▷ Le fichier est affiché dans le champ "nom de fichier".

4. Si d'autres fichiers doivent être joints, répéter les étapes 1 à 3.
5. Si les fichiers dans le champ "nom de fichier" doivent être joints zippés au courriel, appuyer sur la touche "zippé".

   - ou -

➜ Si les fichiers dans le champ "nom de fichier" doivent être joints non zippés au courriel, appuyer sur la touche "non zippé".

Pour enlever un fichier du champ "nom de fichier", marquer ce fichier et taper sur la touche "Effacer l'entrée marquée".

Envoyer un courriel

✔ Les adresses de l'expéditeur et du destinataire sont correctement introduites.

✔ Le message est introduit.

✔ Les pièces jointes sont sélectionnées.

➜ Appuyer sur la touche "Envoyer un courriel".

▶ Le courriel est envoyé avec ses pièces jointes.

11 Index

A

Adresse de la ligne d'assistance, 15
Adresse internet, 15
Agrégats
    Activer ou désactiver, 182
Alimentation en tension 40 V, 375
Arrêt conditionné, 91
Arrêt du système
    Sauvegarder le dessin après panne grave, 454
Arrêt par chocs, 41
    Réglage, 188
Arrêt par résistance, 41
    Régler, 186

B

Barre d'embrayage, 54
Barre d'outils, 155
Basic Settings, 442
Bibliothèque
    Lire, 66
    Lire et Mémoriser, 263
Bilan, 86
    Mémoriser, 86
Bloc d'alimentation, 419
Bouche-trou, 38
Brosses ouvre-clapets
    Réglage, 222

C

Came d'ascension, 37, 38
Came de chute, 37
    Corriger la position de la came de chute (NPK), 220
Carte batterie, 419
Carte électronique
    Armoire de commande, 419
    Remplacer, 424
    Tâches, 419
Chariot, 35
Chevalement (CMS 530 T)
    Correction du chevalement, 169
    Course du chevalement, 43
    Dispositif de chevalement, 43
    Régler le chevalement, 199
Chevalement (CMS 730 T), 45
    Correction du chevalement, 175
    Course du chevalement, 45
    Régler le chevalement, 210
Chevalement CMS 530 T, 43
Clavier virtuel, 64, 495
Commande à distance VNC
    Activer, 497
    Installer le logiciel VNC Viewer, 499
    Lancer et configurer Viewer, 500
    Navigateur web, 502
Commande à distance VNC
    Configurer, 498
    Déterminer l'adresse IP, 499
Compteur d'équipes, 88
    Changement d'équipe automatique, 89
Configuration du système, 479
Configurer
    Barre d'outils, 155
    Monitorage, 157
Copie
    Fichier, 272
Copie de sauvegarde, 272
Copy Logfiles, 451
Courriel, 504
Course de nettoyage, 36
    Régler, 182
Course de référence, 196
Crochet de l’unité pincer/couper, 31

D

Date, 444
Déflecteur, 52
Démarrage à chaud
  Interrompre le démarrage à chaud, 438
Démarrage à chaud.
  Régler le temps d'attente pour le démarrage à chaud, 443
Démonter
  Fonture, 387
  Moteur pas à pas, 403
  Pièce de chariot, 394
  Plateau porte-cames, 402
Déplacement de la sélection des aiguilles, 428
Dessin
  Installer, 161
  Sauvegarder le dessin après panne grave, 454
Détecteur d'aiguilles, 41
  Régler, 224
Dispositif d'aspiration, 36
Dispositif d'aspiration et de soufflerie
  Activer ou désactiver, 182
Dispositif de déplacement (guide-fil intarsia), 230
Dispositif de pince et de coupe du fil, 31
  Activer ou désactiver, 182
  Démonter, 409
  Enfiler, 81
  Nettoyage, 351, 359
Dispositifs de contrôle, 40
Données d'ordre., 102
Données de dongle
  Sauvegarde, 450
Données de fonctionnement, 86, 88
Données de la machine
  Clé USB, 453
  Copier les données de service, 194
  Feuille de données de la machine, 194
Données de logiciel, 479
Données de matériel, 479
Données de réseau, 479
Données de service
  Copier, 194
  Feuille de données de la machine, 194
Données du système, 479, 480
Dossier
  Gérer, 259
  Lire, 66
  Lire et Mémoriser, 263
  Réglage du monitorage, 275
  Sélection directe de dossiers, 275

E

Éclairage
  Activer ou désactiver, 153, 182
Ecran tactile
  Régler, 73
Écran tactile, 56
  Crayon tactile, 56
  Nettoyer, 341
Éditeur de dessins
  Afficher le fichier, 268
Éditeur Sintral, 280
Elimination de la peluche, 36
  Activer ou désactiver, 182
  Activer ou désactiver le dispositif de soufflerie, 182
Enfiler
  Dispositif de pince et de coupe (Enfiler), 81
Ethernet
  Régler l'ID Online, 477

F

Fichier
  Afficher dans l'éditeur de dessins, 268
  Copier, 272
  Gérer, 259
  Lire, 66
  Lire et mémoriser, 263

Fil
Enfiler, 75
Passages du fil, 25
Tableau de conversion, 491
Fils
Tableau des fils, 488
Fonctions de peigne
Exécuter manuellement, 143, 167
Fonture
Démonter, 387
Fonture auxiliaire, 46
Nettoyer à fond, 353
Paramètres de la fonture, 188
Réparation, 390
Structure, 42
Fonture auxiliaire
Possibilités de report, 48
fonture auxiliaire, 46
Fonture supplémentaire
Nettoyer, 355
Réparation, 390
Fournisseur
Activer ou désactiver, 182
Fournisseur à accumulation MSF 3, 29, 139
Fournisseur à friction, 29
Fournisseur à friction, 29
Modifier la position du rouleau à friction, 416
Régler, 137
Remplacer la courroïe d'entraînement, 416
Remplacer le rouleau de friction, 416
Fuseau horaire, 444
Fusibles
Contrôler, 425

G

Générateur d'impulsions, 40
Gestionnaire de fichiers, 259
Guide-fil
Appeler l'occupation, 75
Échelonnement, 129
Guide-fil à vaniser, 34, 243
Guide-fil intarsia, 33
Guide-fil normal type2, 243
Réglage de l'échelonnement et de la pince automatiques, 132
Guide-fil à vaniser, 34
Guide-fil de vanisage, 243
Réglage, 252
Régler, 247
Guide-fil intarsia, 33
Contrôler les plaquettes de pression, 240
Corriger le point d'arrêt (valeur de correction), 231, 242
Déplacer, 230
Guide-fil normal type2, 243
Placer, 413
Réglage (type 2), 229
Régler (type 1), 227
Guide-fil normal type 2, 243
Guide-fils
Régler, 224
Régler le guidage, 227
Remplacer, 412

H

Heure, 444
Heure d'été, heure d'hiver, 444

I

Info du système, 479, 480
Interrupteur d'arrêt d'urgence, 53
Interrupteur principal, 53
Processus de mise hors service, 53
Interrupteur principal de la machine, 53
Intervalle de lubrification (Fonture)
Régler, 366
Intervalle de lubrification (fonture)
Relancer, 368

K

KnitLAN, 287

L

Lampe témoin, 55
Langue
  Réglage (démarrage), 194
  Régler, 184
le nombre de pièces
  Entrer, 71
le nombre de tours
  Entrer, 71
Limiteur de guide-fils
  Régler, 226
Lire
  Fichier, 263
  Programme de tricotage, 66
Logiciel
  Activer/désactiver la sortie de débogage, 449
  Actualiser, 470
  Afficher l'historique, 452
  Afficher la version actuelle du logiciel, 452
  Afficher la version précédente, 451
  Charger les réglages de la machine, 450
  Commande du diagnostic, 480
  Configurer la machine, 444
  Configurer le réseau, 446
  Diagnostic d’erreurs avec Copy Logfiles, 451
  Installation directe, 458
  Installation directe / indirecte, 457
  Installation indirecte, 464
  Redémarrage avec configuration de la machine, 475
  Régler le temps d'attente pour le démarrage à chaud, 443
  Sauvegarder les données de dongle, 450
  Sélectionner Boot Source, 443
Logiciel VNC, 496
  Installer le Viewer, 499
Longueur de maille, 485
Lubrifiants, 365
Luminosité de l'écran
  Régler, 75

M

Machine à tricoter
  Arrêter, 91
  Charger les réglages de la machine, 450
  Configurer la machine, 444
  Copier les données de service, 194
  Déconnexion automatique, 72
  Démarrage après une panne, 110
  Données de la machine sur la clé USB, 453
  Feuille de données de la machine, 194
  Longueur de maille, 485
  Lubrification, 365
  Nettoyage, 339
  Plage de la serre des mailles, 483
  Tableau des fils, 488
  Télécommande, 496
  Télécommande avec un navigateur web, 502
Machine Management Tools
  Appeler, 493
  Commande à distance VNC, 496
Machines Management Tools, 493
Maintenance, 337
Menu des ordres, 99
Messages d'erreur
  Rétrospective, 111
Messages de défaut
  Désactiver, 114
Mise à jour (logiciel), 470
Modèle, 15
Monitorage, 157
Moteur pas à pas, 39
  Démonter, 403
  Remplacer la crémaillère, 405

N

Nettoyage
  Machine à tricoter, 339
  Segment de transport (Dispositif de pince et de coupe du fil), 356

Nettoyer
Dispositif de pince et de coupe du fil, 351, 359
Fonture, 353
Fonture auxiliaire, 355

O

Online, 287
Régler l'ID, 477

P

Panne
Cartes électroniques, 419
Corriger la position de la came de chute (NPK), 220
Corriger les erreurs dans le tricot, 104
Démarrer la machine, 110
Démonter le dispositif de pince et de coupe, 409
Démonter le moteur pas à pas, 403
Démonter le plateau porte-cames, 402
Enfiler le fil dans le guide-fil, 108
Enlever la pièce de chariot, 394
Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot, 109
Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage), 231
Mailles coulées, 222
Mauvaise sélection (Déplacement de la sélection des aiguilles), 428
Platine de sélection, 383
Redémarrer après largage du tricot, 105
Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement, 381
Remplacer la crémaillère (moteur pas à pas), 405
Remplacer la platine d'appui, 385
Remplacer le crochet du peigne, 418
Remplacer le verrou intermédiaire, 382
Remplacer les pièces de report dans la fonture auxiliaire, 384
Sauvegarder le dessin après panne grave, 454
Panne de courant, 192
Paramètres de la machine
Régler, 189
Passages du fil, 25
Perte de données, 66, 253
Perte de production, 66, 253
Pièce de chariot
Assemblage, 400
Démonter, 394
Pince-fil, 31, 223
Desserrer, 154
Réglage, 223
Plan de lubrification, 365
Plaque signalétique, 15
Platine d'appui, 39
Position de fermeture, 189
Remplacer, 385
Possibilités de report, 48
Processus de démarrage, 438
Processus de mise hors service, 53
Production
Contrôler le temps de marche, 93
Mesurer le temps de marche, 97
Profil de l'utilisateur, 290
Programme de tricotage
Accepter le compteur de la forme, 82
Démarrer, 82
Effacer la mémoire de tricotage, 270
Entrer le nombre de pièces, 71
Entrer le nombre de tours, 71
Lire, 66
Vérifier, 278

R

Redémarrage avec configuration de la machine, 475
Réglage
Arrêt par chocs (piézo), 188
Brosses ouvre-clapets, 222
Chemin, 275

Compteur de la forme, 149
Date, heure, fuseau horaire, 444
Guide-fil de vanisage, 252
Panne de courant (temps de déconnexion), 192
Paramètres de la fonture, 188
Point d'arrêt d'un guide-fil intarsia, 231
Type de moteur, 444
Régler
Agrégats, 182
Alarme, 186
Arrêt par résistance, 186
Aspiration, 182
Barre d'outils, 155
Chevalement (CMS 530 T), 199
Chevalement (CMS 730 T), 210
Commutateur de rapport, 148
Compteurs, 152
Correction de base du chevalement VGK, 202, 213
Correction du chevalement (CMS 530 T), 169
Correction du chevalement (CMS 730 T), 175
Course de nettoyage, 182
Détecteur d'aiguilles, 224
Échelonnement des guide-fils, 129
Éclairage, 153
Ecran tactile, 73
Fournisseur à friction, 137
Guidage du guide-fil, 227
Guide-fil (échelonnement et pince automatiques), 132
Guide-fil de vanisage, 247
Guide-fil intarsia (type 1), 227
Guide-fil intarsia (type 2), 229
Guide-fils, 124, 224
Intervalle de lubrification (Fonture), 366
Langue, 184
Limiteur des guide-fils, 226
Luminosité de l'écran, 75
Menu de tirage du tricot (WMF), 144
Monitorage, 157
Nombre de pièces, 148
Paramètres de la machine, 189
Platine d'appui (position de fermeture), 189
Point d'arrêt d'un guide-fil intarsia, 242
Position de la came de chute (NPK), 220
Serre de la maille, 121
Technique sensorielle, 186
Tension du fil, 134
Tirage du tricot, 141
Tirage du tricot (Contrôle), 142, 186
Tirage du tricot (décharger à la mise hors service), 189
Tirage par peigne (barrière lumineuse), 186
Valeur pour desserrer le pince-fil, 154
Valeurs de tirage du tricot, 141
Vitesse du chariot, 118
Vitesse du chariot après arrêt de la machine, 189
Vitesse du chariot pour petits nœuds, 186
Zones de tricotage (SEN), 140
Remplacer
Aiguille et la pièce d'accouplement, 381
Carte électronique, 424
Courroie d'entraînement (fournisseur à friction), 416
Crémaillère (moteur pas à pas), 405
Crochet du peigne, 418
Fusibles, 425
Guide-fil intarsia, 413
Guide-fils, 412
Plaquettes de pression (guide-fil intarsia), 240
Platine d'appui, 385
Platine de sélection, 383, 384
Rouleau de friction (fournisseur à friction), 416
Unité du contrôle du fil, 415
Verrou intermédiaire, 382
Réseau, 287
Configuration, 446
Restart (Redémarrage), 474
Rétrospective des indications, 111
Rétrospective des messages, 111

S

Segment de transport (Dispositif de pince et de coupe du fil)
Nettoyage, 356
Serre des mailles
Moteur pas à pas, 39
Plage de la serre des mailles, 483
Setup, 299
Setup1, 333
Setup2, 305
Software
Basic Settings, 442
Données de la machine sur la clé USB, 453
Restart, 474
Surface d'utilisation, 57
Symboles utilisés dans ce document, 17
Système d'exploitation
Afficher la version actuelle, 452
Afficher la version précédente, 451
Installation directe, 458
Installation directe/indirecte, 457
Installation indirecte, 464
Système de sélection, 37
Système de tricotage, 37

T

Tableau de conversion, 491
Tâteurs de tricot, 52
Technique sensorielle
Régler, 186
Temps de marche
Contrôler, 93
Mesurer, 97
Tendeur de fil (latéral), 30
Tendeur de fil latéral, 30
Tension de tirage (tirage du tricot), 49
Tension du fil
Régler, 134
Test de programme, 278
Tirage auxiliaire, 50
Tirage du tricot, 49
Décharger le tirage principal à la mise hors service, 189
Dispositif de contrôle, 52
Régler, 141
Régler le contrôle, 186
Supprimer un enroulement du tricot, 109
Tension de tirage, 49
Tirage auxiliaire, 50
Tirage par peigne, 51, 186
Tirage principal, 49
Tôle d'enroulement, 52
Tirage par peigne, 51
Activer et désactiver la barrière lumineuse, 186
Tirage principal, 49
Tôle d'enroulement, 52
Touches de fonction
Clavier virtuel, 64
Eléments d'entrée standard, 62
Eléments de sélection, 63
Menu principal, 59
Touches de fonction standard, 60
Touches de fonction supplémentaires, 61
TP
Test de programme, 278
Transmetteur de signaux
Mettre en service et hors service, 186
Type de moteur, 444

U

Unité d'entrée, 56
Unité de commande du système (SCU), 438
Unité du contrôle du fil
Remplacer, 415
Usure
Minimiser, 337

V

Vanisage
Guide-fil à double étrier, 247
Guide-fil à double œillet, 252
Guide-fil normal type2, 243
Vers, 66, 253
Virus, 66, 253
Virus informatiques, 66, 253
Vitesse du chariot, 118
A carters de protection ouverts, 189
Après arrêt de la machine, 189
En dehors de la zone SEN (MSECOS), 189
Pour petits nœuds, 186

Z

Zones de tricotage (SEN)
Régler, 140