

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Istruzioni di servizio

	Tipo	Tipo di calcolatore	Modello
CMS 730 T	588	OKC	000 - 004
CMS 530 T	587	OKC	000 - 003



Data: 2012-09-25

Traduzione delle istruzioni di servizio originali

Sistema operativo della macchina: V_OKC_002.007.00x_STOLL (o superiore)

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

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

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

Condizioni di licenza che regolano l'utilizzo del software STOLL

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

§ 1 Oggetto della licenza ed impiego

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

§ 2 Durata di utilizzo

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

§ 3 Protezione del software concesso in licenza

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

§ 4 Garanzia

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

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

§ 5 Limitazioni di responsabilità

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

§ 6 Disposizioni conclusive

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

Installazione programmi

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

Licenza di software per Windows XP

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

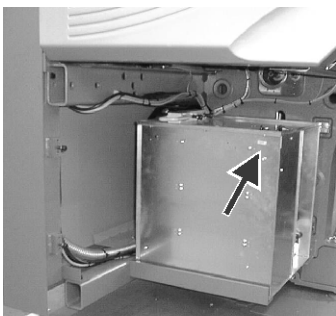


Fig. 1 Licenza di software per Windows XP sull'armadio di comando sinistro

Indice

1	Informazioni sul presente documento	13
1.1	Scopo del presente documento	13
1.2	Destinatari del presente documento	14
1.3	Informazioni contenute nel presente documento	15
1.4	Simboli contenuti nel presente documento	17
2	Descrizione della macchina per maglieria	19
2.1	Componenti della macchina per maglieria	20
2.1.1	Lato anteriore	20
2.1.2	Vista laterale (destra)	23
2.1.3	Dorso	24
2.2	Guida del filato	25
2.2.1	Percorsi del filo	25
2.2.2	Unità di controllo del filo	28
2.2.3	Guida laterale del filato	29
2.2.4	Dispositivo di pinzatura e taglio del filo	31
2.2.5	Guidafilo per intarsio *	33
2.2.6	Guidafilo vanisé *	34
2.3	Carro	35
2.3.1	Comando, velocità e corsa	35
2.3.2	Dispositivo di aspirazione e corsa di pulizia	36
2.4	Caduta di lavoro	37
2.4.1	Vie degli aghi e struttura	37
2.4.2	Camme d'alzata	38
2.4.3	Funzione di abbattaggio	39
2.4.4	Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia	39
2.5	Dispositivi di controllo	40
2.5.1	Generatore di impulsi	40
2.5.2	Arresto a resistenza	41
2.5.3	Arresto agli urti	41
2.5.4	Salva-ago	41
2.6	Fronture	42
2.6.1	Struttura	42
2.6.2	Dispositivo di spostamento (CMS 530 T)	43
2.6.3	Dispositivo di spostamento (CMS 730 T)	45
2.7	Fronturini supplementari	46
2.7.1	Chiavistello supplementare	48

2.7.2	Possibilità di trasporto con i fronturini supplementari	49
2.8	Tirapezza	50
2.8.1	Tirapezza principale	50
2.8.2	Tirapezza ausiliario.....	51
2.8.3	Pettine di tirapezza.....	52
2.8.4	Dispositivo di controllo (tirapezza).....	53
2.9	Indicatori ed elementi operativi	54
2.9.1	Interruttore principale.....	54
2.9.2	Asta di avvio	55
2.9.3	Lampadina di segnalazione.....	56
2.9.4	Unità d'immissione	57
2.9.5	Superficie di lavoro	58

3 Produzione con la macchina per maglieria 67

3.1	Preparazione della produzione e del cambio di turno	67
3.1.1	Caricamento di files, librerie e cartelle.....	68
3.1.2	Immissione del numero di pezzi o di giri.....	73
3.1.3	Configurare il disinserimento automatico della macchina	74
3.1.4	Regolazione dello schermo sensitivo	75
3.2	Infilare il filato	77
3.2.1	Richiamare l'assegnazione dei guidafile.....	77
3.2.2	Posizionamento delle rocche.....	78
3.2.3	Infilare i fili nella guida del filato.....	79
3.2.4	Infilaggio dei fili nell'unità di controllo dei fili	79
3.2.5	Infilare nell'apparecchio di misura della lunghezza del filo *	79
3.2.6	Infilaggio dei fili nel fornitore a frizione *	80
3.2.7	Infilaggio dei fili nella calotta di sicurezza.....	81
3.2.8	Infilatura dei fili nei guidafile.....	82
3.2.9	Infilatura dei fili del dispositivo di pinzatura e di taglio filo	83
3.3	Produzione	84
3.3.1	Avvio della macchina.....	84
3.3.2	Richiamare il report e il contaturni	88
3.3.3	Arresto della macchina	93
3.3.4	Controllo del tempo di funzionamento del programma.....	95
3.3.5	Misura del tempo di funzionamento.....	99
3.4	Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)	101
3.4.1	Creazione e gestione del menu ordini	101
3.4.2	Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini	103
3.4.3	Salvare/caricare il menu ordini	104
3.5	Eliminazione dei errori nel tessuto	106
3.5.1	Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto.....	107
3.5.2	Infilaggio del filo nei guidafile.....	110

3.5.3	Allontanare il tessuto dal tirapezza.....	111
3.6	Avvio della macchina dopo un disturbo	112
3.6.1	Rassegna dei messaggi e dei suggerimenti.....	113
3.6.2	Sopprimere i messaggi di errore	116
4	Regolazione della macchina per maglieria	119
4.1	Regolazioni di base	119
4.1.1	Regolazione della velocità del carro.....	120
4.1.2	Regolazione della fittezza delle maglie	123
4.1.3	Regolazione dei guidafile	126
4.1.4	Posizionare distanziati i guidafile.....	131
4.1.5	Regolazione della tensione del filo	136
4.1.6	Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione *	139
4.1.7	Regolazione del fornitore ad accumulazione MSF 3 *	141
4.1.8	Regolazione delle zone di lavoro	142
4.1.9	Regolazione del tirapezza	143
4.1.10	Elaborazione del menu tirapezza	146
4.1.11	Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi.....	150
4.1.12	Regolazione dei contatori della forma	151
4.1.13	Regolazione dei contatori.....	153
4.1.14	Inserzione e disinserzione dell'illuminazione	154
4.1.15	Regolazione del valore per la sospensione della pinza	155
4.1.16	Configurazione listello di simboli	156
4.1.17	Configurazione del monitoraggio.....	158
4.1.18	Configurare il disegno	162
4.1.19	Correzione dello spostamento (CMS 530 T)	170
4.1.20	Correzione dello spostamento (CMS 730 T)	176
4.2	Regolazioni ampliate	182
4.2.1	Attivare e disattivare gli aggregati	183
4.2.2	Regolazione della lingua	185
4.2.3	Regolare la sensorica *	187
4.2.4	Regolazione dei parametri fronture	189
4.2.5	Regolazione dei parametri della macchina	190
4.2.6	Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente.....	194
4.2.7	Copiare i dati servizio	196
4.2.8	Eseguire la corsa di riferimento	198
4.2.9	Regolazione dello spostamento (CMS 530 T).....	201
4.2.10	Regolazione dello spostamento (CMS 730 T).....	210
4.2.11	Correzione della posizione delle camme di discesa.....	219
4.2.12	Regolazione degli spazzolini	221
4.2.13	Regolare la pinza del filo	222
4.2.14	Regolazione del salva-ago	223
4.2.15	Regolazione dei guidafile	223
4.2.16	Regolazione dei limitatori dei guidafile	225

4.2.17	Impostazione della guida del guidafile.....	226
4.2.18	Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) *	226
4.2.19	Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) *	228
4.2.20	Spostamento del guidafile per intarsio nell'area del carro *	229
4.2.21	Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) *	230
4.2.22	Controllare le piastre di pressione dei guidafile per intarsio *	239
4.2.23	Guidafile per intarsio - correggere il punto di arresto (valore di correzione) *	241
4.2.24	Guidafile normale tipo2.....	242
4.2.25	Vanisé - Le diverse possibilità.....	244
4.2.26	Vanisé - Guidafile a doppia staffa.....	246
4.2.27	Vanisé - Carro del guidafile vanisé.....	248
4.2.28	Vanisé - Guidafile mezzaluna doppia	251
4.3	Lavorare con files	252
4.3.1	Aiuto sul lavoro nelle finestre.....	252
4.3.2	File manager	258
4.3.3	Lavoro con files, biblioteche e cartelle.....	262
4.3.4	Visualizzare un file nell'editore disegni.....	267
4.3.5	Cancellazione della memoria di lavorazione	269
4.3.6	Copiare dei files.....	271
4.3.7	Selezione della cartella attuale.....	274
4.3.8	Eseguire il test del programma.....	277
4.4	Lavorazione con l'editore del Sintral	279
4.4.1	Attivazione dell'editore del Sintral.....	279
4.4.2	Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori	285
4.5	Collegamento KnitLAN	286
4.6	Definizione del profilo utente	289

5	Dati Setup	299
5.1	Sfondi	300
5.2	Confronto tra Setup1 e Setup2	301
5.3	Utilizzare Setup1 o Setup2	303
5.4	Carica programma di lavorazione	304
5.5	Editore Setup2	305
5.5.1	Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS	305
5.5.2	Tirapezza.....	314
5.5.3	Guidafile	318
5.5.4	Lunghezza della maglia.....	322
5.5.5	Velocità del carro.....	323
5.5.6	Contacikli	324
5.5.7	Lunghezza del filo	325
5.5.8	Spostamento	329
5.5.9	Altro	331

5.5.10	Modalità dati e modalità file	332
5.6	Setup1 - Elaborare il file Setup	333
6	Manutenzione della macchina per maglieria	337
6.1	Minimizzare l'usura	337
6.2	Pulire la macchina per maglieria	339
6.2.1	Pulire lo schermo sensitivo.....	341
6.2.2	Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria *	342
6.2.3	Pulire la macchina per maglieria con un aspiratore	343
6.2.4	Pulire la frontura	344
6.2.5	Pulire il fronturino supplementare.....	345
6.2.6	Pulire la pinza attiva	345
6.2.7	Pulire il freno permanente	346
6.2.8	Pulire il fornitore a frizione *	346
6.2.9	Pulire il punto di collegamento dei fronturini supplementari	347
6.2.10	Pulire il ventilatore del comando principale	349
6.2.11	Pulire il ventilatore e il corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando destro	350
6.2.12	Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore	350
6.2.13	Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo	351
6.2.14	Pulire la frontura completamente	353
6.2.15	Pulizia accurata del fronturino supplementare	355
6.2.16	Pulire il segmento di trasporto	356
6.2.17	Pulire le cadute di lavoro	358
6.2.18	Pulizia accurata del dispositivo di pinzatura e di taglio filo	359
6.3	Lubrificare la macchina per maglieria	363
6.3.1	Intervallo di lubrificazione	364
6.3.2	Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura.....	365
6.3.3	Lubrificare la frontura	366
6.3.4	Ripristino dell'intervallo di lubrificazione	367
6.3.5	Oliare i talloni della platina di abbattaggio e dei pezzi di trasporto.....	367
6.3.6	Oliatura delle barre dei guidafile	368
6.3.7	Oliare la barra di scorrimento del carro	368
6.3.8	Ingrassare le barre del generatore di impulsi	369
6.3.9	Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie	370
6.3.10	Oliatura delle slitte di sollevamento (trascinatore guidafile)	370
6.3.11	Ingrassaggio del dispositivo di spostamento	371
6.3.12	Ingrassaggio di slitta di comando, controllo spazzolino e chiavistello supplementare	372
6.3.13	Ingrassaggio dei talloni dei guidafile della platina di abbattaggio e dei pezzi di trasporto	372
6.3.14	Ingrassaggio degli elementi di regolazione	373
7	Riparazione della macchina per maglieria	375
7.1	Attività secondarie per la riparazione periodica	375

7.1.1	Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V	375
7.2	Utili righe di lavoro	377
7.3	Sostituzione di pezzi	380
7.3.1	Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento.....	381
7.3.2	Sostituire la platina intermedia	382
7.3.3	Sostituire la platina di selezione	383
7.3.4	Sostituzione dei pezzi di trasporto del fronturino supplementare	384
7.3.5	Sostituzione della platina di abbattaggio	385
7.3.6	Rimuovere o inclinare la frontura.....	387
7.3.7	Riparazione della frontura e del fronturino supplementare.....	390
7.3.8	Rimozione e montaggio della slitta.....	394
7.3.9	Togliere la piastra della serratura.....	402
7.3.10	Rimozione e montaggio del motorino passo a passo.....	403
7.3.11	Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo	405
7.3.12	Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio.....	409
7.3.13	Sostituzione dei guidafile	412
7.3.14	Inserire il guidafile per intarsio *	413
7.3.15	Sostituzione dell'unità di controllo dei fili	415
7.3.16	Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione..	416
7.3.17	Sostituire il gancio del pettine.....	418
7.4	Eliminazione di disturbi di componenti elettronici	419
7.4.1	Panoramica del comando elettronico	419
7.4.2	Alimentatore	422
7.4.3	Comando dei magneti dei guidafile	422
7.4.4	Sostituzione della scheda elettronica	423
7.5	Controllare i fusibili	424
7.5.1	Controllare il fusibile (armadio di comando sinistro e destro).....	424
7.6	Spostamento della selezione aghi	427
7.6.1	Impostazione del tipo di trasduttore di impulsi.....	428
7.6.2	Operazioni preliminari.....	431
7.6.3	Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro	432
7.6.4	Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi.....	433
8	Installazione del software e regolazioni di base	437
8.1	Fase di inizializzazione	438
8.1.1	Basic Settings.....	442
8.2	Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick	453
8.3	Salvare il disegno dopo un grave disturbo	454
8.4	Installare il sistema operativo Stoll	456
8.4.1	Installazione diretta	457
8.4.2	Installazione indiretta.....	463

8.4.3	Aggiornamento del software.....	469
8.4.4	Riavvio (Restart).....	473
8.4.5	Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration).....	474
8.4.6	Regolazione del collegamento online.....	476
8.4.7	Panoramica sui dati del sistema.....	478
8.5	Comando diagnosi	479
9	Filati e fittezza della maglia	481
9.1	Zona di gradazione	481
9.2	Lunghezza della maglia	483
9.3	Tabella del filato	486
9.4	Tabella di conversione	489
10	Macchine Management Tools	491
10.1	Finestra Machine Management Tools	491
10.2	Visualizzare la tastiera sullo schermo	493
10.3	Controllo remoto con il software VNC	494
10.3.1	Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina	495
10.3.2	Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina.....	496
10.3.3	Individuare l'indirizzo IP della macchina.....	497
10.3.4	Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook).....	497
10.3.5	Controllo remoto con il VNC Viewer	498
10.3.6	Controllo remoto tramite Web Browser	500
10.4	Inviare una e-mail direttamente dalla macchina	502
11	Indice analitico	507

1 Informazioni sul presente documento

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Scopo del presente documento [-> 13]
- Destinatari del presente documento [-> 14]
- Informazioni contenute nel presente documento [-> 15]
- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

1.1 Scopo del presente documento

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

Le informazioni contenute riguardano i seguenti aspetti:

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

1.2 Destinatari del presente documento

I singoli capitoli del presente documento si rivolgono a personale con compiti e qualifiche differenti:

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

Classificazione di destinatari e capitoli

1.3 Informazioni contenute nel presente documento

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

Per ulteriori informazioni consultare i seguenti documenti a parte:

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

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

Per ulteriori informazioni potete rivolgervi alla:

- filiale Stoll o al rivenditore Stoll nel vostro paese
- helpline Stoll:
 - Tel: +49-(0)7121-313-450
 - Fax: +49-(0)7121-313-455
- E-mail: helpline@stoll.com
- Internet: <http://www.stoll.com>
- Corsi di formazione presso i centri di addestramento Stoll

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



Targhetta della macchina

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

1.4 Simboli contenuti nel presente documento

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

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



Questo simbolo indica le informazioni fondamentali.



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



PERICOLO

Questo simbolo indica un avvertimento!

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

→ Leggere sempre con cura e seguire scrupolosamente gli avvertimenti.

Operazione in un'unica fase Eseguire un'operazione in un'unica fase:

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

Operazione in più fasi Eseguire un'operazione in più fasi:

- ✓ Condizione per le azioni seguenti.
- 1. Eseguire la prima operazione.
- 2. Eseguire la seconda operazione.
- ▷ Risultato dell'operazione eseguita.
- 3. Eseguire la terza operazione.
- oppure -
- Eseguire l'operazione alternativa al punto 3.
- Risultato della sequenza di operazioni.



ATTENZIONE

In caso di errore di funzionamento:

Questo simbolo ne indica le possibili cause.

→ Per risolvere il problema, eseguire questa operazione.

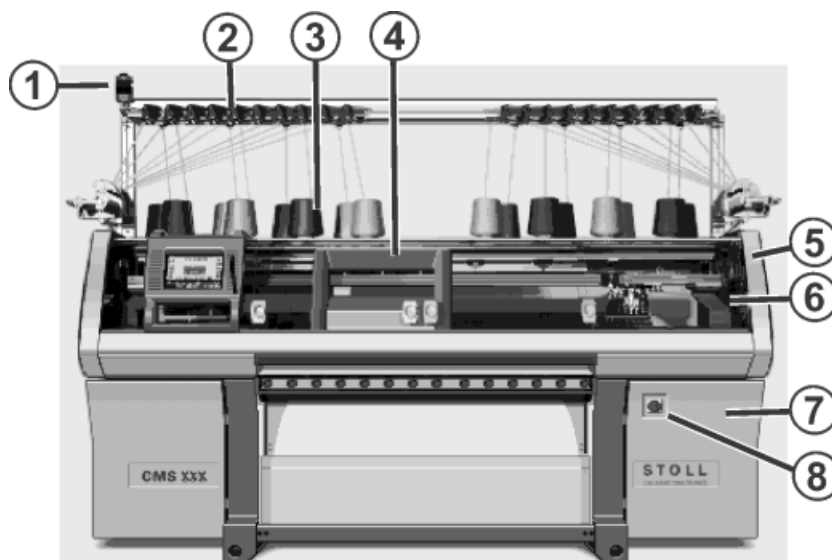
2 Descrizione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Componenti della macchina per maglieria [-> 20]
- Guida del filato [-> 25]
- Carro [-> 35]
- Caduta di lavoro [-> 37]
- Dispositivi di controllo [-> 40]
- Fronture [-> 42]
- Tirapezza [-> 50]
- Fronturini supplementari [-> 46]
- Indicatori ed elementi operativi [-> 54]

2.1 Componenti della macchina per maglieria

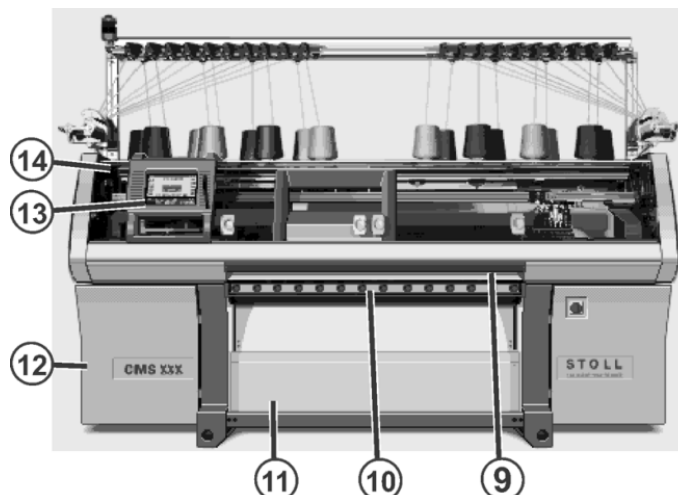
2.1.1 Lato anteriore



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

Panoramica elementi macchina 1

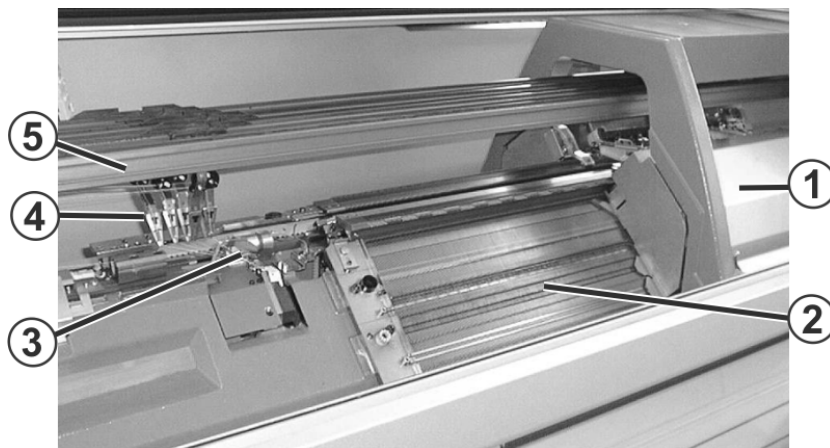
2.1 Componenti della macchina per maglieria



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

Panoramica elementi macchina 2

Lato interno

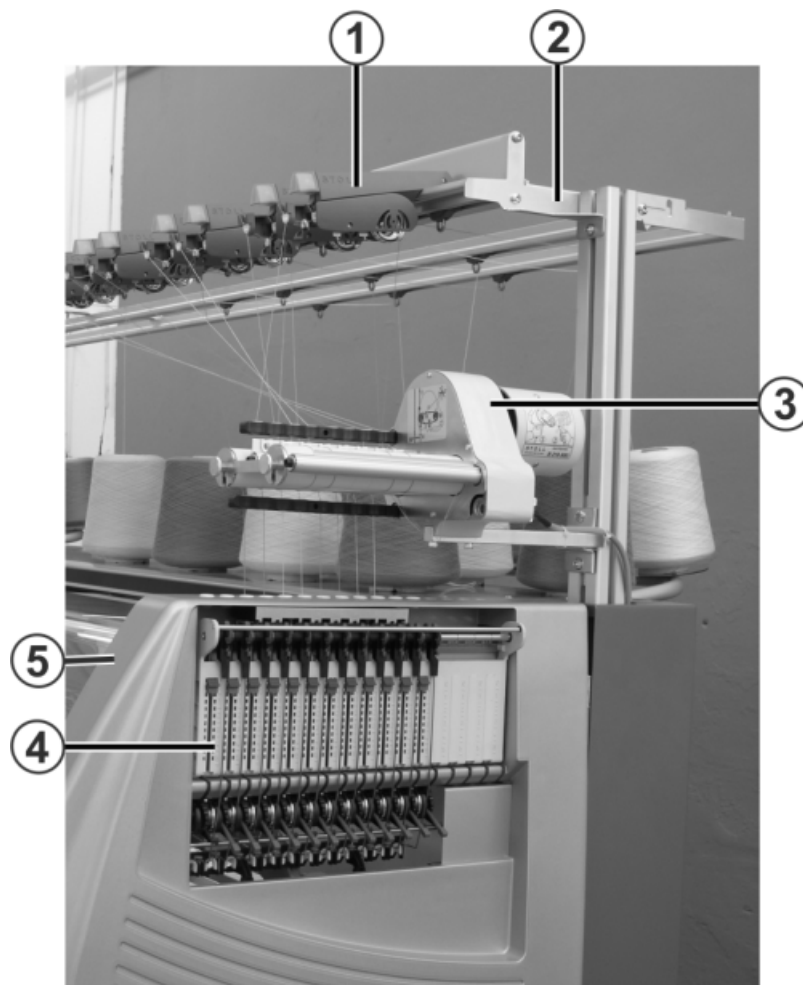


	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafilo e di ogni ago nella frontura.
2	Frontura	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Dispositivo di pinzatura e di taglio (a sinistra, a destra)	Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafilo non impiegato in quel momento per la lavorazione.
4	Guidafilo	Viene trascinato dal carro sopra la frontura e alimenta gli aghi con il filo.
5	Barra del guidafilo	Quattro barre si trovano sopra le fronture. I guidafili scorrono su questa barra.
6	Fronturini supplementari	Sopra le fronture si trovano fronturini supplementari. Essi riducono le corse necessarie del carro durante la diminuzione del tessuto.

Panoramica elementi macchina 3

2.1 Componenti della macchina per maglieria

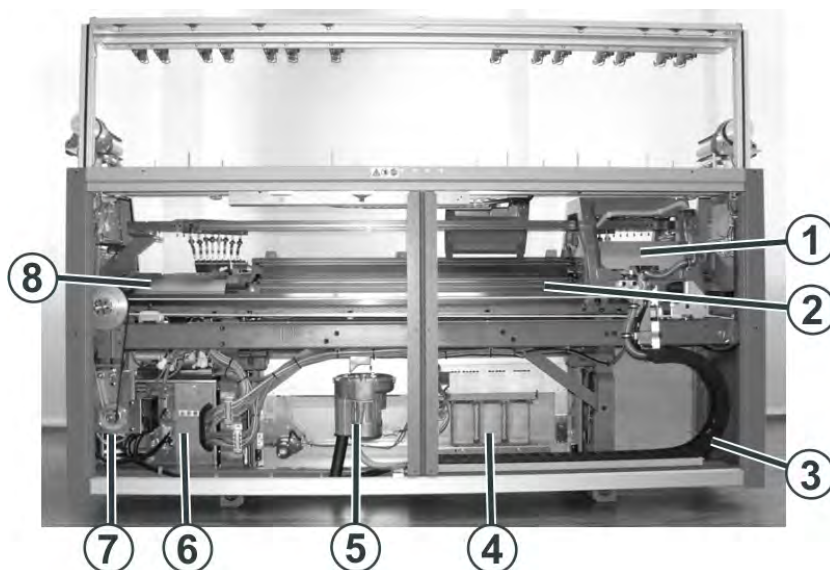
2.1.2 Vista laterale (destra)



	Denominazione	Spiegazione
1	Unità di controllo del filo	Tende e sorveglia il filo.
2	Sistema di guida del filato	Su di esso sono montate le unità di controllo dei fili ed i fornitori a frizione.
3	Fornitore a frizione (dispositivo speciale)	Svolge il filo dalla rocca e lo conduce al tendifilo con tensione costante.
4	Tendifilo laterale	Sorveglia e tende e il filo.
5	Calotta di sicurezza (sinistra, destra)	La posizione di inversione del carro è protetta dalla calotta di sicurezza.

Visione d'insieme degli elementi di macchina 4

2.1.3 Dorso



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

Panoramica elementi macchina 5

2.2 Guida del filato

La guida del filato svolge le seguenti funzioni:

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

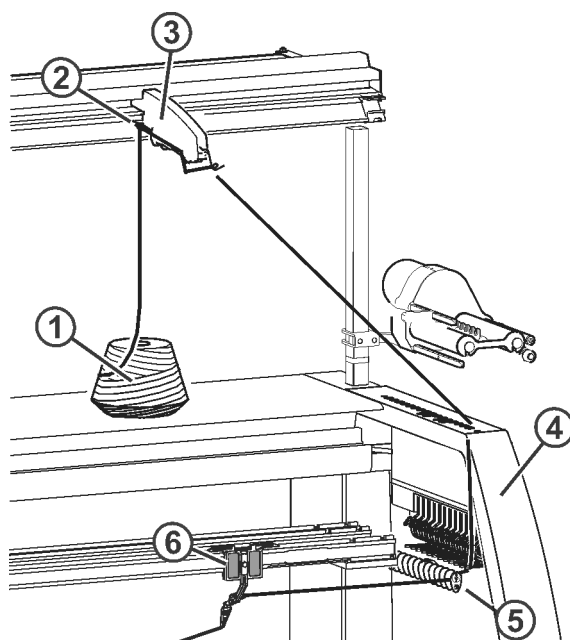
2.2.1 Percorsi del filo

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

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

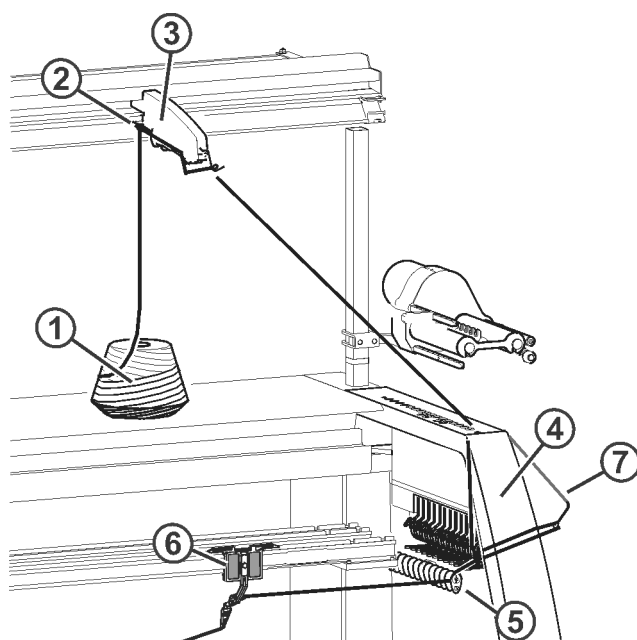
Determinazione del percorso del filo

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



Percorso del filo 1

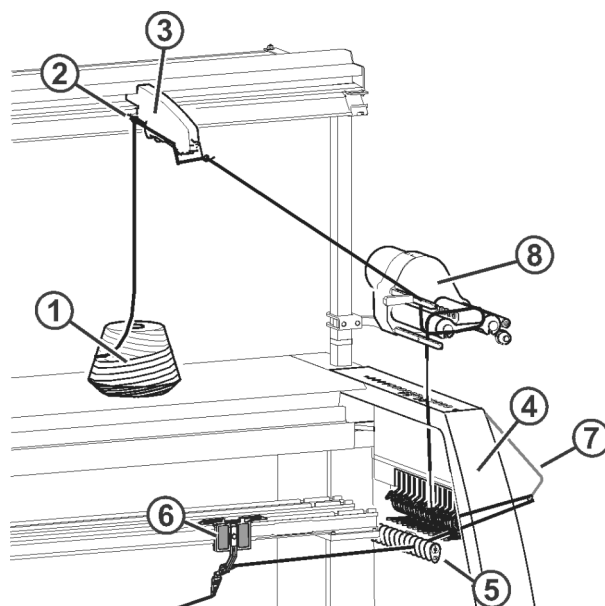
1 Rocca	4 Calotta di sicurezza
2 Guida del filato	5 Deviatore del filato
3 Unità di controllo del filo	6 Guidafilo



Percorso del filo 2

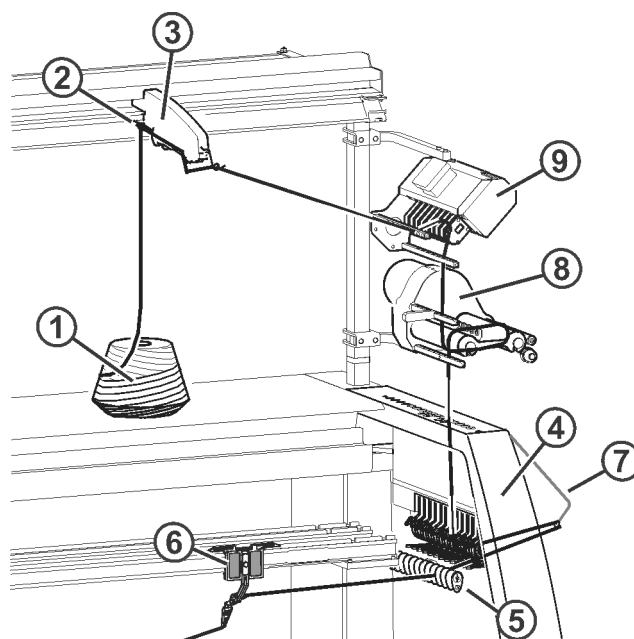
1 Rocca	5 Deviatore del filato
2 Guida del filato	6 Guidafilo
3 Unità di controllo del filo	7 Tendifilo laterale
4 Calotta di sicurezza	

2.2 Guida del filato



Percorso del filo 3

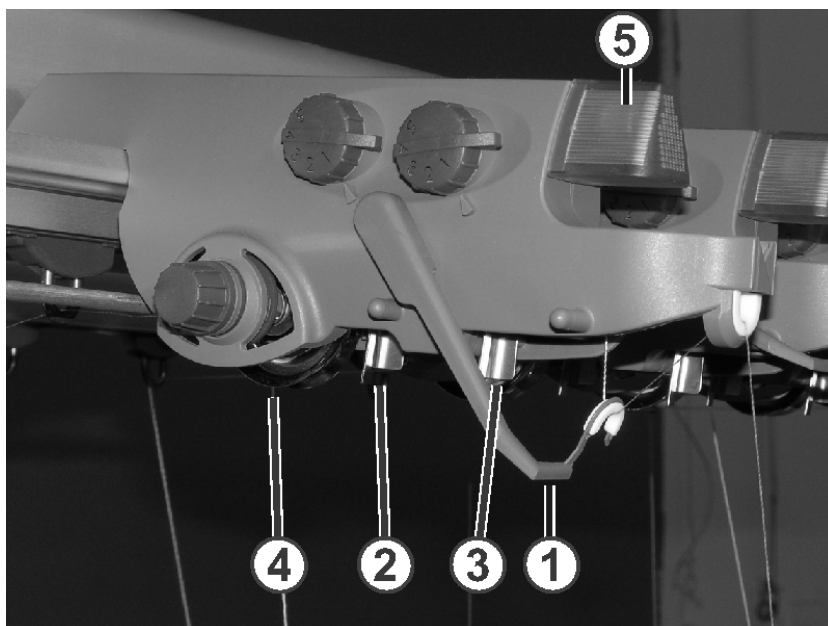
1 Rocca	5 Deviatore del filato
2 Guida del filato	6 Guidafile
3 Unità di controllo del filo	7 Tendifilo laterale
4 Calotta di sicurezza	8 Fornitore a frizione



Percorso del filo 4

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

2.2.2 Unità di controllo del filo



Unità di controllo del filo

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

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

Il controllo della rottura del filo (1) sorveglia in filo ed arresta la macchina per maglieria in caso di rottura o della fine del filo. L'errore viene segnalata dal diodo luminescente (5) sull'unità di controllo dei fili, dalla lampadina di segnalazione e sullo schermo sensitivo.

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

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

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

2.2 Guida del filato

2.2.3 Guida laterale del filato

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



Guida laterale del filato

1 Fornitore a frizione

2 Pinza attiva

3 Tendifilo laterale

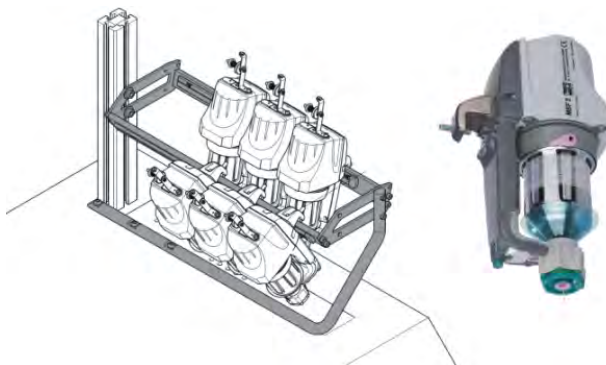
4 Freno permanente

Fornitore a frizione

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

Fornitore ad accumulazione
MSF 3 *

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



Fornitore ad accumulazione MSF 3

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

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

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



Guida laterale del filato

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

Nel fornitore a frizione talvolta si verifica un problema:

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

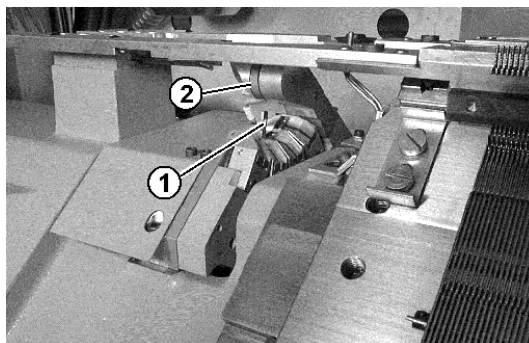
Tendifilo laterale Il tendifilo laterale svolge due funzioni:

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

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

2.2 Guida del filato

2.2.4 Dispositivo di pinzatura e taglio del filo



Dispositivo di pinzatura e taglio del filo

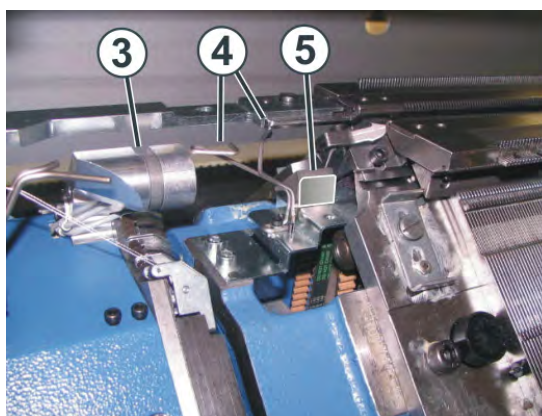
- 1 Pinzatura
- 2 Gancio d'afferramento

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

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

Sistema di guida del filato

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



Sistema di guida del filato

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

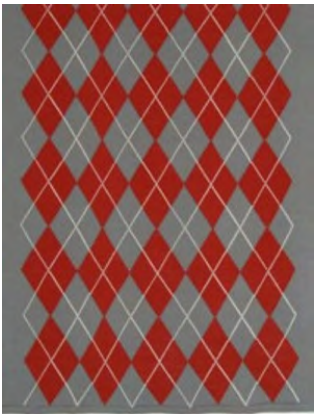
Esso svolge le seguenti funzioni:

- Staffa di guida del filato: quando il guidafile si porta nella posizione di pinzatura e taglio, il filo viene prelevato con sicurezza dal dispositivo di pinzatura e taglio.
Se il guidafile viene riutilizzato, una staffa mantiene il filo profondo per farlo prelevare con sicurezza dagli aghi anche se il guidafile si è arrestato fuori dal dispositivo di pinzatura e di taglio del filo.
- Pinza del filo: quando il guidafile viene riapplicato, il filo viene collocato nella pinza. Essa blocca il filo finché non venga tirato dalla pinza dalla forza di trazione del telo. La pinza del filo impedisce che la fine del filo venga prelevata dai rulli del tirapezza ausiliario e che si avvolga intorno ad essi. La pressione (forza di serraggio) del freno del filo è regolabile mediante una vite.

2.2 Guida del filato

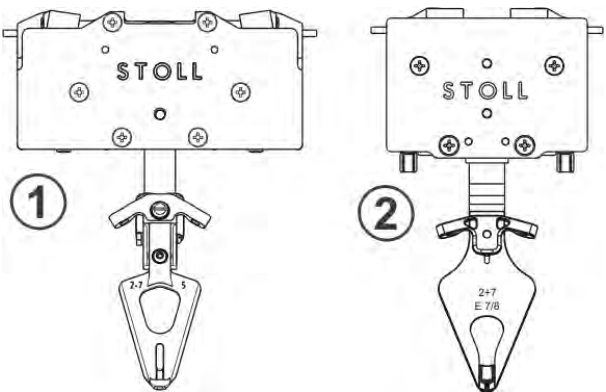
2.2.5 Guidafile per intarsio *

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



Disegno con 21 guidafile per intarsio

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

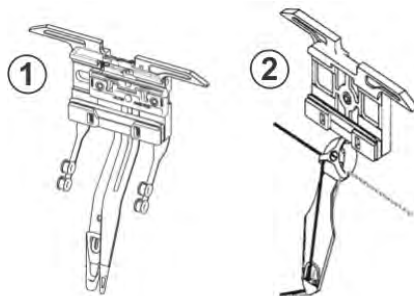


	Guidafile per intarsio	Macchina
1	Tipo 1	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	Tipo 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

2.2.6 Guidafilo vanisé *



Guidafilo vanisé

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

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



Disegno a vanisé a colori

Altri informazioni:

- Vanisé - Le diverse possibilità [-> 244]
- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

2.3 Carro

2.3 Carro

2.3.1 Comando, velocità e corsa



Carro

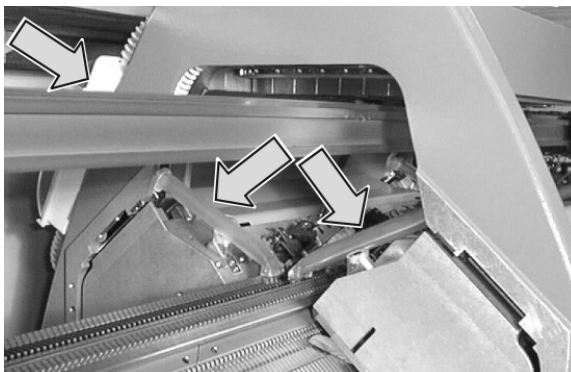
Un motore di comando trasmette il movimento al carro mediante una cinghia dentata. La programmazione in continuo della velocità consente di adattare tale parametro al tipo di filato, disegno e passo del lavoro.

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

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

2.3.2 Dispositivo di aspirazione e corsa di pulizia

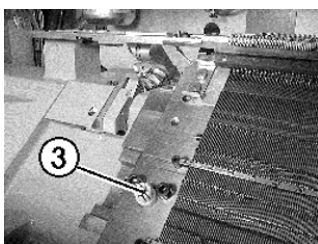
Aspirazione



Eliminazione della peluria e contenitore per la peluria

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

Corsa di pulizia



Spazzolini per la pulizia dei sistemi di selezione

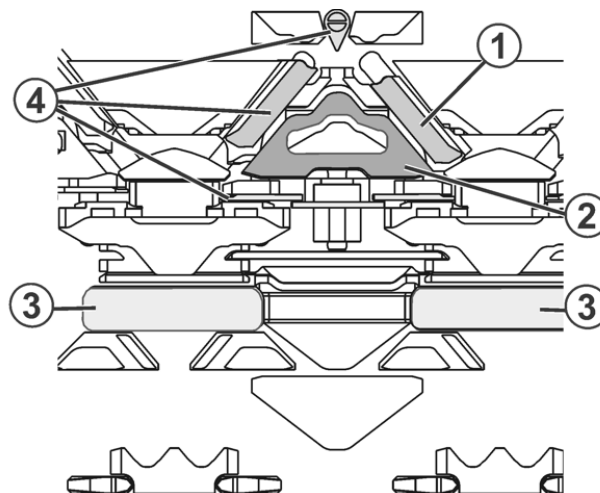
Dopo aver lavorato un numero programmabile di ranghi di lavoro, il carro esegue una corsa di pulizia su tutta la frontura, durante la quale viene aspirata la peluria dalla frontura. All'esterno della frontura sono disposti degli spazzolini (3) che, durante questa fase, puliscono i sistemi di selezione.

Altri informazioni:

- Attivare e disattivare gli aggregati [-> 183]

2.4 Caduta di lavoro

2.4.1 Vie degli aghi e struttura



Caduta di lavoro

1 Camma di discesa	3 Sistema di selezione
2 Camma d'espulsione di maglieria	4 Camme mobili

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

Ogni ago può essere portato in sette posizioni diverse:

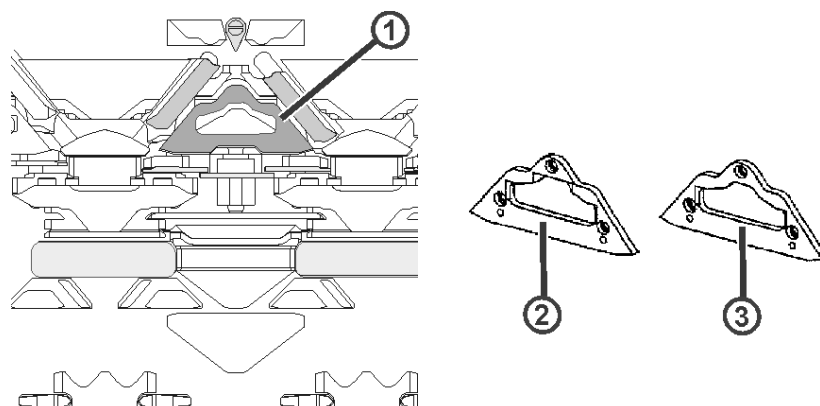
- Maglia
- Maglia inglese
- Fuori lavoro
- Trasporto
- Ricezione
- Split - trasporto
- Split - ricezione

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

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

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

2.4.2 Camme d'alzata



Camme d'alzata

- 1 Posizione della camma d'alzata
- 2 Camma d'alzata per il trasporto
- 3 Camma d'alzata per lo split

Esistono due tipi diversi di camme d'alzata per il trasporto e lo split. Alla consegna della macchina per maglieria sono montate le camme d'alzata per il trasporto (2). Mentre quelle per lo split (3) sono comprese negli accessori.

i

E' possibile impiegare la camma d'alzata per lo split (3) anche per realizzare normali disegni trasportati. Per filati particolarmente delicati si consiglia di impiegare la camma d'alzata per il trasporto (2) in modo da evitare strappi e smagliature durante il trasferimento delle maglie.

i

L'impiego della camma d'alzata per lo split (3) non è possibile per normali processi di trasporto sui fronturini supplementari.

2.4 Caduta di lavoro

2.4.3 Funzione di abbattaggio

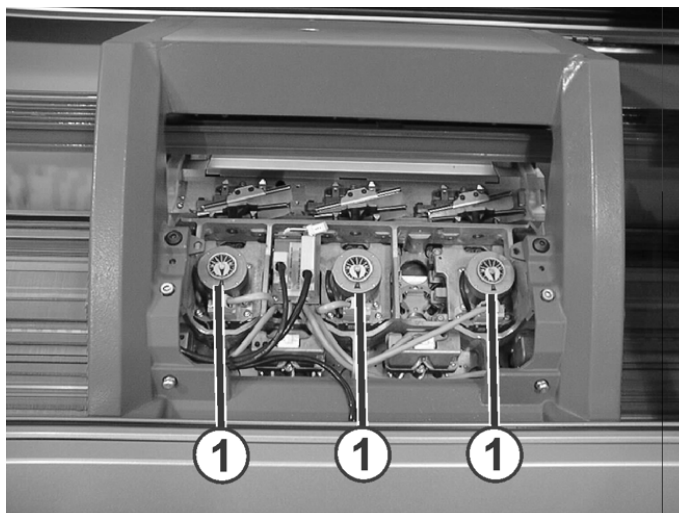
Le platine di abbattaggio premono il tessuto verso il basso quando gli aghi vengono espulsi per formare la maglia. Le platine di abbattaggio vengono comandate a motore.



Platine d'abbattaggio (a sinistra: chiuse, a destra: aperte)

La posizione di chiusura delle platine di abbattaggio può essere regolata con il programma di lavoro.

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



Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia

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

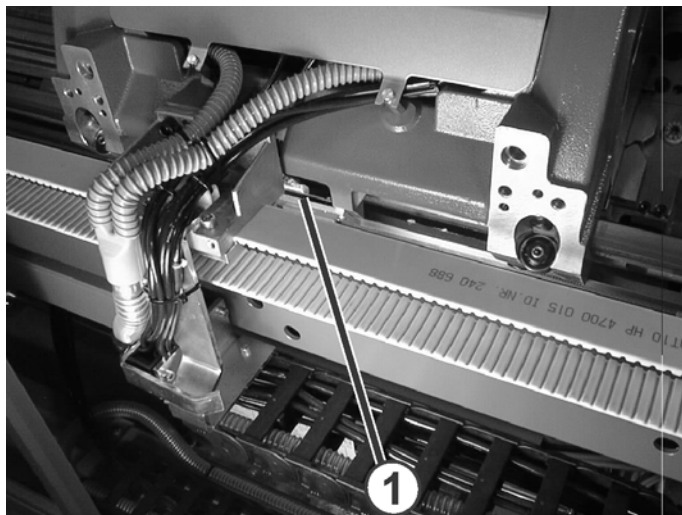
E' possibile regolare individualmente la fittezza della maglia

- per singoli settori del tessuto sottoposti a sollecitazioni particolari, ad esempio cimose diminuite o motivi a disegno
- per singole camme di discesa
- per filati diversi (correzione del titolo del filato)

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

2.5 Dispositivi di controllo

2.5.1 Generatore di impulsi



Generatore di impulsi

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

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

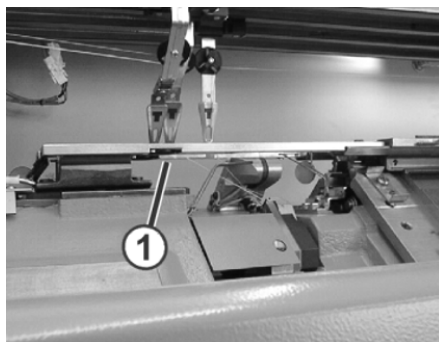
Finezza della macchina	Barra del generatore di impulsi
E 18 (E 9.2) E 16 (E 8.2) E 14 (E 7.2) E 12 (E 6.2) E 10 (E 5.2)	davanti a dietro
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	dietro

2.5 Dispositivi di controllo

2.5.2 Arresto a resistenza

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

2.5.3 Arresto agli urti

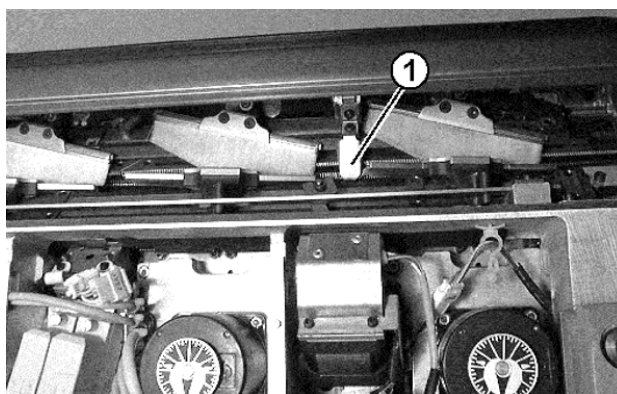


Arresto agli urti dei fronturini supplementari

In caso di urto sulla frontura oppure sui fronturini supplementari, p. es. per la rottura di un ago, il dispositivo piezoelettrico di arresto agli urti spegne la macchina per maglieria. L'arresto piezoelettrico agli urti si trova sotto le fronture. Per i fronturini supplementari, il dispositivo piezoelettrico di arresto agli urti si trova sotto gli elementi di collegamento (1).

2.5.4 Salva-aghi

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



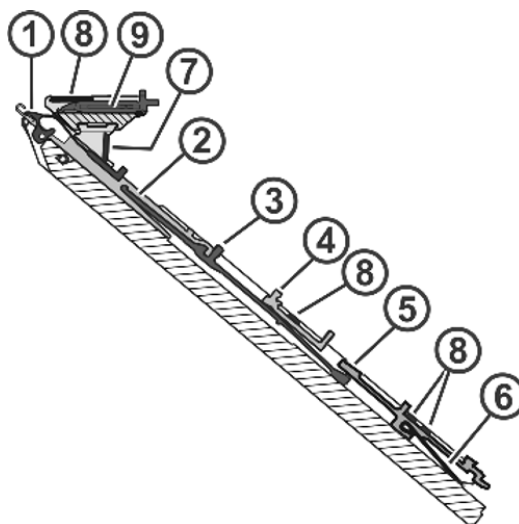
Salva-aghi

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

2.6 Fronture

2.6.1 Struttura

È possibile spostare lateralmente la frontura con l'aiuto del dispositivo di spostamento.



Frontura (rappresentazione schematica)

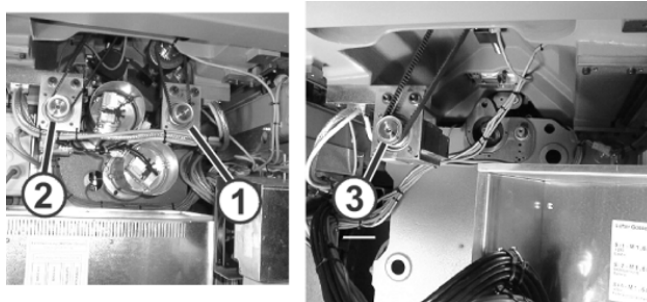
1 Platina d'abbattaggio	6 Molla della platina
2 Ago	7 Barra degli aghi
3 Pezzo d'accoppiamento	8 Barra di copertura
4 Platina intermedia	9 Pezzo di trasporto
5 Platina di selezione	

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

2.6 Fronture

2.6.2 Dispositivo di spostamento (CMS 530 T)

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



Motori di spostamento

- 1 Frontura posteriore 3 Fronturini supplementari sinistri
2 Fronturini supplementari destri

I motori di spostamento si trovano sotto il supporto delle fronture. Vengono impiegati per effettuare lo spostamento laterale della frontura posteriore e dei fronturini supplementari sinistri e destri. I motori di spostamento vengono gestiti dal programma di lavoro. Lo spostamento è programmabile in continuo.

Altri informazioni:

- Fronturini supplementari [-> 46]

Corsa dello spostamento

La corsa di spostamento massima della frontura posteriore corrisponde a circa 4 pollici (circa 10 cm). In relazione alla finezza della macchina la corsa di spostamento massima può essere da 20 a 56 aghi. La corsa di spostamento massima dei fronturini supplementari è di 2 pollici (circa 5 cm). In relazione alla finezza della macchina la corsa di spostamento massima può essere da 10 a 28 aghi.

Finezza	Corsa di spostamento massima della frontura posteriore	Corsa di spostamento massima dei fronturini supplementari
E14	56 aghi	28 aghi
E12	48 aghi	24 aghi
E10	40 aghi	20 aghi
E8	32 aghi	16 aghi
E7	28 aghi	14 aghi
E5	20 aghi	10 aghi

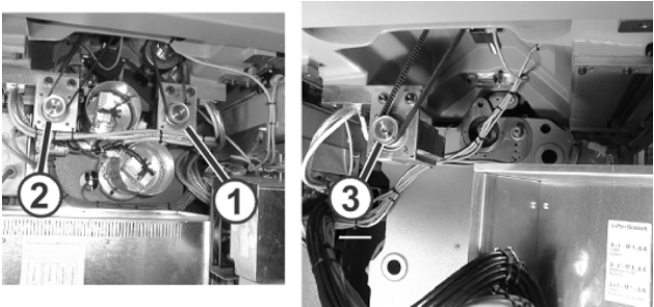
Corsa di spostamento massima in relazione alla finezza della macchina

Trasporto con fronture	Nel trasportare, la frontura posteriore viene spostata fino a che gli aghi delle fronture anteriore e posteriore si tocchino quasi. In questa fase il singolo ago s'infilà nella molla a scatola dell'ago contrapposto.
Superspostamento	Il superspostamento dilata le maglie prima del trasporto. In seguito la frontura viene riportata sullo spostamento programmato, garantendo la massima sicurezza di spostamento delle maglie anche a fronte di elevate velocità di corsa del carro. Il superspostamento può essere regolato nel programma di lavoro.
Spostamento lento	E' possibile spostare le fronture a velocità molto lenta per non danneggiare il filato. Il carro resta in stand-by sul punto d'inversione, finché le fronture siano spostate.

2.6 Fronture

2.6.3 Dispositivo di spostamento (CMS 730 T)

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



Motori di spostamento

Lato destro della macchina

Lato sinistro della macchina

1 Frontura posteriore

3 Fronturino supplementare posteriore

2 Fronturino supplementare anteriore

I motori di spostamento si trovano sotto il supporto delle fronture. Vengono impiegati per effettuare lo spostamento laterale della frontura posteriore e dei fronturini supplementari anteriore e posteriore. I motori di spostamento vengono gestiti dal programma di lavoro. Lo spostamento è programmabile in continuo.

Altri informazioni:

■ Fronturini supplementari [-> 46]

Corsa dello spostamento

La corsa di spostamento massima della frontura posteriore corrisponde a circa 4 pollici (circa 10 cm). In relazione alla finezza della macchina la corsa di spostamento massima può essere da 20 a 56 aghi. La corsa di spostamento massima dei fronturini supplementari è di 2 pollici (circa 5 cm). In relazione alla finezza della macchina la corsa di spostamento massima può essere da 10 a 28 aghi.

Finezza	Corsa di spostamento massima della frontura posteriore	Corsa di spostamento massima dei fronturini supplementari
E14 (E7.2)	56 aghi	28 aghi
E12 (E6.2)	48 aghi	24 aghi
E10	40 aghi	20 aghi

Corsa di spostamento massima in relazione alla finezza della macchina

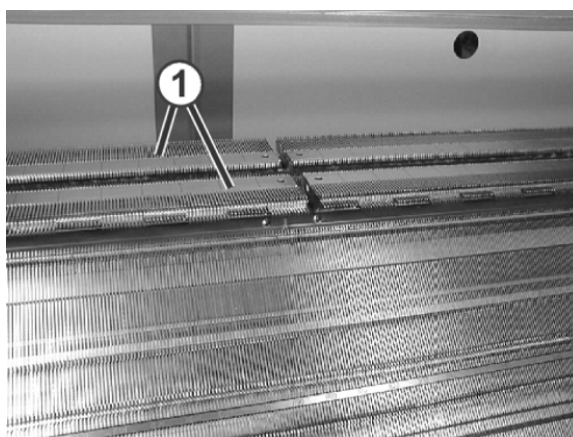
Finezza	Corsa di spostamento massima della frontura posteriore	Corsa di spostamento massima dei fronturini supplementari
E8	32 aghi	16 aghi
E7	28 aghi	14 aghi
E5	20 aghi	10 aghi

Corsa di spostamento massima in relazione alla finezza della macchina

- Trasporto con fronture** Nel trasportare, la frontura posteriore viene spostata fino a che gli aghi delle fronture anteriore e posteriore si tocchino quasi. In questa fase il singolo ago s'infilà nella molla a scatola dell'ago contrapposto.
- Superspostamento** Il superspostamento dilata le maglie prima del trasporto. In seguito la frontura viene riportata sullo spostamento programmato, garantendo la massima sicurezza di spostamento delle maglie anche a fronte di elevate velocità di corsa del carro. Il superspostamento può essere regolato nel programma di lavoro.
- Spostamento lento** E' possibile spostare le fronture a velocità molto lenta per non danneggiare il filato. Il carro resta in stand-by sul punto d'inversione, finché le fronture siano spostate.

2.7 Fronturini supplementari

CMS 530 T I fronturini supplementari della CMS 530 T sono divisi al centro.



Fronturini supplementari divisi

I lati sinistri dei fronturini supplementari anteriore e posteriore (1) sono collegati fissi tra loro come pure i lati destri. Ogni lato può essere spostato indipendentemente dall'altro.

Ciò offre i seguenti vantaggi:

- Esecuzioni razionali di diminuzioni discordi, ad esempio per una scollatura a V

2.7 Fronturini supplementari

- Riduzione delle corse del carro necessarie per la diminuzione, in particolare per un tessuto a maglia unita



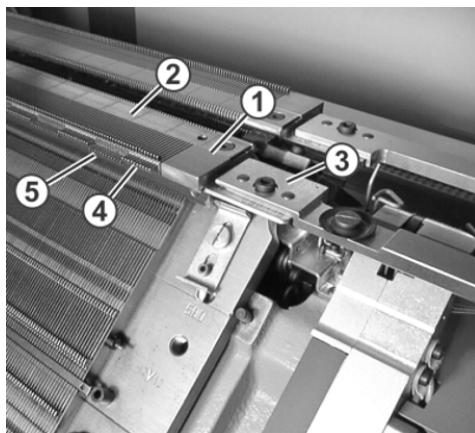
Se non si è lavorato a lungo con i fronturini supplementari, i pezzi di trasporto possono essere sporchi. Prima di iniziare la produzione controllare quindi la scorrevolezza dei pezzi di trasporto.

- ➔ Se i pezzi di trasporto non sono scorrevoli, pulire accuratamente i fronturini supplementari.

Altri informazioni:

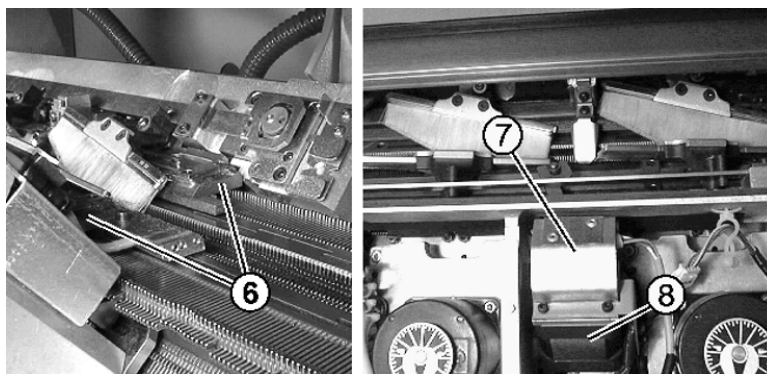
- Pulizia accurata del fronturino supplementare [-> 355]

2.7.1 Chiavistello supplementare



Fronturino supplementare

1 Fronturino supplementare	4 Tallone del pezzo di trasporto in alto
2 Barra di copertura	5 Tallone del pezzo di trasporto in basso
3 Collegamento fronturino supplementare	

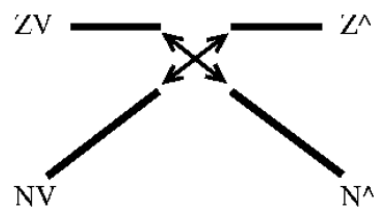


Chiavistello supplementare

I pezzi di trasporto del fronturino supplementare (1) vengono selezionati con il sistema di selezione (7) e spostati dal chiavistello supplementare (6). Nell'inversione del carro, il chiavistello supplementare viene commutato dal relativo motorino (8).

2.7 Fronturini supplementari

2.7.2 Possibilità di trasporto con i fronturini supplementari



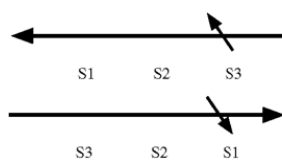
Possibilità di trasporto

Possibilità di trasporto	da	a
1	frontura posteriore (N^)	fronturino supplementare anteriore (ZV)
2	fronturino supplementare anteriore (ZV)	frontura posteriore (N^)
3	frontura anteriore (NV)	fronturino supplementare posteriore (Z^)
4	fronturino supplementare posteriore (Z^)	frontura anteriore (NV)

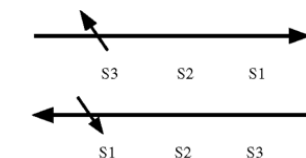
Possibilità di trasporto con i fronturini supplementari

Un processo di trasporto con i fronturini supplementari consiste sempre di due corse successive:

- Prima corsa: Trasporto dalla frontura al fronturino supplementare nell'ultimo sistema (S3)
- Seconda corsa: Trasporto inverso dal fronturino supplementare alla frontura nel primo sistema (S1)



Operazione di trasporto superiore: Prima corsa verso sinistra; inferiore: Seconda corsa verso destra



Operazione di trasporto superiore: Prima corsa verso destra; inferiore Seconda corsa verso sinistra

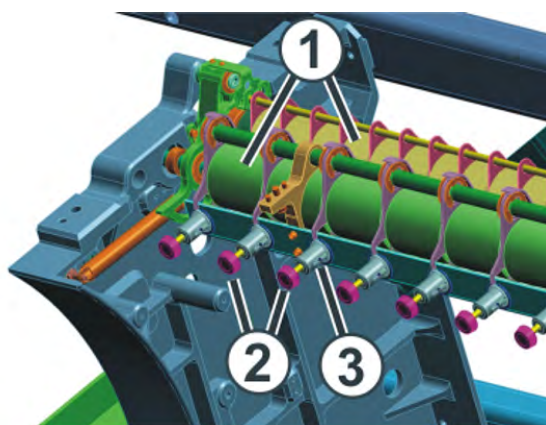
2.8 Tirapezza

Il tirapezza è composto da tre unità:

- Tirapezza principale
- Tirapezza ausiliario
- Pettine di tirapezza

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

2.8.1 Tirapezza principale



Tirapezza principale

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

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

Tensione di tirapezza

La tensione di tirapezza risulta dai seguenti valori:

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

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

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

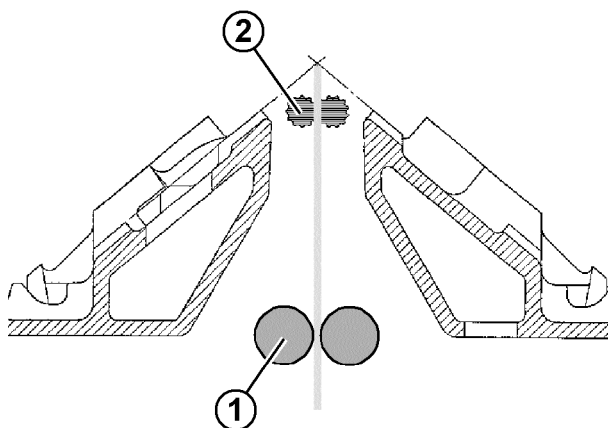
2.8 Tirapezza

Usura precoce del rullo di tirapezza

Il rivestimento di gomma del rullo di tirapezza (1) si usura precocemente a causa di:

- valori eccessivi del tirapezza (il rullo ruota)
- pressione eccessiva
- Filati dannosi per la gomma, ad esempio filati abrasivi o sostanze di avvivaggio del filato come grassi o oli
- raggi ultravioletti
- detergenti che attaccano la gomma, ad esempio etere o carburante.
Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente

2.8.2 Tirapezza ausiliario



Tirapezza ausiliario

- 1 Tirapezza principale
- 2 Tirapezza ausiliario

Il tirapezza ausiliario aggancia il tessuto direttamente sotto la frontura.

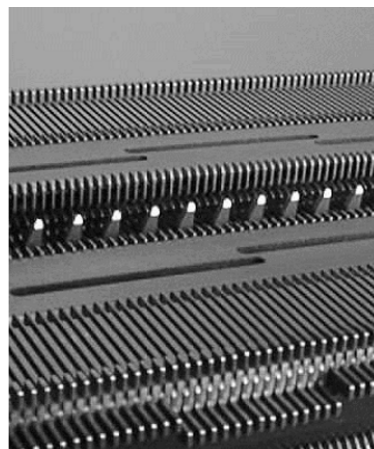
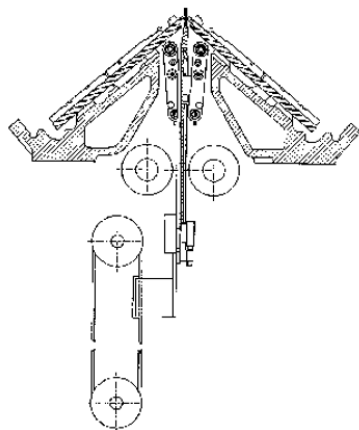
Il tirapezza ausiliario favorisce:

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

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

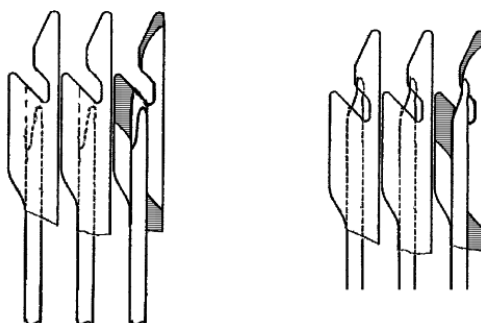
La forza e la velocità di tirapezza sono programmabili.

2.8.3 Pettine di tirapezza



Pettine di tirapezza

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



Gancio del pettine di tirapezza con chiavistelli (aperti a sinistra, chiusi a destra)

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

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

Dopo due ranghi di maglie si applica il filo di separazione e la macchina comincia a lavorare il telo calato. Il pettine di tirapezza esegue le regolazioni del tirapezza principale e tira il tessuto verso il basso.

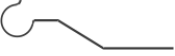
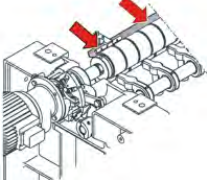
Appena i ganci del pettine si trovano sotto il tirapezza principale, i rulli di tirapezza si chiudono ed il tirapezza continua a lavorare il tessuto. I chiavistelli aprono le aperture di inclusione sui ganci del pettine. Il pettine di tirapezza libera il tessuto e si porta in posizione di base.

I chiavistelli possono aprire i ganci del pettine su ogni punto. Pertanto, corti teli sagomati come colli e cimose possono essere tolti solo con il pettine di tirapezza. Questi elementi vengono lavorati senza tirapezza principale oppure ausiliario.

2.8 Tirapezza

2.8.4 Dispositivo di controllo (tirapezza)

Durante il tirapezza, vengono controllati i seguenti parametri:

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

Dispositivi di controllo per il tirapezza

(1) Non per macchine con pettine di tirapezza

Altri informazioni:

- Regolare la sensorica * [-> 187]

2.9 Indicatori ed elementi operativi

2.9.1 Interruttore principale



Interruttore principale

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

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

Processo di disinserimento

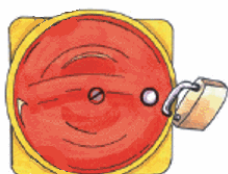
Se si ruota l'interruttore principale da "1" a "0", la macchina di disinserisce immediatamente e nel contempo si arrestano i movimenti pericolosi. Non si perdono, tuttavia, i dati macchina, grazie al salvataggio della durata di ca. 60 secondi a cui provvede infatti la batteria. Appaiono, al contempo, messaggi sullo schermo tattile. Al termine di tale processo, lo schermo tattile si oscura e viene emesso un segnale acustico.

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

Arresto di emergenza

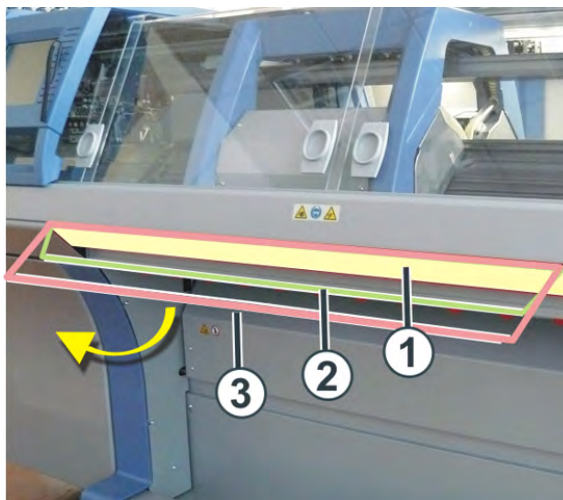
L'interruttore principale funge anche da interruttore di arresto di emergenza.

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



2.9 Indicatori ed elementi operativi

2.9.2 Asta di avvio



Asta di avvio

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

L'asta d'avvio consente di avviare e arrestare il carro e, di conseguenza, la lavorazione. L'asta di avvio può essere portata in tre diverse posizioni.

Da osservare nella posizione 3:

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

	PERICOLO
	Pericolo di lesioni dovuto all'espulsione violenta di parti degli aghi. Pericolo di lesioni degli occhi dovuto all'espulsione di parti di aghi. → Portare gli occhiali di protezione.

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

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 190]

2.9.3 Lampadina di segnalazione



Lampadina di segnalazione

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

Colore	Stato della macchina per maglieria
verde	Macchina per maglieria in funzione
verde (lampeggiante)	Macchina per maglieria arrestata con asta d'avvio
giallo	Macchina per maglieria inattiva a causa di un errore intercorso durante la lavorazione
verde, giallo	Durante il processo di disinserimento lampeggiano entrambe le spie. Durata approssimativa 60 secondi - dal disinserimento dell'interruttore principale al disinserimento completo della macchina.
spenta	Interruttore principale disinserito

Colori della lampadina di segnalazione

2.9.4 Unità d'immissione



Unità di immissione

L'unità d'immissione (1) costituisce l'interfaccia con il comando della macchina e consente di effettuare le seguenti operazioni:

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

L'unità d'immissione può essere spostata su tutta la larghezza della frontura.

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

2.9.5 Superficie di lavoro

Struttura della superficie di lavoro



Struttura della superficie di lavoro



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

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

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

2.9 Indicatori ed elementi operativi

Funzioni della superficie di lavoro

Lo schermo sensitivo offre le seguenti possibilità:

- Richiamo di pagine, menu e maschere di immissione
- Richiamo di informazioni di aiuto
- Visualizzazione dei dati operativi della macchina per maglieria
- Accesso alle funzioni della macchina per maglieria
- Immissione di valori per la gestione della macchina per maglieria
- Elaborazione del programma di lavoro

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

- Tasti di funzione
- Elementi di immissione

Tasti di funzione

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

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

Tasti di funzione nel menu
principale



Tasti di funzione nel "Menu principale"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Carica/salva dei dati		Pettine di tirapezza
	Elaborazione del programma di lavoro		Tirapezza
	Velocità del carro		Settori SEN
	Correzione dello spostamento		Fittezza della maglia
	Configurare il disegno		Guidafilo
	Editore Setup2		Pinzatura/taglio
	Avvio macchina		Servizio
	Arresto macchina		Impostazioni della macchina
	Monitoraggio modificabile		Menu degli ordini
	Commutatori di rapporti e contatori		Lavorazione in sequenza (vedi manuale di programmazione)
	Interventi manuali		ASCON (dispositivo speciale con istruzioni proprie)

Tasti di funzione nel "Menu principale"

2.9 Indicatori ed elementi operativi

Tasti di funzione standard

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

Tasti di funzione standard

Tasti di funzione supplementari

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

Questi tasti funzione supplementari vengono descritti nei relativi capitoli.

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

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

Tasti di funzione supplementari in tutte le finestre

2.9 Indicatori ed elementi operativi

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

Elementi di immissione standard

Elemento	Funzione
	Riduzione di un passo per il valore
	Aumento di un passo per il valore
	Annullamento della modifica; l'ultimo valore memorizzato viene visualizzato di nuovo
	Annullamento della modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo
	Confermare l'immissione, salvare le modifiche, uscire dal processo di regolazione
	Cancellazione di un carattere a sinistra del cursore
	Posizionare il cursore all'inizio della riga
	Posizionare il cursore alla fine della riga

Elementi di immissione standard

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

Interruttori e regolatore a scorrimento

Elementi di selezione

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

Elementi di selezione

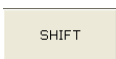
2.9 Indicatori ed elementi operativi

Tastiera virtuale E' possibile attivare la tastiera virtuale per immettere lettere e cifre. Viene visualizzata una tastiera numerica per l'immissione di cifre, oppure una tastiera alfanumerica per l'immissione di lettere e cifre.

La tastiera virtuale comprende tre tasti di commutazione:

- **tasto SHIFT**
- **tasto CPS LCK**
- **tasto CTRL**

Per avvalersi di un tasto di commutazione, ad es. per l'immissione di caratteri speciali, premere dapprima il tasto di commutazione e quindi il tasto con il carattere speciale. Per ritornare ai caratteri normali, premere nuovamente un tasto di commutazione.

Tasto	Funzione
	Attiva la tastiera virtuale
	Disattiva la tastiera virtuale
	Tasto SHIFT: per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	Tasto CPS LCK: per passare da maiuscola a minuscola mantenendo inalterata l'impostazione di cifre o caratteri speciali
	Tasto CTRL: per passare ai tasti funzione F1 fino a F10 e ai codici abbreviati della tastiera (short cuts)

Tasti di commutazione

3 Produzione con la macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Preparazione della produzione e del cambio di turno [-> 67]
- Infilare il filato [-> 77]
- Produzione [-> 84]
- Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini) [-> 101]
- Eliminazione dei errori nel tessuto [-> 106]
- Avvio della macchina dopo un disturbo [-> 112]

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Caricamento di files, librerie e cartelle [-> 68]
- Immissione del numero di pezzi o di giri [-> 73]
- Configurare il disinserimento automatico della macchina [-> 74]
- Regolazione dello schermo sensitivo [-> 75]

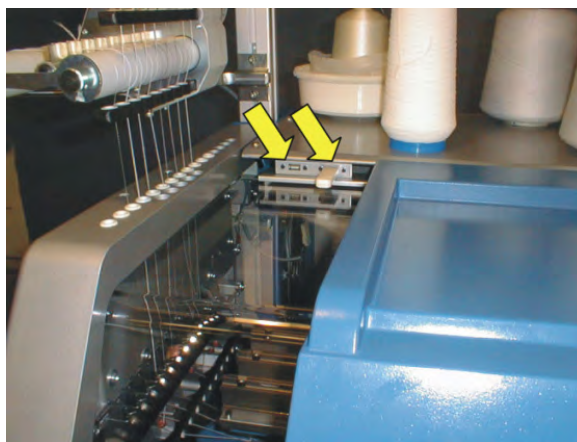
3.1.1 Caricamento di files, librerie e cartelle

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

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

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

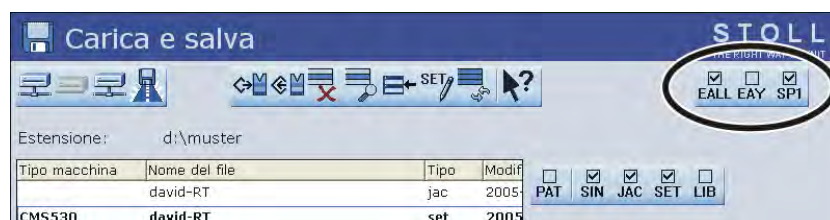
La presa per l'USB Memory Stick si trova sul lato sinistro della macchina, sopra la calotta di copertura.



Prese USB

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Prima di procedere al caricamento definire sempre queste impostazioni:



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



La funzione "Attiva EALL" viene eseguita solo se è caricato un file Sintral. Non viene cancellato quindi dalla memoria solo il disegno completo precedente (Sin, Jac, Set), vengono bensì riportati alla posizione base anche i contenuti di contaciclo, contatori e valori NP.

Caricamento del programma di lavorazione:

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

	ATTENZIONE
Se è richiamata la finestra Editore SINTRAL: Il programma di lavorazione caricato presenta un errore. → Eliminare l'errore	

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

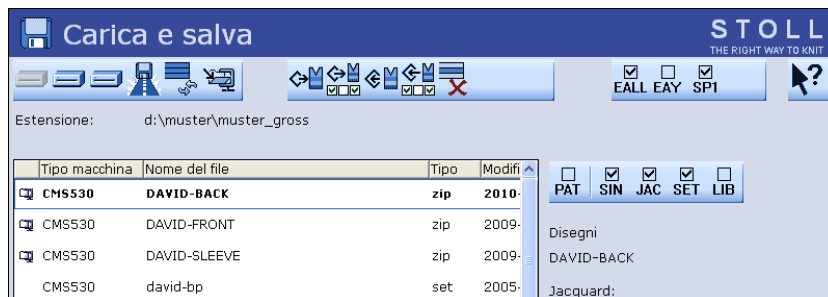


- 1 Disegno Setup1
- 2  Disegno Setup2

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

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

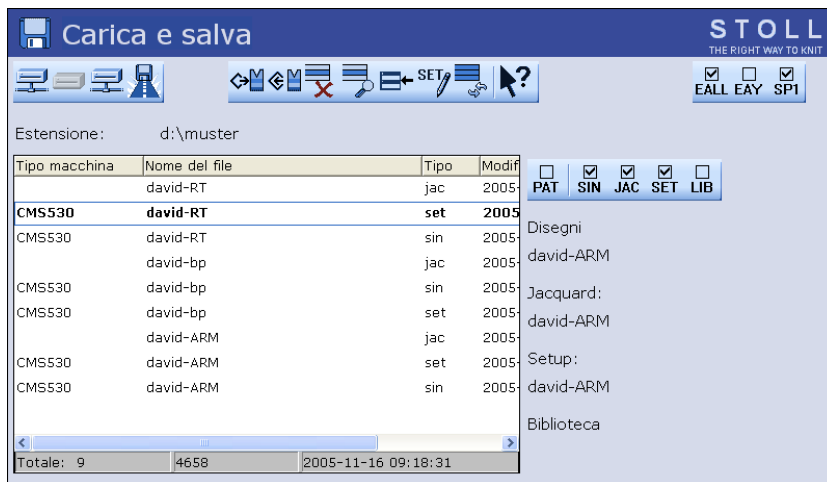
Caricare dati (Setup2)



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

Tasti per caricare un programma di lavorazione

Caricamento di dati (Setup1)



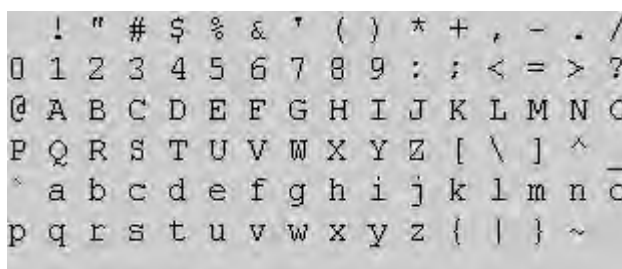
Finestra "Carica e salva"

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

Tasti per caricare un programma di lavorazione

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

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



Set di caratteri ASCII

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attuale [-> 274]
- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 262]
- Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori [-> 285]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Collegamento KnitLAN [-> 286]

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

3.1.2 Immissione del numero di pezzi o di giri

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiamare il "Menù principale"

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

Immettere il numero di pezzi o di giri:

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



STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Commutat. di rapp. & contat.

Numero di pezzi 0

Ancora da lavorare 0

RS1: 0 RS6: 0 RS11: 0 RS16: 0

RS2: 0 RS7: 0 RS12: 0 RS17: 0

RS3: 0 RS8: 0 RS13: 0 RS18: 0

RS4: 0 RS9: 0 RS14: 0 RS19: 0

RS5: 0 RS10: 0 RS15: 0 MT: 0

#L: 0 #LM: 0 #RM: 0 #R: 0

#51: 0 #53: 0 #54: 0 #52: 0

Finestra "Contaciclo & contatore"

2. Per la produzione di pezzi, immettere il "Numero di pezzi".
- oppure -**
- ➔ Per la produzione di materiale in metratura, regolare il numero di giri massimo con il contatore "MT" in modo da determinare la lunghezza del tessuto.
3. Richiamare il "Menù principale".

3.1.3 Configurare il disinserimento automatico della macchina

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



Finestra "Macchina Stop"

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

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

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Macchina Stop"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la configurazione del disinserimento automatico della macchina

Configurare il disinserimento automatico della macchina:

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Macchina Stop".
2. Nel campo "Disinserire la macchina" portare l'interruttore su "0" o su "1".
3. Richiamare il "Menù principale".

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

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

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 190]

3.1.4 Regolazione dello schermo sensitivo

Calibrazione dello schermo sensitivo

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

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Regolazione dello schermo sensitivo"
	Tasto "Calibrazione"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la calibrazione dello schermo sensitivo

Calibrazione dello schermo sensitivo:

	ATTENZIONE
	Regolazione errata dello schermo sensitivo! Regolazione errata permanente: Il touch screen in questo caso, i tasti sul bordo dello schermo non sono più accessibili. E' possibile regolare il programma soltanto con l'aiuto di una tastiera (Helpline Stoll). ➔ Durante la calibrazione, toccare lo schermo sensitivo soltanto all'interno dei bersagli!

1. Richiamare dal "Menù principale" il menu "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Regolazione dello schermo sensitivo".

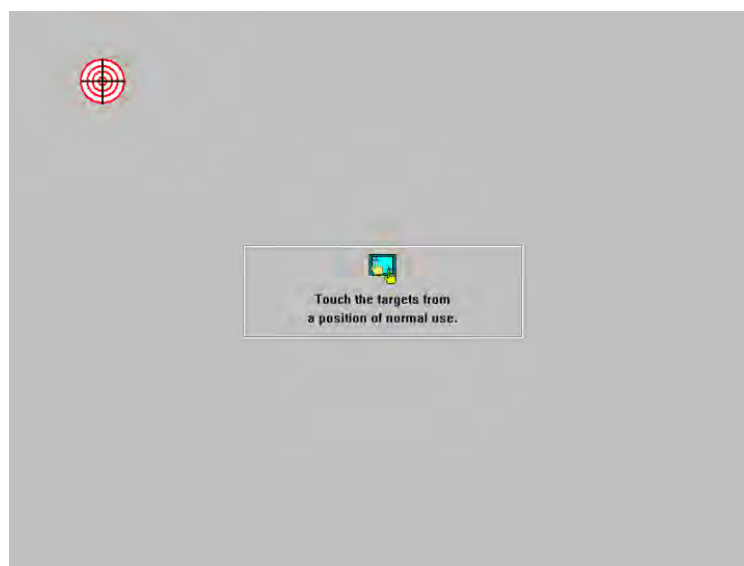
- ▷ La finestra "Regolazione dello schermo sensitivo" si apre.



Finestra "Regolazione dello schermo sensitivo"

3. Battere il tasto "Calibrazione".

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



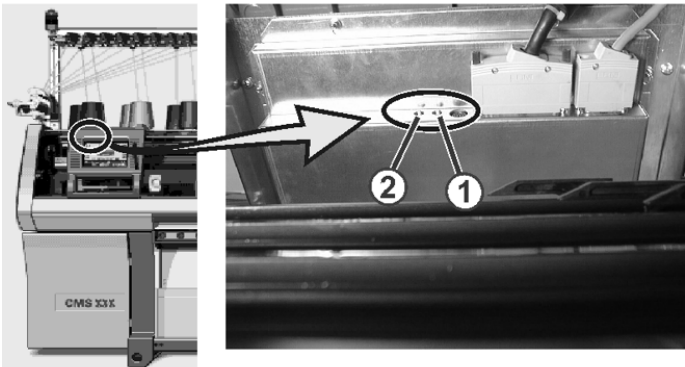
Finestra di regolazione con bersaglio

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

3.2 Infilare il filato

Regolazione della luminosità
dello schermo

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



Regolazione della luminosità dello schermo

La luminosità dello schermo sensitivo viene aumentata con il pulsante (1) e ridotta con il pulsante (2).

3.2 Infilare il filato

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

Altri informazioni:

- Percorsi del filo [-> 25]

3.2.1 Richiamare l'assegnazione dei guidafile

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama la finestra "Guidafilo"

Tasti per il richiamo dell'occupazione dei guidafile

Richiamare l'assegnazione dei guidafili:

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



Finestra "Avvio macchina"

2. Toccare il tasto "SP da riga 1".
▷ Il computer ricerca nel programma di lavoro i guidafili occorrenti.
3. Richiamare il "Menu principale".
4. Richiamare la finestra "Guidafilo".

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

YDF 7

YCI attuale: YDI attuale:

Guidafilo sul bordo della frontura (EAY!)

Assegnazione dei guidafili nella finestra "Guidafili"

5. Richiamare il "Menu principale".

3.2.2 Posizionamento delle rocche

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

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

3.2 Infilare il filato

3.2.3 Infilare i fili nella guida del filato

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

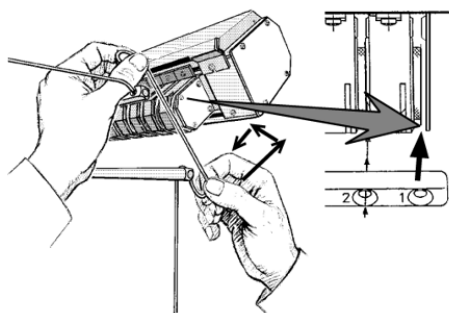
3.2.4 Infilaggio dei fili nell'unità di controllo dei fili



Corsa del filo nell'unità di controllo dei fili

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

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



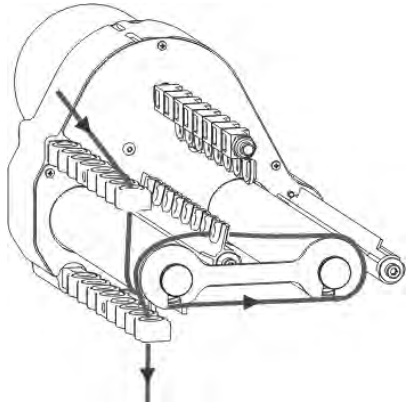
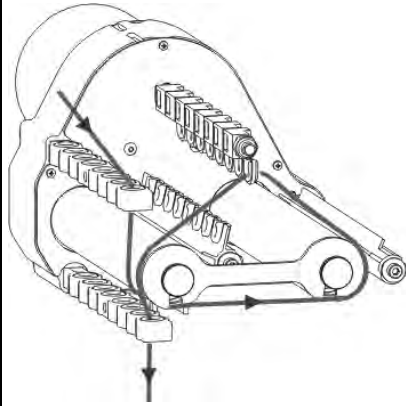
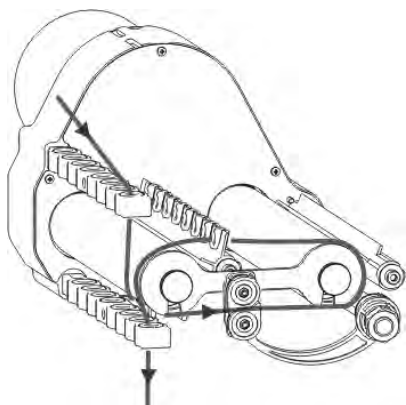
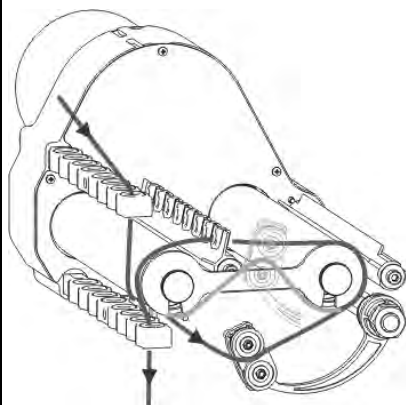
Percorso del filo nell'apparecchio di misura della lunghezza del filo

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

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

3.2.6 Infilaggio dei fili nel fornitore a frizione *

	Percorso del filo	
1	 Regolazione standard	 Alimentazione del filo minima
2	 Regolazione standard	 Alimentazione del filo (grigio) più elevata Alimentazione del filo (nero) minima

Altri informazioni:

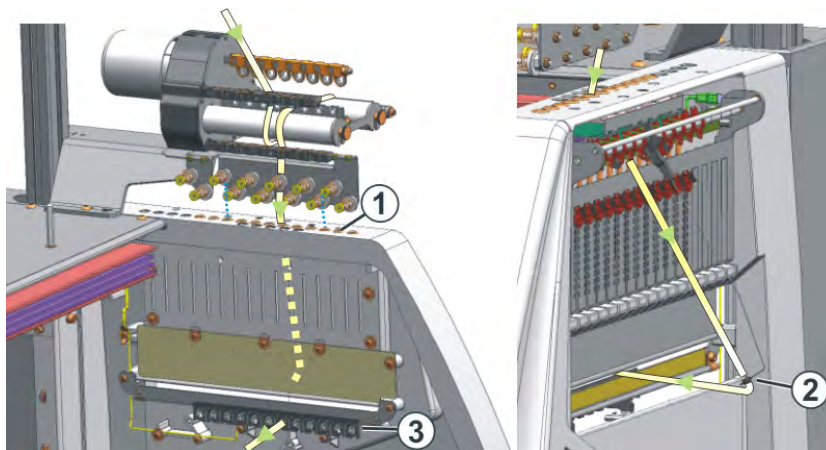
- Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione * [-> 139]

3.2 Infilare il filato

3.2.7 Infilaggio dei fili nella calotta di sicurezza

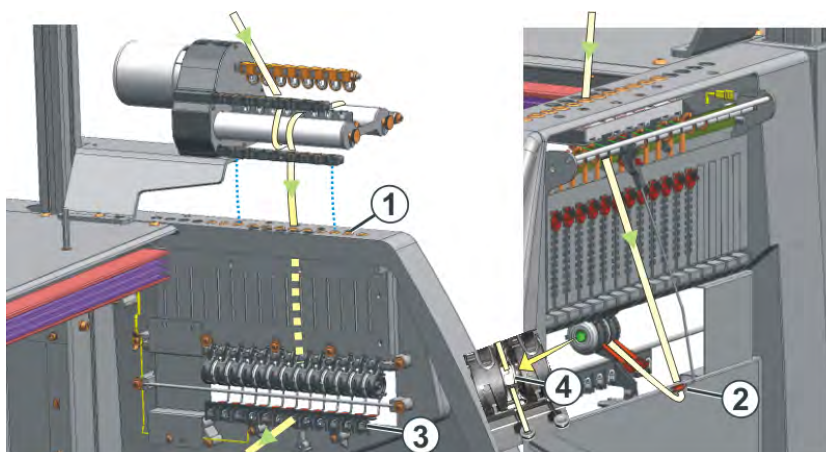
A seconda della finezza della macchina e del modello, sono disponibili modelli diversi.

Modello 1



Percorso del filo attraverso la calotta di sicurezza laterale

Modello 2



Percorso del filo attraverso la calotta di sicurezza laterale



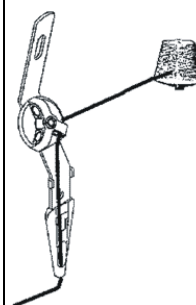
Durante l'infilatura verificare che il filo venga infilato verticalmente attraverso la calotta di sicurezza laterale.

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

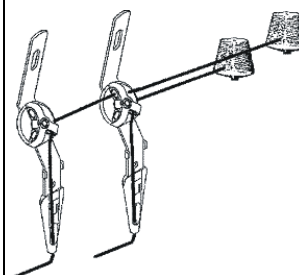
3. Infilare il filo verticalmente verso il basso nell'occhiello (2) del tendifilo laterale. Per un rapido orientamento, nella calotta di sicurezza è applicata una zigrinatura verticale.
4. Condurre il filo al guidafile attraverso il dispositivo di rinvio (3).
5. Portare il tendifilo laterale in posizione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

3.2.8 Infilatura dei fili nei guidafile

Infilare i fili nell'occhiello più vicino al guidafile.

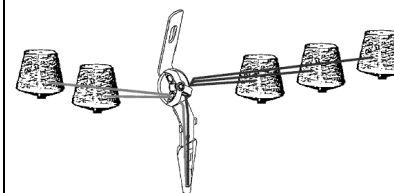
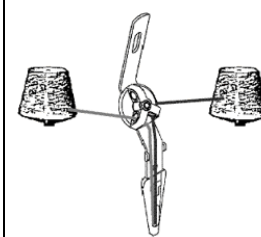


Se vengono impiegati parecchi guidafile di una traccia e i guidafile vengono alimentati dallo stesso lato.



Se per un guidafile si utilizzano più bobine.

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

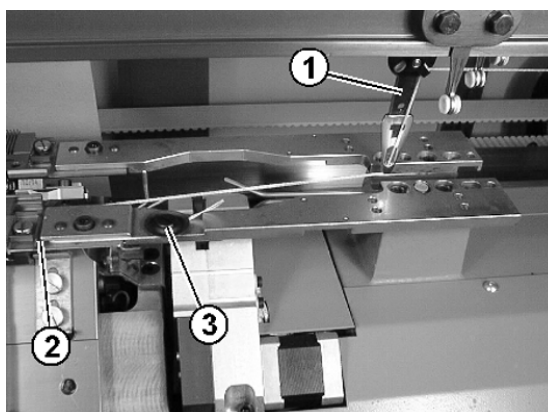


3.2 Infilare il filato

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

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio"

Tasto per infilare il dispositivo di pinzatura e taglio filo



Infilaggio del filo

1. Prendere il filo dal guidafilo (1) e metterlo nella tacca di infilatura (2).
2. Portare il filo fin sotto il disco della pinza (3).
3. Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".



Finestra "Pinzatura e taglio"

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

Altri informazioni:

- Scaglionamento e pinzatura automatici dei guidafili [-> 134]

3.3 Produzione

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Avvio della macchina [-> 84]
- Richiamare il report e il contaturni [-> 88]
- Arresto della macchina [-> 93]
- Controllo del tempo di funzionamento del programma [-> 95]
- Misura del tempo di funzionamento [-> 99]

3.3.1 Avvio della macchina

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

Tasti per avviare la macchina

✓ È caricato un disegno.

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

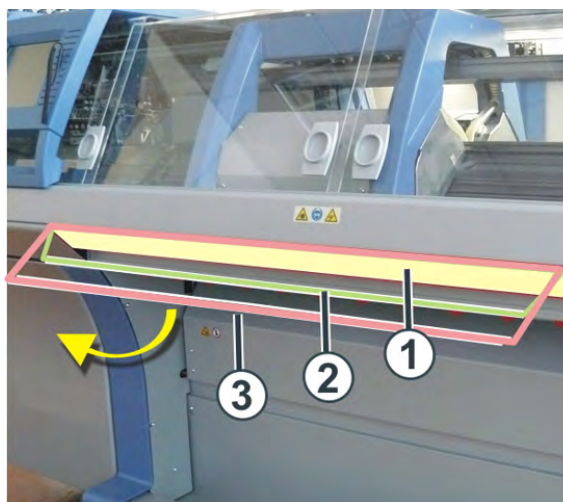


Finestra "Avvio macchina"

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

3.3 Produzione

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



Asta d'avvio

- 1 Carro arrestato
- 2 Velocità ridotta

3 Velocità normale

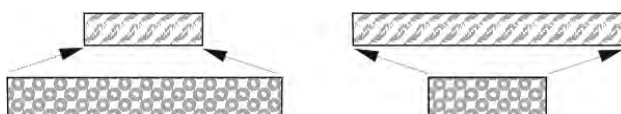
Cambio di disegno -
Applicazione dei contatori
della forma



Ricorrere a questa funzione solo per le macchine seguenti:

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

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



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

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



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

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

Tasti per l'applicazione dei contatori della forma

Applicare i contatori della forma:

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

3.3 Produzione

Conversione di un disegno
base in un disegno della
forma



Un piccolo trucco con effetto sorprendente

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

- ➔ Aprire il disegno base sulla M1plus.
(L'elaborazione tecnica non è ancora stata eseguita.)
- ➔ Nel menu "Forma" selezionare la funzione "Crea forma vuota".
-> Si apre una forma rettangolare vuota, della dimensione del disegno.
- ➔ Eseguire l'elaborazione tecnica
- ⇒ Dal disegno base viene creato automaticamente un disegno fully fashion, i dati corrispondenti vengono riportati nel programma di lavorazione (PF0, funzione "ff-trans", questa funzione comprende lo scaricamento e l'aumento alla nuova larghezza di lavorazione).

Altri informazioni:

- Configurazione del monitoraggio [-> 158]

3.3.2 Richiamare il report e il contaturni

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

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

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

Report

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

15.11.2005 14:00

david-ARM

Report0

Report0

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

Finestra "Report"

Denominazione	Dati visualizzati
"F"	Numero di errori o numero degli arresti
"%", "H", "M"	Percentuale, ore, minuti
"SIN"	Orario di lavoro del comando (SINTRAL)
"RUN"	Tempo di produzione
"V=V"	Stop per arresto sull'asta di avvio
"/-"	Stop da parte dell'unità di controllo del filo, alimentazione del filato
"000"	Stop da parte del contapezzi
">!"	Stop per arresto a resistenza
"-/)"	Stop da parte del tasta-aghi di posizione
"%"	Stop da parte del tirapezza
"PR"	Stop in seguito a programmazione

Dati nella finestra "Report"

3.3 Produzione

Denominazione	Dati visualizzati
"MS~"	Macchina Stop (altre ragioni di arresto)
"->/"	Stop per arresto urti
"V[]"	Stop per errore di spostamento
"#<>"	Numero complessivo di corse
"#ML"	Numero di corse a velocità ridotta
"ST"	Numero di teli prodotti

Dati nella finestra "Report"

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Statistica"
	Richiamare la finestra "Report"
	Salvare il report
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti di richiamo del report

Richiamare o salvare il report:

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

- oppure -

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

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

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

5. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 196]

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

Finestra "Contaturni"

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Statistica"
	Richiamare la finestra "Contaturni"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per il richiamo del contaturni

Richiamare o salvare il contaturni:

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

- oppure -

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

3.3 Produzione

6. Per salvare i dati dei turni, toccare il tasto (2).
- ▷ I dati vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".
Nome file: Numero della macchina STOLL, data, ora ed estensione del nome del file ".sft" (ad esempio "56600101234_31_10_08_1105.sft").
7. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 196]

Cambio turni automatico Se per ogni turno sono specificate le ore di avvio e fine, il cambio di turno avrà luogo automaticamente all'ora indicata.

 **Cambio di turno automatico** **STOLL**
THE RIGHT WAY TO KNIT

 **1** Cambiare il turno automaticamente alle ore determinate

Turno	Avvio hh : mm	Fine hh : mm
☒ S# 1	06:00	14:00
☒ S# 2	14:00	22:00
☒ S# 3	22:00	06:00
☐ S# 4	00:00	00:00
☐ S# 5	00:00	00:00

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Statistica"
	Richiamare la finestra "Contaturni"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"

Tasti per l'impostazione del cambio turni automatico

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Cambio turni automatico"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del cambio turni automatico

Impostare il cambio turni automatico:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Statistica".
3. Richiamare la finestra "Contaturni".
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Cambio turni automatico".
6. Disinserire l'interruttore (1), per evitare che durante l'immissione abbiano luogo controlli e vengano visualizzati messaggi di errore.
7. Regolare l'ora.
Toccare il campo corrispondente e regolare con l'ausilio del dispositivo di scorrimento l'ora desiderata.
8. Attivare la casella di controllo del turno desiderato.
9. Impostare l'ora per tutti i turni ripetendo i passi 7 e 8.
10. Confermare le immissioni.
11. Inserire l'interruttore (1).
▷ Le immissioni vengono verificate automaticamente.
12. Richiamare il "Menù principale".

i

- Le ore dei turni non devono accavallarsi.
- Il tempo complessivo deve essere pari a 24 ore.
Se il tempo di lavoro effettivo ammonta a meno di 24 ore, occorrerà definire un turno supplementare che comprenda il tempo residuo.
- Impostare eventualmente l'ora e il fuso orario sulla macchina per maglieria, vedi pagina [444].

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 196]

3.3.3 Arresto della macchina

Per arrestare la macchina per maglieria è possibile:

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

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

Tasti per l'arresto della macchina per maglieria

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

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



Finestra "Macchina Stop"

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

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

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

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



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

3.3.4 Controllo del tempo di funzionamento del programma



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

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

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

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

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

Tasti della finestra "Controllo del tempo di funzionamento"

Aprire la finestra "Controllo del tempo funzionam."

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

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



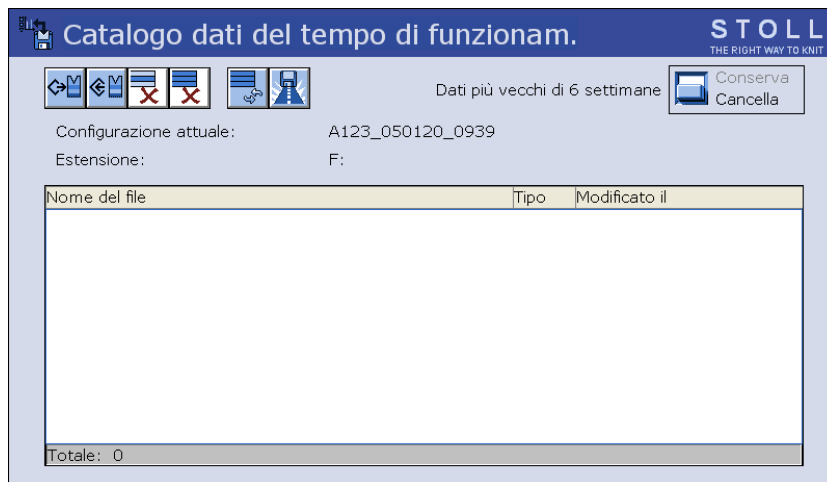
Finestra "Controllo del tempo funzionam."

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

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

3.3 Produzione

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



Finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."

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

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

1. Richiamare nel "Menù principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam."
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".

4. Richiamare la finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam.".
5. Con il tasto "Seleziona cartella attiva" selezionare il percorso desiderato.
6. Selezionare il file.
7. Selezionare l'azione (caricamento, salvataggio, eliminazione).
8. Se una richiesta supplementare apparisce, confermare toccando il tasto "1".

- oppure -

➔ Per annullare, toccare il tasto "0".

Visualizzazione del tempo di funzionamento restante

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

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

■ Per una sequenza il titolo è "Dati del tempo funzion. sequenza".

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

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

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

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

3.3 Produzione

1. Richiamare nel "Menù principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam.".
3. Selezionare sequenza, elemento di sequenza o disegno.
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati del tempo funzion. disegno".
- Appare la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati del tempo funzion. disegno" con i dati corrispondenti.
6. Chiudere la finestra con il tasto "Ritorna alla finestra precedente".

Altri informazioni:

- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [-> 474]

3.3.5 Misura del tempo di funzionamento



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

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



Finestra "Misura del tempo di funzionam."

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

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

Per interrompere il tempo di funzionamento:

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

Altri informazioni:

- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [-> 474]

3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Creazione e gestione del menu ordini [-> 101]
- Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini [-> 103]
- Salvare/caricare il menu ordini [-> 104]

3.4.1 Creazione e gestione del menu ordini

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

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

No.	Nome	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS10	RS19	#50	#51	#52
1	SIZE-50	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
2	SIZE-48	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
3	SIZE-46	30	0	6	52	0	0	0	0	0	1	405
4		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Riga di avvio: 1

Finestra "Menu ordini"

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

Dati della finestra "Menu ordini"

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menù ordini"
	Conferma le immissioni
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Ripristinare su "0" i valori nella colonna "ST2" (contatore degli articoli già prodotti)
	cancella tutte le istruzioni nel menu ordini
	"Copiatura" del contenuto di una linea
	"Inserimento" del contenuto di una linea
	"Attivare l'ordine di lavoro"

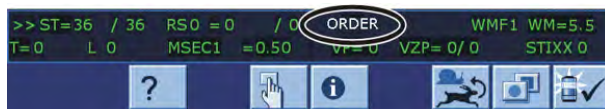
Tasti per l'elaborazione del "Menu ordini"

Per elaborare il menu ordini:

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Menù ordini".
2. Toccare la riga che deve essere elaborata.
▷ La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
3. Toccare i campi della riga selezionata, quindi immettere valori e nomi.

- oppure -

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



Riga di stato con ordine di lavoro attivo



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

3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

3.4.2 Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini

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

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menù ordini"
	Esce dal processo di regolazione e salva le modifiche

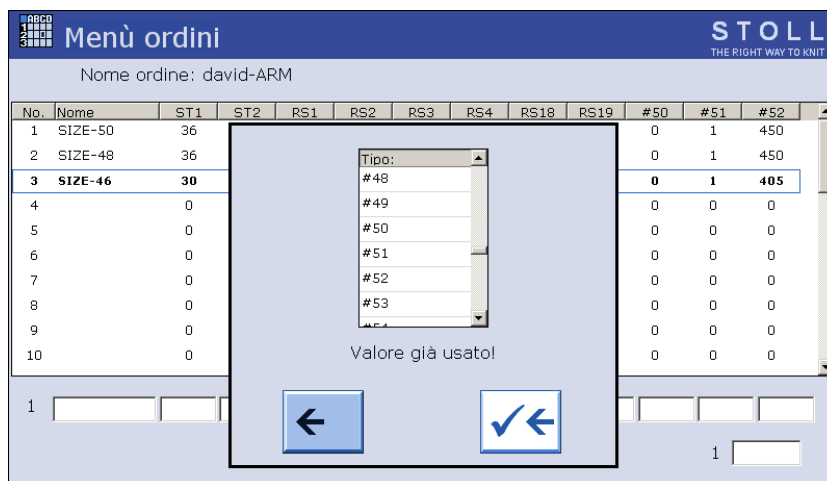
Tasti per l'impostazione del contatore

Per utilizzare un altro contaciclo o contatore:



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

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



Finestra di impostazione per la modifica di contaciclo e contatore

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



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

3.4.3 Salvare/caricare il menu ordini

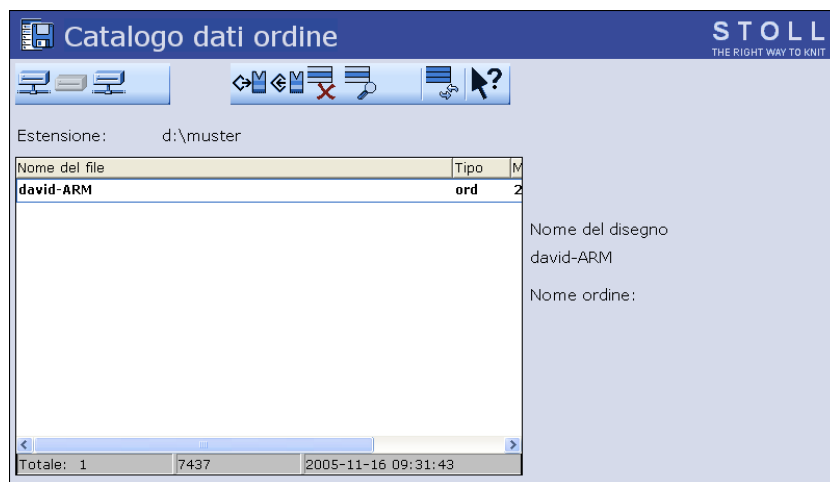
I dati nel menu ordini possono essere salvati, caricati ed cancellati nella finestra "Catalogo dati ordini".

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menù ordini"
	Richiamare "Tasti di funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Catalogo dati ordini"

Tasti della finestra "Catalogo dati ordini"

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

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

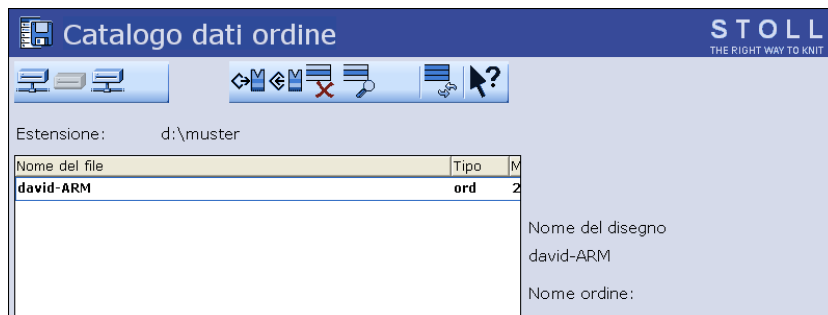


Finestra "Catalogo dati ordini"

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

3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

Azioni nella finestra
"Catalogo dati ordini"



Finestra "Catalogo dati ordini"

Tasto	Funzione
    	"Selezione diretta cartella": selezionare la cartella predefinita
	"Caricamento" del file selezionato e delle relative parti di disegno
	"Salvataggio" delle parti di disegno selezionate nelle cartelle attuale
	"Elimina file" selezionato
	"Visualizza file" selezionato
	"Aggiorna": Rileva nuovamente il contenuto della cartella
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Catalogo dati ordini"

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attuale [-> 274]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [-> 267]

3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

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

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

Tasti per interrompere un telo

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto [-> 107]
- Infilaggio del filo nei guidafili [-> 110]
- Allontanare il tessuto dal tirapezza [-> 111]

3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

3.5.1 Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto

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

Tasti necessari per un nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto

Per macchine senza pettine di tirapezza

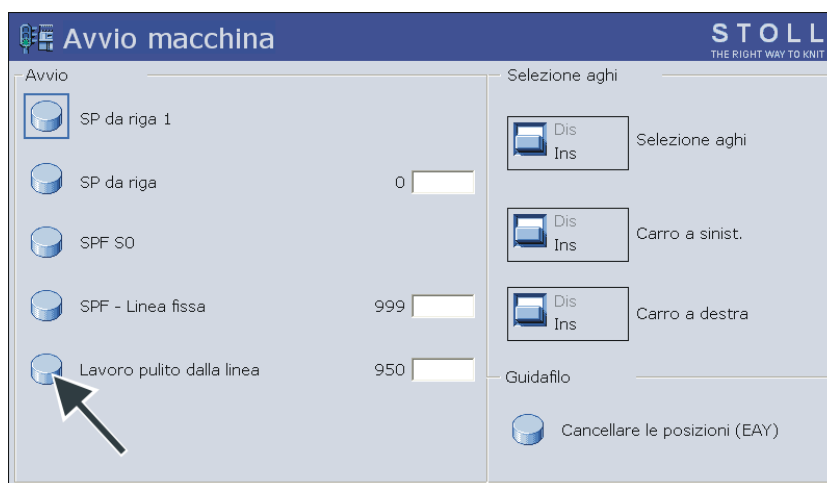
Dopo l'espulsione del tessuto appare il problema costituito dal fatto che sono state scaricate maglie e non è quindi possibile continuare la lavorazione. Per poter proseguire suggeriamo di richiamare la funzione "Lavoro pulito", la quale consente di iniziare anche senza tessuto.

Normalmente ogni programma di lavoro contiene la funzione "Lavoro pulito". Nei programmi di lavorazione passati, questa funzione inizia alla riga 950, mentre nello M1 viene attivata con "#90".

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

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

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



Finestra "Avvio macchina"

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

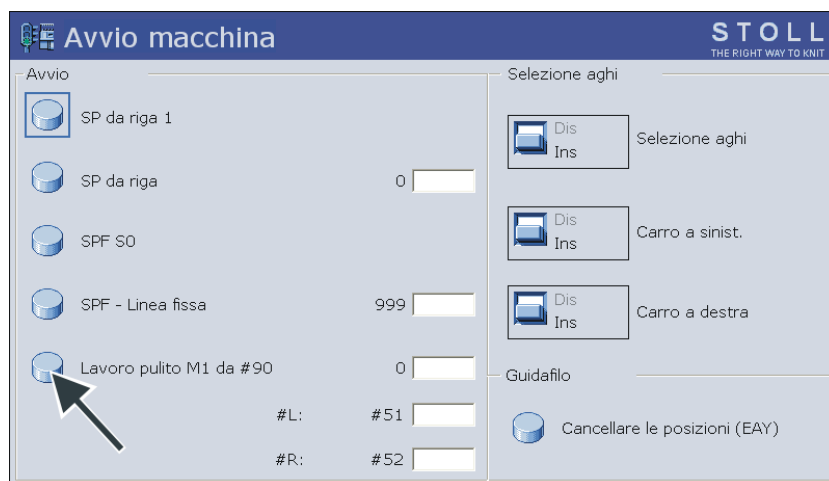
	ATTENZIONE
	Se durante la lavorazione pulita si notano aghi difettosi: → interrompere la lavorazione e sostituire gli aghi difettosi.

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

Funzione "Lavoro pulito" per
un disegno M1

Presupposti:

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



Finestra "Avvio macchina"

Regolazione	Funzione
#90=0	La funzione "Lavoro pulito" è disattivata
#90=1	La funzione "Lavoro pulito" è attiva. Viene lavorato un determinato numero di ranghi (finezza x 4) in funzione della finezza della macchina. In una macchina di finezza E10 vengono lavorati complessivamente 40 ranghi di lavoro.
#90=n	Se il numero di ranghi di lavoro è eccessivo, "#90" può essere impostato su un altro numero. Similmente alla funzione "Lavoro pulito", due ranghi di lavoro vengono ripetuti un numero di volte pari alla regolazione di "#90". Esempio: #90=15. Vengono lavorati complessivamente 30 ranghi di lavoro (2 x 15).
#L, #R	Regolazione della larghezza telo per la funzione "Lavoro pulito". Regolazione predefinita: Larghezza iniziale (#L=#51, #R=#52)

3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

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



ATTENZIONE

Se durante la lavorazione pulita si notano aghi difettosi:

→ interrompere la lavorazione e sostituire gli aghi difettosi.

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

Altri informazioni:

- Infilare il filato [-> 77]

3.5.2 Infilaggio del filo nei guidafile

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

Tasti per l'infilatura del filo nel guidafile

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

3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

3.5.3 Allontanare il tessuto dal tirapezza

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Tirapezza"

Tasto per l'allontanamento del tessuto dal tirapezza

Avvolgi-telo nel tirapezza principale

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



Richiamare la finestra "Tirapezza"

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

Avvolgi-telo nel tirapezza ausiliario

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

Altri informazioni:

- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 387]

3.6 Avvio della macchina dopo un disturbo

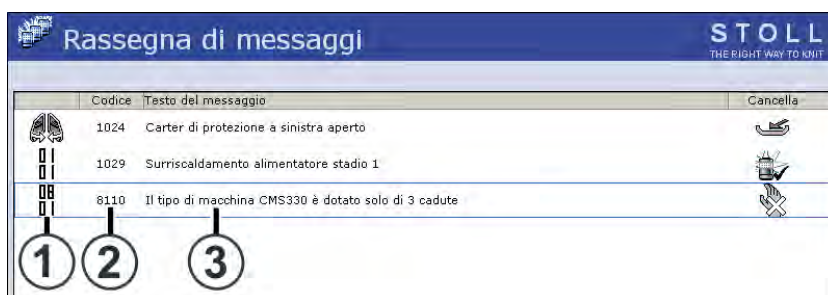
Il comando della macchina per maglieria sorveglia costantemente il filato, il tessuto, tutti i componenti mobili della macchina, i motori e i componenti elettronici. Se interviene un errore la macchina si arresta. Si accende la lampadina di segnalazione gialla, sullo schermo tattile appare un pittogramma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

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

Tasti per avviare la macchina dopo un disturbo

Avviare la macchina dopo un disturbo:

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



Finestra "Messaggi attuali"

- 1 Pittogramma
- 2 Codice errore

- 3 Testo del messaggio

3.6 Avvio della macchina dopo un disturbo

2. Per modificare le impostazioni, toccare il tasto funzione al centro della barra inferiore dello schermo ed eliminare l'errore.

- oppure -

- Per informazioni ulteriori, toccare il messaggio di errore desiderato e il tasto "Informazioni per eliminare l'errore".

Vengono visualizzati le possibili cause dell'errore e i rispettivi rimedi.

? Aiuto		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT
Messaggio		
Numero:	01029	
Testo:	Surriscaldamento alimentatore stadio 1	
Testo dettagliato:	Surriscaldamento alimentatore stadio 1	
Possibile causa:	Intervento della sorveglianza della temperatura dell'alimentatore Ventilatore guasto (se presente) Alimentatore guasto Scheda batteria guasta	
Possibile eliminazione:	Pulire il filtro dell'alimentatore Spegner il radiatore dell'alimentatore Cambiare l'alimentatore Cambiare la scheda batteria	

Altre informazioni su un messaggio di errore

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

3.6.1 Rassegna dei messaggi e dei suggerimenti

Rassegna dei messaggi

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

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

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

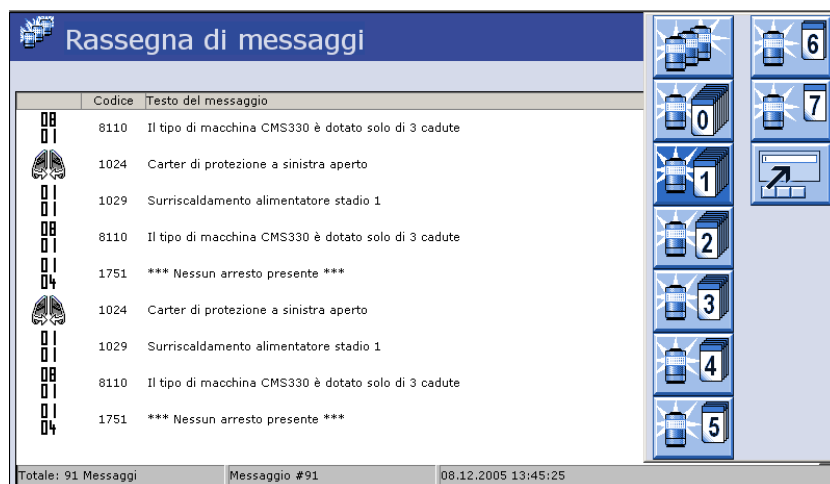
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Info"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Richiamare la rassegna di messaggi
	Tasto per la rassegna dei messaggi del giorno (nell'immagine apparisce il tasto per la rassegna dei messaggi del giorno precedente)

Tasti per il richiamo della rassegna dei messaggi di errore

Richiamare la rassegna di messaggi:

1. Richiamare la finestra "Info".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la rassegna di messaggi:
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".

▷ Viene visualizzato un elenco con i tasti delle rassegne di messaggi.



Elenco delle rassegne di messaggi

5. Richiamare la rassegna del giorno desiderato.

3.6 Avvio della macchina dopo un disturbo

Rassegna dei suggerimenti

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

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

Tasti per il richiamo della rassegna dei suggerimenti

Richiamare la rassegna di suggerimenti:

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

3.6.2 Sopprimere i messaggi di errore

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

Tasto	Funzione
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Sopprimere i messaggi di errore ("Attivazione del modo operativo di installazione")
	Ritornare alla finestra precedente
	Icona "Modo operativo di installazione attivo"
	Riabilitare la visualizzazione dei messaggi di errore ("Disattivazione del modo operativo di installazione")

Tasti per la soppressione dei messaggi di errore

Sopprimere i messaggi di errore

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



Sopprimere i messaggi di errore

3.6 Avvio della macchina dopo un disturbo

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

Riabilitazione della
visualizzazione dei messaggi
di errore

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

Riabilitazione automatica

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

4 Regolazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Regolazioni di base [-> 119]
- Regolazioni ampliate [-> 182]
- Lavorare con files [-> 252]
- Lavorazione con l'editore del Sintral [-> 279]
- Collegamento KnitLAN [-> 286]
- Definizione del profilo utente [-> 289]

4.1 Regolazioni di base

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

- Regolazione della velocità del carro [-> 120]
- Regolazione della fittezza delle maglie [-> 123]
- Regolazione dei guidafile [-> 126]
- Posizionare distanziati i guidafile [-> 131]
- Regolazione della tensione del filo [-> 136]
- Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione * [-> 139]
- Regolazione del fornitore ad accumulazione MSF 3 * [-> 141]
- Regolazione delle zone di lavoro [-> 142]
- Regolazione del tirapezza [-> 143]
- Elaborazione del menu tirapezza [-> 146]
- Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi [-> 150]
- Regolazione dei contatori della forma [-> 151]
- Regolazione dei contatori [-> 153]
- Inserzione e disinserzione dell'illuminazione [-> 154]
- Regolazione del valore per la sospensione della pinza [-> 155]
- Configurazione listello di simboli [-> 156]
- Configurazione del monitoraggio [-> 158]
- Configurare il disegno [-> 162]
- Correzione dello spostamento (CMS 530 T) [-> 170]
- Correzione dello spostamento (CMS 730 T) [-> 176]

4.1.1 Regolazione della velocità del carro

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

Pulsante	Funzione
	Richiamare la finestra "Velocità del carro"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'immissione della velocità del carro

Regolazione della velocità del carro:

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

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 190]

4.1 Regolazioni di base

Velocità del carro (Setup2)

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

Nome	Valore	Numero ranghi	Commento
MSECK	0.00	1	

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

Finestra "Velocità del carro"

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSECK	Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC	Velocità (velocità normale)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC0	Velocità per corse a vuoto (S0)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.40 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per ranghi di trasporto	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSECI	Velocità per guidafile per intarsio	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.00 Ampiezza passi: 0.05
MSECC	Velocità al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o tolto da questa.	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 0.50 Ampiezza passi: 0.05
MSEC2-20	Velocità per ranghi di lavoro	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
Commento	Commento	Carattere ASCII

Velocità del carro (Setup1)

Velocità del carro		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Normale MSEC	0.05	0.05	
Intarsio MSEC1	0.05	MSECNPJ	0.05
Nodi selezionab. MSECK	0.00	per	1
MSECC	0.00		Rango(i)
MSEC0(Rango a vuoto)	0.00	MSEC5	0.05
MSEC1(Trasporto)	0.00	MSEC6	0.05
MSEC2	0.05	MSEC7	0.05
MSEC3	0.05	MSEC8	0.05
MSEC4	0.05	MSEC9	0.05

Finestra "Velocità del carro"

Casella di modifica	Significato	Valori dell'immissione
"Normale MSEC"	Velocità del carro con guidafile normali	da 0.05 a 1.20 m/s Ampiezza passi: 0.05
"Intarsio MSEC1"	Velocità del carro con guidafile per intarsio	da 0.05 a 1.00 m/s Ampiezza passi: 0.05
"Nodi selezionabili MSECK"	Velocità del carro in presenza di nodi piccoli	da 0.05 a 1.20 m/s Ampiezza passi: 0.05
"per Rango(i)"	Numero di ranghi con velocità del carro ridotta in presenza di nodi piccoli	da 1 a 12 ranghi Ampiezza passi: 1
"MSECC"	Velocità del carro al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o tolto da questa.	da 0.05 a 0.50 m/s Ampiezza passi: 0.05
"MSECNPJ=n"	Visualizzazione della velocità del carro per NPJ	
"MSEC0=n"	Velocità indiretta del carro "n" con corse a vuoto ("S0")	"n" = da 0.05 a 1.40 m/s Ampiezza passi: 0.05
"MSEC1=n"	Velocità indiretta del carro "n" con ranghi di trasporto	"n" = da 0.05 a 1.20 m/s Ampiezza passi: 0.05
Da "MSEC2=n" a "MSEC9=n"	Velocità indiretta del carro "n" con ranghi di lavoro	"n" = da 0.05 a 1.20 m/s Ampiezza passi: 0.05

Campi di immissione nella finestra "Velocità del carro"

4.1 Regolazioni di base

4.1.2 Regolazione della fittezza delle maglie

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

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Lunghezza della maglia"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione della fittezza della maglia

Per impostare la fittezza della maglia:

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

Altri informazioni:

- Zona di gradazione [-> 481]
- Lunghezza della maglia [-> 483]

Fittezza della maglia
(Setup2)

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

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

Altri informazioni:

- Zona di gradazione [-> 481]
- Lunghezza della maglia [-> 483]

4.1 Regolazioni di base

 Fittezza della maglia
 (Setup1)

Finestra "Lunghezza della maglia"

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

Caselle di modifica per l'impostazione della fittezza della maglia

Altri informazioni:

- Zona di gradazione [-> 481]
- Lunghezza della maglia [-> 483]

4.1.3 Regolazione dei guidafili

Regolazione dei guidafili

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama la finestra "Regolazione guidafili"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
SEN 1	Richiama la zona di lavoro desiderata
	Conferma le immissioni

Tasti per l'impostazione del guidafilo

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

YDF 7  1A  YCI attuale: YDI attuale: Guidafile sul bordo della frontura (EAY!) 

Finestra "Guidafilo"

Colonna	Dati visualizzati
Y	Indicazione del guidafilo
SEN	Indicazione del settore SEN nel quale opera il guidafilo
Y:=n	Indicazione del numero di composizione del filato
0/1	Numero di composizione del filato attivato/disattivato
YG	Posizione di base del guidafilo per l'ago. . .
YP	Posizione attuale del guidafilo per l'ago. . .

Dati nella finestra "Guidafilo"

4.1 Regolazioni di base

Colonna	Dati visualizzati
Ka	Valore di correzione di guidafili (sinistra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione di guidafili (destra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione di guidafili (sinistra) per guidafile per intarsio inclinato. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>b	Valore di correzione di guidafili (destra) per guidafile per intarsio inclinato. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Tipo	Visualizzazione del tipo di guidafile: Guidafile normale (N), guidafile vanisé (P), guidafile vanisé a doppia staffa (PA), guidafile per intarsio (I)
I<>	Senso di inclinazione del guidafile per intarsio
Ba	Visualizzazione del valore di frenatura del guidafile a (sinistra)
Bb	Visualizzazione del valore di frenatura del guidafile b (destra)
Ua	Impostazione della larghezza d'azione del guidafile a (sinistra) (vanisé con guidafili normali)
Ub	Impostazione della larghezza d'azione del guidafile b (destra) (vanisé con guidafili normali)
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (tessuti tecnici)
V	Numero di aghi di vivagno fino al primo ago in lavorazione (tessuti tecnici)
YDF	Distanza supplementare del guidafile dalla cimosa del telo nel sagomato. Campo di valori: 1-20 aghi.

Dati nella finestra "Guidafile"

Per impostare il guidafile:

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

Altri informazioni:

- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [-> 230]

Regolare il guidafile (Setup2)

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc						
Nome	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Commento
YC16	Y-1A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	
	Y-2A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	
	Y-3A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	
	Y-6A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	

Tiraggio

Guidafile

Lunghezza della m...

Tasto	Funzione
	Conferma le immissioni
	Ritornare alla finestra "Guidafile"

Tasti per l'impostazione del guidafile

	Spiegazione	Campo valori
YC	Correzione diretta del guidafile Chiudere (ridurre la visualizzazione) Aprire (espandere la visualizzazione)	
YCI	Indice correzione guidafile da YCI1 a YCI20 Chiudere (ridurre la visualizzazione) Aprire (espandere la visualizzazione)	
Y	Correzioni per guidafile da 1A a 8D	

4.1 Regolazioni di base

	Spiegazione	Campo valori
Ka	Valore di correzione di guidafile (sinistra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione di guidafile (destra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione di guidafile (sinistra) per guidafile per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>b	Valore di correzione di guidafile (destra) per guidafile per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (teli tecnici).	
V	Ridurre la velocità del carro (n) per il guidafile (n = 0..3). La velocità viene ridotta al 75% dall'inversione del carro al raggiungimento del campo di applicazione del guidafile. È possibile quindi optare per una delle seguenti possibilità: ♦ 1 = accelerazione al 100% ♦ 3 = Decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100% ♦ 3 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100% ♦ 0 = annullamento della velocità del carro specifica del guidafile	
Commento	Commento	Carattere ASCII

**Modificare l'ampiezza dell'intervento (Ua, Ub)**

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

Altri informazioni:

- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [-> 230]

Regolare il guidafilo (Setup1)

Finestra "Regolazione dei guidafili"

Tasto	Funzione
	Salva le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Esce dal processo di regolazione senza salvare le modifiche Ritornare alla finestra "Guidafilo"

Altri informazioni:

- Guidafilo per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [-> 230]

4.1 Regolazioni di base

4.1.4 Posizionare distanziati i guidafile

Impostare la differenziazione dei guidafile sulla cimosa del telo.

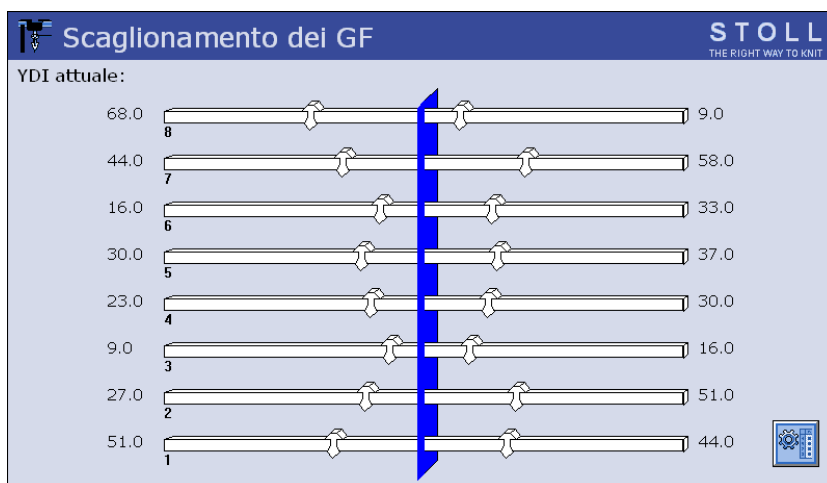
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafile"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Scaglionamento GDF".
	Conferma le immissioni

Tasti per lo scaglionamento dei guidafile

Posizionare distanziati i guidafile:

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

Scaglionamento dei guidafile
(Setup2)



Finestra "Scaglionamento dei GF"

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

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

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

4.1 Regolazioni di base

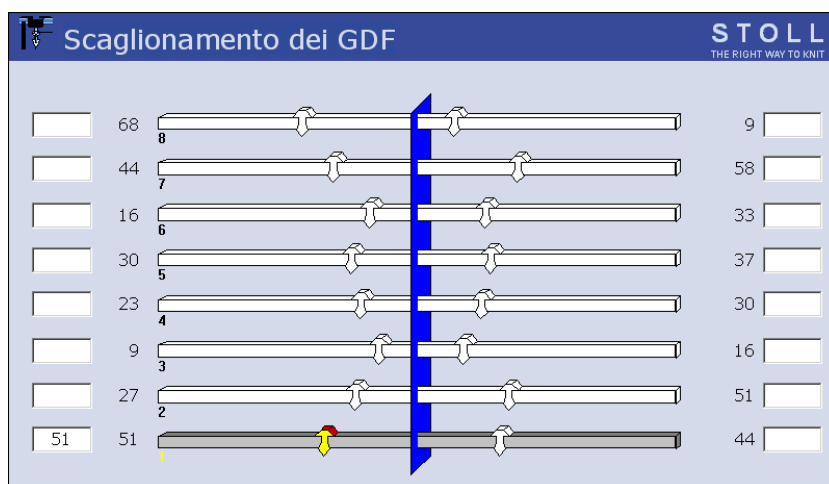
Scaglionamento dei guidafile (Setup2)

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

Tasti per lo scaglionamento dei guidafile

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

Scaglionamento dei guidafile (Setup1)



Finestra "Scaglionamento dei GF"

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

Scaglionamento e pinzatura automatici dei guidafile

Al cambio del disegno, lo scaglionamento dei guidafile e la pinzatura dei fili possono essere eseguiti automaticamente.

Presupposto: Nel programma di lavoro è presente il comando "S0Y".

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Serraggio & taglio"
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Richiamare il tasto "Scaglionamento automatico dei guidafile"

Tasto per lo scaglionamento automatico dei guidafile

1. Su ambedue i lati della macchina, posizionare a mano tutti i guidafile (anche quelli del disegno precedente) tra la frontura ed il dispositivo di pinzatura e taglio.



Spostamento dei guidafile

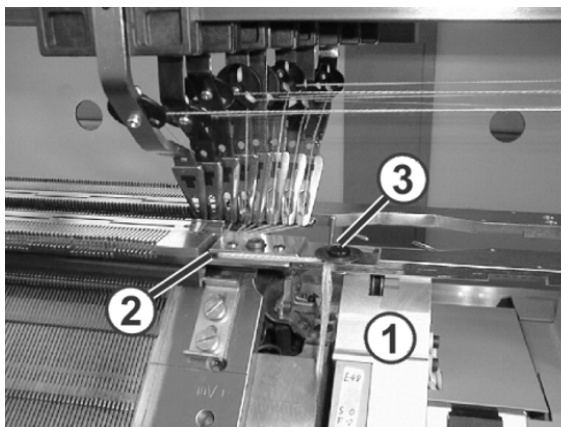
2. Se nel dispositivo di pinzatura e taglio sono bloccati guidafile, libera. Per far ciò, richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".



Menu "Pinzatura e taglio"

4.1 Regolazioni di base

3. Nella riga "Allentam." premere il tasto del relativo punto di pinzatura.
▷ Il filo viene sbloccato.
4. Ripetere queste operazioni per tutti i fili pinzati. Accertarsi che i residui di filo vengano rimossi.
5. Accertarsi che tutti i guidafile siano posizionati davanti al dispositivo di pinzatura e taglio (1).



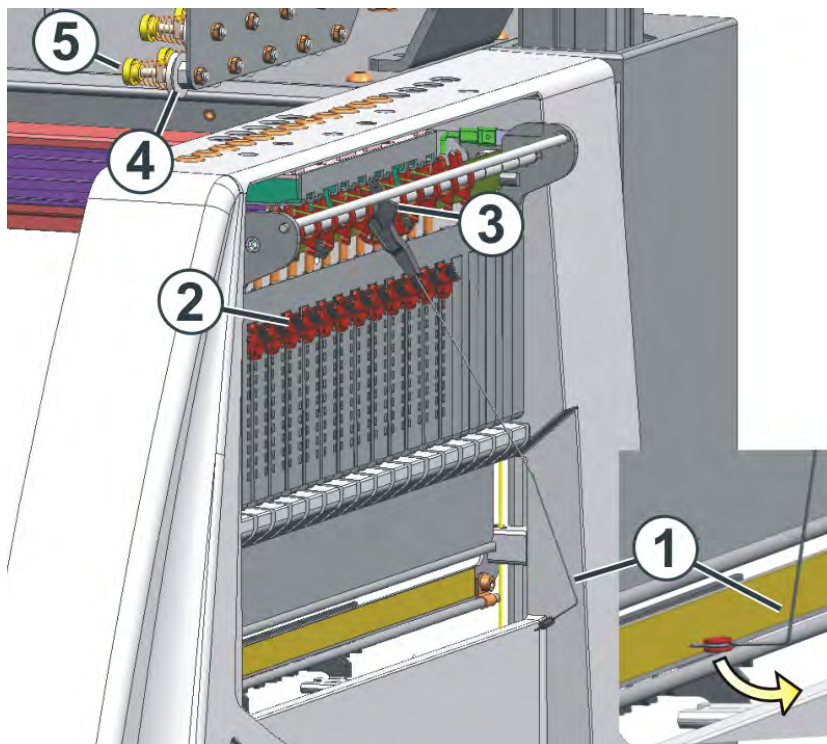
Infilaggio del filo

6. Prendere tutti i fili dei guidafile ed applicarli nella tacca di infilatura (2).
 7. Portare il filo fin sotto il disco della pinza (3).
 8. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Avvio macchina".
 9. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
 10. Toccare il tasto "Scaglionamento automatico dei guidafile".
 11. Nel campo "Avvio" toccare il tasto "SP da riga 1".
▷ Il computer ricerca nel programma di lavoro i guidafile occorrenti.
 12. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
- Quando viene elaborata la riga contenente il comando "SOY", tutti i guidafile vengono scalati e pinzati automaticamente in conformità alla posizione di base dei guidafile.

4.1.5 Regolazione della tensione del filo

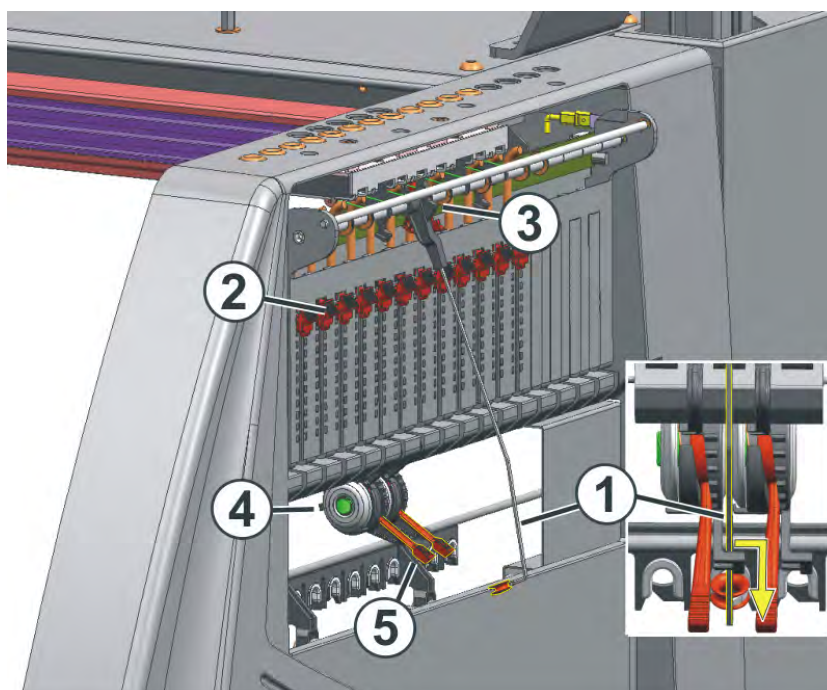
Esistono versioni differenti a seconda della finezza della macchina e del modello.

Versione 1



Regolazione della tensione del filo

Versione 2



Regolazione della tensione del filo

4.1 Regolazioni di base

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

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

i

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

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

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

Regolazione della forza di richiamo

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

Apertura del freno permanente

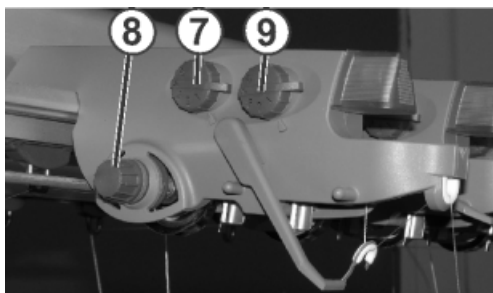
- ➔ Versione 1: Aprire il più possibile la manopola (5) del freno permanente (4).

- oppure -

- ➔ Versione 2: Spingere la leva (5) del freno permanente (4) in posizione inferiore.

Regolazione dell'unità di controllo del filo

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



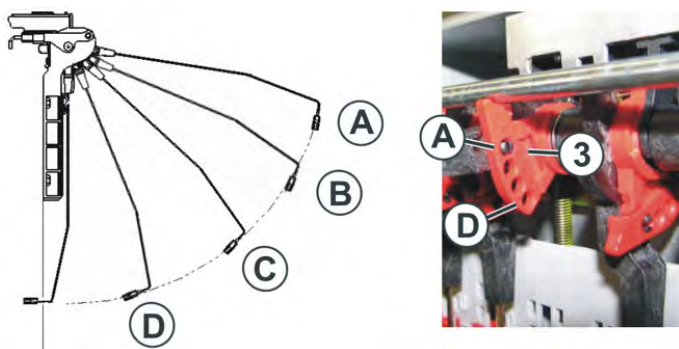
2. Regolare il sensore per nodi grandi (7) e piccoli (9) in funzione dello spessore del filato e dei nodi, in modo che intervenga una volta rilevata la presenza di nodi indesiderati.

Regolazione del freno
permanente

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

Regolazione della corsa di
recupero massima del
tendifilo

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



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

4.1 Regolazioni di base

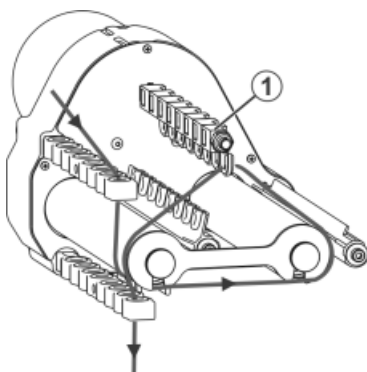
4.1.6 Regolare l'alimentazione del filo sul fornitore a frizione

*

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

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

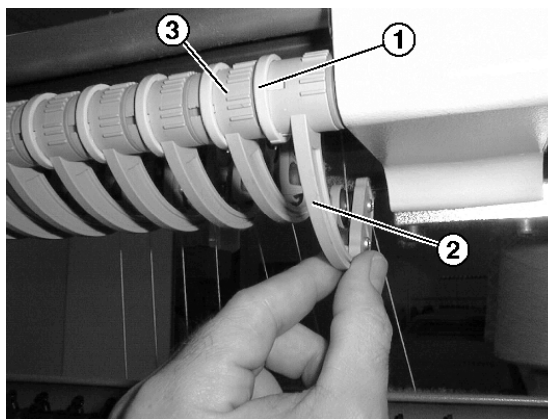
Modello 1



Regolazione dell'alimentazione del filo sul fornitore a frizione

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

Modello 2



Regolazione dell'alimentazione del filo sul fornitore a frizione

Regolazione dell'alimentazione del filo:

1. Spostare in avanti il fissaggio (1).

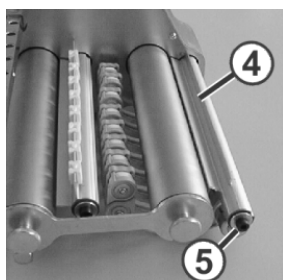
2. Per aumentare l'alimentazione del filo, ruotare verso l'alto la staffa girevole (2).
- oppure -
- ➔ Per ridurre l'alimentazione del filo, ruotare verso il basso la staffa girevole (2).
3. Spostare all'indietro il fissaggio (1).
4. Inserire la macchina per maglieria e iniziare la lavorazione.
5. Controllare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

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

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

Modificare la distanza:

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



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

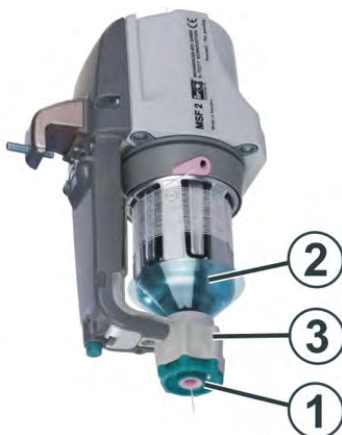
2. Girare la barra di arresto di 180 gradi ed montarla di nuovo.
- Fra la barra di arresto ed il rullo a frizione c'è una distanza più grande (6).

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]
- Infilaggio dei fili nel fornitore a frizione * [-> 80]

4.1 Regolazioni di base

4.1.7 Regolazione del fornitore ad accumulazione MSF 3 *



Fornitore ad accumulazione MSF 3

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

Per regolare la tensione del filo:

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

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

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

4.1.8 Regolazione delle zone di lavoro

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

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

Tasti per la regolazione delle zone di lavoro

1. Richiamare la finestra "Zone di lavoro".



Finestra "Zone di lavoro"

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

4.1 Regolazioni di base

4.1.9 Regolazione del tirapezza

Regolazione dei valori del tirapezza

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

Tasti per la regolazione dei valori del tirapezza

Regolazione dei valori del tirapezza:

1. Richiamare la finestra "Tirapezza".

▷ Vengono visualizzati i valori attuali del tirapezza.



Finestra "Tirapezza"

2. Prima di immettere i valori del tirapezza toccare i campi di immissione corrispondenti.
3. Confermare le immissioni.

Regolazione del controllo del tirapezza

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

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

Tasti per la regolazione del controllo del tirapezza

Regolazione del controllo del tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" richiamare i "tasti di funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Controllo tirapezza".



Finestra "Controllo tirapezza"

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

4.1 Regolazioni di base

Comando del pettine di
tirapezza

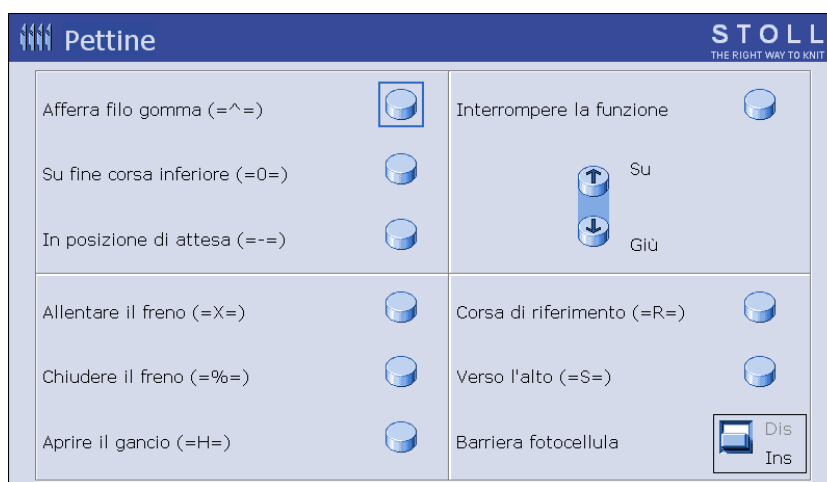
Il pettine può eseguire solo una funzione alla volta.

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

Tasti per il comando del pettine del tirapezza

Regolare il pettine di tirapezza:

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



Finestra "Pettine"

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

4.1.10 Elaborazione del menu tirapezza

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

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

Tasti per la regolazione del menu tirapezza

Regolazione del menu tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" richiamare i "tasti di funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Menu WMF".
3. Toccare la riga che deve essere elaborata.
 - ▷ La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
4. Battere i campi della riga selezionata e immettere i valori.
 - oppure -
 - ➔ Copiare il contenuto di una linea ed inserirlo di nuovo nel punto desiderato.
5. Confermare le immissioni.
6. Ritorno alla finestra "Tirapezza".

Memorizzazione del menu
tirapezza

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

Altri informazioni:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 262]

4.1 Regolazioni di base

Menu del tirapezza (Setup2)

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

	Spiegazione	Campo valori
WMF...	Funzione del tirapezza	da WMF1 a WMF50
WM min	Valore minimo del tirapezza (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
WM max	Valore massimo del tirapezza (il valore deve essere sempre indicato)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
N min	Numero minimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
N max	Numero massimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
WMI	Impulso del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
WM^	Aprire il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo i gradi indicati (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 gradi CMS 9xx: 9-120 gradi Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude. Il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.	Nessuna inversione: 0 Valore minimo: 9 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 1
WMC	Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta. 0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile	Valore minimo: 0 Valore massimo: 32 Ampiezza passi: 1

	Spiegazione	Campo valori
WM+C	Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
WMK+C	Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 262]

4.1 Regolazioni di base

Menu del tirapezza (Setup1)

Menù WMF

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

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

1

WMF attivo: 1

Tasto	Funzione
	cancellare tutte le istruzioni del menu tirapezza
	"Copiatura" del contenuto di una linea
	"Inserimento" del contenuto di una linea
	Conferma le immissioni
	Ritorno alla finestra "Tirapezza"

Tasti per la regolazione del menu tirapezza

Altri informazioni:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 262]

4.1.11 Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi

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

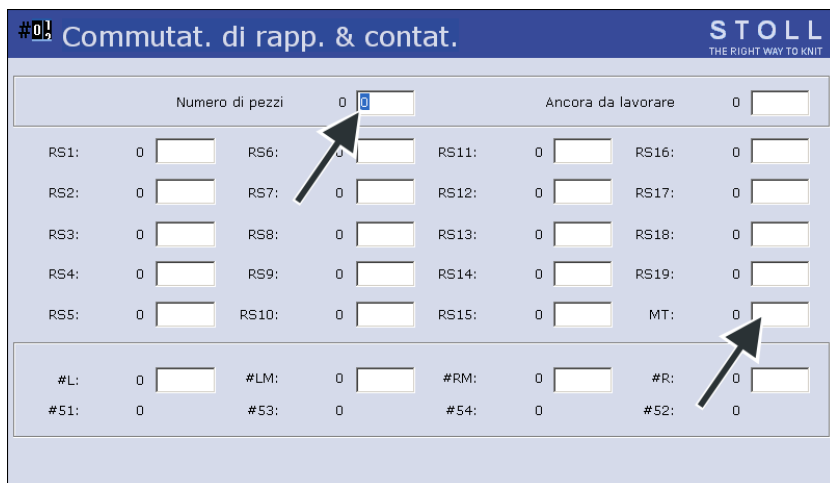
Il numero di pezzi indica il numero di pezzi da lavorare. Durante la produzione, il valore del numero di pezzi viene ridotto di "1", numero corrispondente al pezzo appena completato.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione del contaciclo e del numero di pezzi

Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi:

1. Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore".



Finestra "Contaciclo & contatore"

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

4.1 Regolazioni di base

4.1.12 Regolazione dei contatori della forma

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

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Contatori della forma"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione dei contatori della forma

Regolare i contatori della forma:

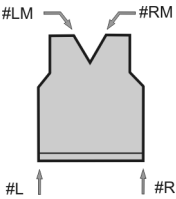
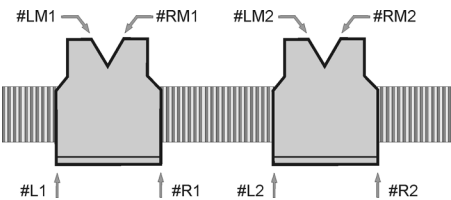
1. Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Contatori della forma".



Finestra "Contatori della forma"

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

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

	Contatori della forma	Contatori per la larghezza iniziale
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#L1	#55
	#R1	#56
	#LM1	#57
	#RM1	#58
	#L2	#59
	#R2	#60
	#LM2	#61
	#RM2	#62

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

4.1 Regolazioni di base

4.1.13 Regolazione dei contatori

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

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

Tasti per la regolazione dei contatori

Regolazione dei contatori:

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

4.1.14 Inserzione e disinserzione dell'illuminazione

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Avvio macchina"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Inserisce l'illuminazione
	Disinserisce l'illuminazione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'inserimento e il disinserimento dell'illuminazione

Inserire e disinserire l'illuminazione:

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

- oppure -

➔ Disinserire l'illuminazione.

4. Richiamare il "Menù principale".

Disinserimento automatico
dell'illuminazione

Se l'illuminazione è inserita, si può regolare il tempo d'inserzione (finestra "Parametri della macchina").

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

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

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 190]

4.1 Regolazioni di base

4.1.15 Regolazione del valore per la sospensione della pinza

Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione. Quando il guidafile ritorna in azione, dopo aver lavorato alcuni ranghi la pinza si apre liberando la fine del filo. Allentamento standard della pinza avviene ogni 19 ranghi di lavoro. Per ogni guidafile, questo valore può essere regolato individualmente nella finestra "Allentamento della pinza".

Finestra "Allentamento della pinza"

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Serraggio & taglio"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Allentamento della pinza"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la regolazione del valore per lo sbloccaggio della pinza

Regolazione del valore per lo sbloccaggio della pinza:

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

4.1.16 Configurazione listello di simboli

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

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



Finestra "Configurazione barra degli strumenti"

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

4.1 Regolazioni di base

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

Tasti per la configurazione della barra degli strumenti

Configurare la barra degli strumenti:

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

4.1.17 Configurazione del monitoraggio

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

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

Finestra "Monitoraggio modificabile"

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

4.1 Regolazioni di base

Collegamento di un campo
ad un valore

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

Tasti per la regolazione dei contatori

Collegamento di un campo ad un valore:

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



Finestra per la regolazione dei contatori

3. Nella colonna sinistra selezionare il tipo del valore.
4. Nella colonna destra selezionare il valore.
▷ Il valore selezionato viene visualizzato nella riga inferiore.
5. Confermare le immissioni.
6. Se necessario, collegare altri campi ad un valore.
7. Richiamare il "Menù principale".



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

Attivazione del blocco funzioni

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

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Fittezze delle maglie"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Settore SEN"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Guidafilo"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Nome funzione"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Valori del tirapezza" (Attivabile solo se è disattivato il blocco funzioni "STIXX")
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Riga Print Sintral"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "STIXX" (Attivabile solo se è disattivato il blocco funzioni "Valori del tirapezza")
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'attivazione di un blocco funzioni

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

4.1 Regolazioni di base

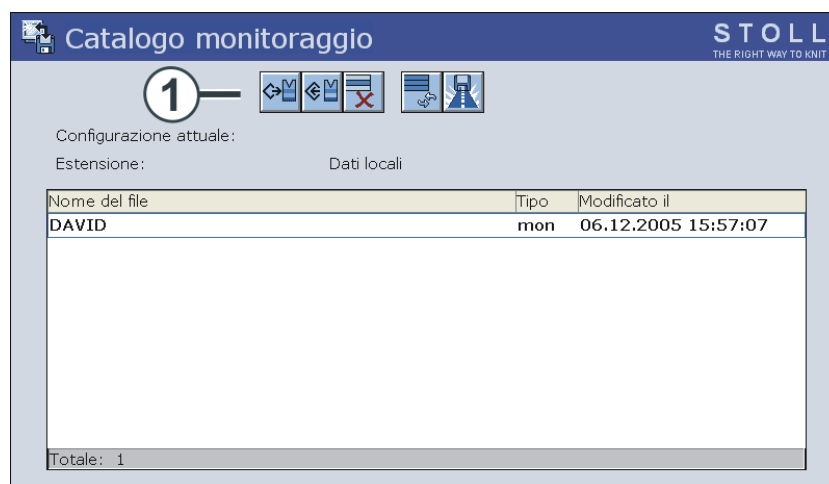
Salvataggio, caricamento,
cancellazione, ecc. delle
regolazioni

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

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

Tasti per il richiamo della finestra "Catalogo monitoraggio"

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



Finestra "Catalogo monitoraggio"

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

4.1.18 Configurare il disegno

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

Tasto	Funzione
	Richiamare il menu "Configurazione del disegno"

Tasto per richiamare il menu "Configurazione del disegno"

La finestra si suddivide in diversi settori:



Finestra "Configurazione del disegno"

Area	Spiegazione
1	Visualizzazione di: Direzione del carro, contacigli, settore SEN, larghezza di accoppiamento (per macchine tandem), contatori. Il contaciglio attivo viene evidenziato. I valori non possono essere modificati.
2	Regolazione delle cadute di lavoro: azione aghi, fittezza della maglia, guidafilo, riga Jacquard.
3	Riga Sintral attuale
4	Valori o funzione del tirapezza

4.1 Regolazioni di base

Area	Spiegazione
5	Riga stato: Qui si possono modificare i singoli valori o si può richiamare il relativo menu di regolazione.
6	Azioni per trascinatori, tirapezza, pettine di tirapezza e tirapezza ausiliario
7	Richiama la finestra "Lunghezza della maglia"
8	Distanza addizionale fra i guidafile producendo il sagomato

Modifica di un valore

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



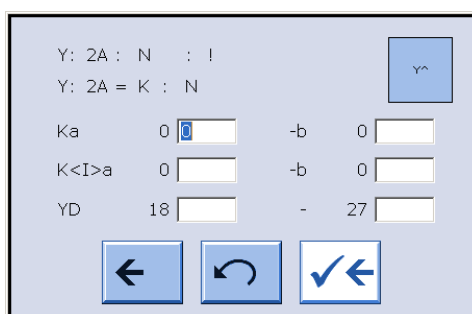
Tastiera numerica

Elemento	Funzione
	Esce dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Annullamento della modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo
	Esce dal processo di regolazione e salva le modifiche

Elementi di immissione

Modifica di un valore:

1. Toccare leggermente il relativo campo. La finestra delle regolazioni apparisce, ad esempio:

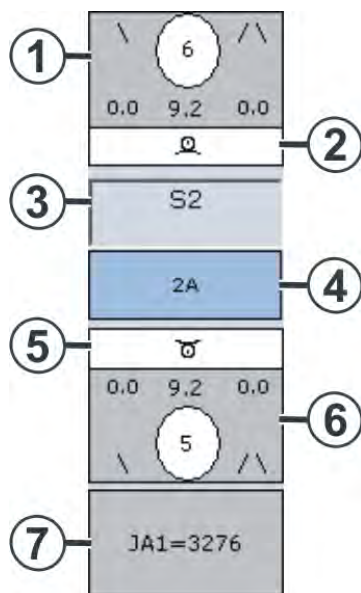


Finestra "Guidafilo"

2. Nella riga del titolo apparisce il listello dei tasti. Mediante questo listello, eseguire la modifica.
3. Confermare l'immissione.

Regolazione delle cadute di lavoro

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

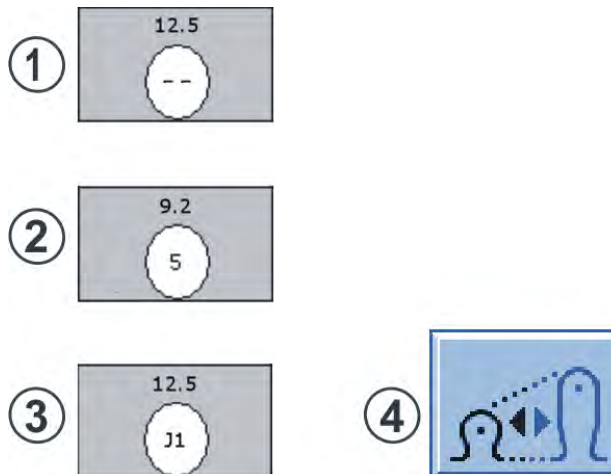


Finestra "Modificare il valore NP"

Area	Visualizza	Modifica
1	Fittezza della maglia (caduta di lavoro posteriore)	Valore modificabile con indicazione indiretta (NP6=9.2)
2	Azione aghi (caduta di lavoro posteriore)	
3	Numero della caduta di lavoro	
4	Guidafile	Correzione del guidafile Posizione di arresto del guidafile
5	Azione aghi (caduta di lavoro anteriore)	
6	Fittezza della maglia (caduta di lavoro anteriore)	Valore modificabile con indicazione indiretta (NP5=9.2)
7		Riga Jacquard

4.1 Regolazioni di base

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



Finestra "Visualizzazione della fittezza della maglia"

Tipo	Spiegazione	Possibilità di regolazione
1	Indicazione diretta: "--" (NP=12.5)	
2	Indicazione indiretta: "5" (NP5=9.2)	Il valore può essere modificato
3	Fittezza della maglia controllata da Jacquard: "J1" (NPJ1=12.5). Rappresentazione per Flexible Stitch: J1!	
4	Modifica della fittezza della maglia	La finestra "Lunghezza della maglia" apparisce; tutti i valori possono essere modificati.

Icone per le azioni degli aghi

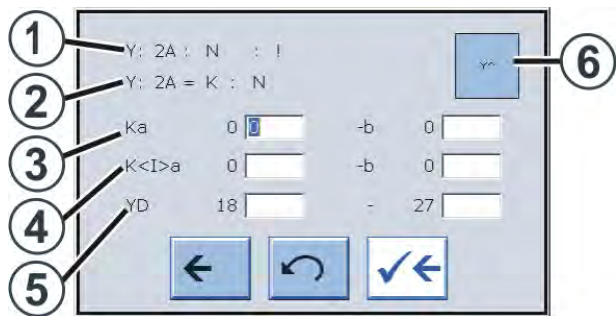
Per sapere subito quale azione degli aghi viene eseguita in una caduta di lavoro, le azioni degli aghi vengono rappresentate con icone.

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

Icone delle azioni aghi

4.1 Regolazioni di base

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



Finestra "Guidafilo"

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

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



Se lo Jacquard viene visualizzato in maniera decompressa ed la riga Jacquard è più lunga di 1200 caratteri, essa non può essere più visualizzata. Un messaggio di errore avverte di questa circostanza.

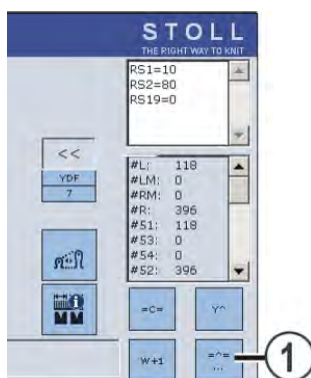
Finestra con possibilità di selezione

Nelle finestre seguenti possono essere selezionate le azioni:

- Azioni pettine
- Tirapezza, tirapezza ausiliario e trascinatore guidafili
- Riga di stato
- Riga Sintral

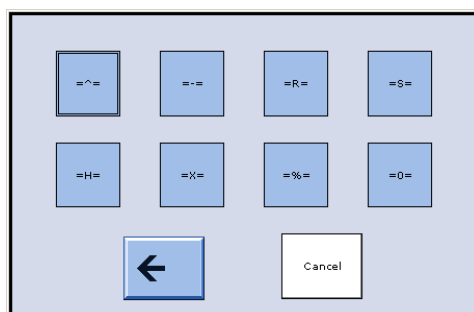
Azioni pettine

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



Finestra "Azioni pettine"

Appare la finestra "Seleziona azioni pettine".



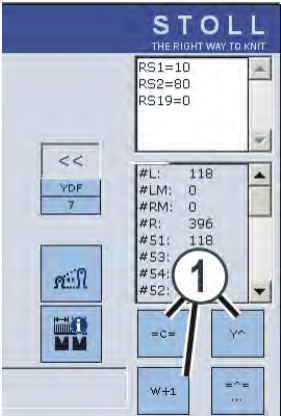
Finestra "Seleziona azioni pettine"

Tasto	Spiegazione
= ^ =	Pettine del tirapezza in alto, afferrare il filo elastico
= - =	Pettine del tirapezza in posizione di attesa
= R =	Corsa di riferimento del pettine del tirapezza
= S =	Pettine del tirapezza su interruttore di fine corsa superiore
= H =	Apertura dei ganci del pettine
= X =	Apertura del freno del pettine
= % =	Chiusura del freno del pettine
= 0 =	Pettine del tirapezza su interruttore di fine corsa inferiore
Cancel	Un'azione può essere interrotta con questo tasto fintanto che ne è in corso l'esecuzione.

4.1 Regolazioni di base

Azioni per tirapezza, tirapezza ausiliario e trascinatore guidafile

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



Finestra "Azioni per tirapezza, ..."

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

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



Finestra "Riga di stato"

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

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

4.1.19 Correzione dello spostamento (CMS 530 T)

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

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

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Correzione dello spostamento"
	Conferma le immissioni

Tasti per il richiamo della finestra "Correzione dello spostamento"

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Correzione dello spostamento".
2. Per modificare una correzione dello spostamento, toccare leggermente il relativo tasto ed immettere il valore nel campo di immissione.
3. Confermare l'immissione.

4.1 Regolazioni di base

Correzione dello spostamento (Setup2)

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

 Tirapezza
 Guidafilo
 Gradazione
 Velocità
 Contaculo
 Lunghezza del filo
 Spostamento

	Spiegazione	Campo valori
VCI...	Funzione di spostamento	da VCI1 a VCI50
VK	Correzione dello spostamento di m passi (0-10)	Ampiezza passi: Distanza aghi 1/70
Dir	Verso della correzione dello spostamento < - a sinistra > - a destra ? - indefinito, viene impostato sulla macchina	
VV	Velocità dello spostamento (1-32), senza indicazione VV=32	
V+/-	V+ - superspostamento, oltre all'indicazione dello spostamento Valore positivo: Superspostamento nel verso dello spostamento Valore negativo: Superspostamento in direzione opposto a quello dello spostamento	(n=1-24, dimensione passo: distanza aghi 1/8)
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altre indicazioni di spostamento per macchine con fronturini supplementari (CMS 530 T; CMS 730 T);

	Spiegazione	Campo valori
VK	Valore della correzione dello spostamento per la frontura posteriore	Passi 0-10
VZ^K	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare posteriore	
VZVK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare anteriore	
VZLK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare sinistra	
VZRK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare destra	
VVZ^	Velocità fronturino supplementare posteriore	n=1-32 Senza indicazione = 32
VVZV	Velocità fronturino supplementare anteriore	
VVZ	Velocità fronturino supplementare	
VV+/-	Valore di superspostamento frontura anteriore	n=1-24 Ampiezza passi: Distanza aghi 1/8
VZ^+/-	Valore di superspostamento fronturino supplementare posteriore	
VZV+/-	Valore di superspostamento fronturino supplementare anteriore	
VZL+/-	Valore di superspostamento fronturini supplementari a sinistra	
VZR+/-	Valore di superspostamento fronturini supplementari a destra	

4.1 Regolazioni di base

Correzione dello spostamento (Setup1)

Regolare il valore di correzione dello spostamento per la frontura posteriore

1. Dal "Menù principale" Richiamare la finestra "Correz. dello spostam.".

Finestra "Correz. dello spostam."

2. Per modificare una correzione dello spostamento, toccare leggermente il tasto corrispondente e immettere il valore nel campo di immissione.
3. Confermare l'immissione.

Regolazione del valore di
correzione dello
spostamento dei fronturini
supplementari (Setup1)

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Correz. dello spostam."
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Correz. dello spostam. a sinistra"
	Richiamare la finestra "Correz. dello spostam. a destra"
	Confermare le immissioni

Tasti per il richiamo dei fronturini supplementari

1. Dal "Menù principale" Richiamare la finestra "Correz. dello spostam.".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".



Correz. dello spost. sinis.

0	VZLKA	VZLKN	0
0	VZLKB	VZLKO	0
0	VZLKC	VZLKP	0
0	VZLKD	VZLKQ	0
0	VZLKE	VZLKR	0
0	VZLKF	VZLKS	0
0	VZLKG	VZLKT	0
0	VZLKH	VZLKU	0
0	VZLKI	VZLKV	0
0	VZLKJ	VZLKW	0
0	VZLKK	VZLXX	0
0	VZLKL	VZLKY	0
0	VZLKM	VZLKZ	0

Correz. spostam. attiva VZLKA 0

Riga Sintral attuale 0

VZLKA 0

Finestra "Correz. dello spostam. a sinistra"

3. Richiamare la finestra "Correz. dello spostam. a sinistra".
- oppure -
- Richiamare la finestra "Correz. dello spostam. a destra".
4. Per modificare una correzione dello spostamento, toccare leggermente il tasto corrispondente e immettere il valore nel campo di immissione.
5. Confermare l'immissione.



Le correzioni dello spostamento sono possibili solo se sul punto di contatto tra i due semifronturini supplementari vi è spazio sufficiente.

4.1 Regolazioni di base

Salvataggio/caricamento
delle correzioni dello
spostamento (Setup1)

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

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

Tasti per il salvataggio/caricamento delle correzioni dello spostamento

1. Regolazione del valore di correzione dello spostamento per la frontura posteriore
2. Toccare il tasto desiderato.

4.1.20 Correzione dello spostamento (CMS 730 T)

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

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

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Correzione dello spostamento"
	Conferma le immissioni

Tasti per il richiamo della finestra "Correzione dello spostamento"

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Correzione dello spostamento".
2. Per modificare una correzione dello spostamento, toccare leggermente il relativo tasto ed immettere il valore nel campo di immissione.
3. Confermare l'immissione.

4.1 Regolazioni di base

Correzione dello spostamento (Setup2)

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

 Tirapezza
 Guidafile
 Gradazione
 Velocità
 Contaculo
 Lunghezza del filo
 Spostamento

	Spiegazione	Campo valori
VCI...	Funzione di spostamento	da VCI1 a VCI50
VK	Correzione dello spostamento di m passi (0-10)	Ampiezza passi: Distanza aghi 1/70
Dir	Verso della correzione dello spostamento < - a sinistra > - a destra ? - indefinito, viene impostato sulla macchina	
VV	Velocità dello spostamento (1-32), senza indicazione VV=32	
V+/-	V+ - superspostamento, oltre all'indicazione dello spostamento Valore positivo: Superspostamento nel verso dello spostamento Valore negativo: Superspostamento in direzione opposto a quello dello spostamento	(n=1-24, dimensione passo: distanza aghi 1/8)
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altre indicazioni di spostamento per macchine con fronturini supplementari (CMS 530 T; CMS 730 T);

	Spiegazione	Campo valori
VK	Valore della correzione dello spostamento per la frontura posteriore	Passi 0-10
VZ^K	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare posteriore	
VZVK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare anteriore	
VZLK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare sinistra	
VZRK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare destra	
VVZ^	Velocità fronturino supplementare posteriore	n=1-32 Senza indicazione = 32
VVZV	Velocità fronturino supplementare anteriore	
VVZ	Velocità fronturino supplementare	
VV+/-	Valore di superspostamento frontura anteriore	n=1-24 Ampiezza passi: Distanza aghi 1/8
VZ^+/-	Valore di superspostamento fronturino supplementare posteriore	
VZV+/-	Valore di superspostamento fronturino supplementare anteriore	
VZL+/-	Valore di superspostamento fronturini supplementari a sinistra	
VZR+/-	Valore di superspostamento fronturini supplementari a destra	

4.1 Regolazioni di base

Correzione dello
spostamento (Setup1)

Regolazione del valore di
correzione dello
spostamento per la frontura
posteriore

1. Richiamare la finestra "Correz. dello spostam."

Finestra "Correz. dello spostam."

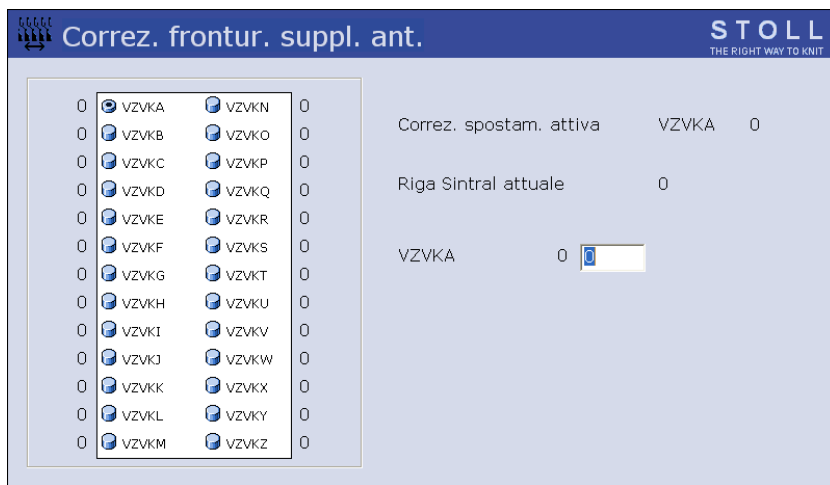
2. Per modificare una correzione dello spostamento, toccare leggermente il tasto corrispondente e immettere il valore nel campo di immissione.
3. Confermare l'immissione.

Regolazione del valore di correzione dello spostamento dei fronturini supplementari (Setup1)

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Correz. dello spostam."
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Correz. frontur. suppl. ant."
	Richiamare la finestra "Correz. frontur. suppl. poster."
	Confermare le immissioni

Tasti per il richiamo dei fronturini supplementari

1. Dal "Menù principale" Richiamare la finestra "Correz. dello spostam.".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".



Finestra "Correz. frontur. suppl. ant."

3. Richiamare la finestra "Correz. frontur. suppl. ant.".

- oppure -

→ Finestra "Correz. frontur. suppl. poster.".

4. Per modificare una correzione dello spostamento, toccare leggermente il tasto corrispondente e immettere il valore nel campo di immissione.
5. Confermare l'immissione.

4.1 Regolazioni di base

Salvataggio/caricamento
delle correzioni dello
spostamento (Setup1)

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

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

Tasti per il salvataggio/caricamento delle correzioni dello spostamento

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

4.2 Regolazioni ampliate

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attivare e disattivare gli aggregati [-> 183]
- Regolazione della lingua [-> 185]
- Regolare la sensorica * [-> 187]
- Regolazione dei parametri fronture [-> 189]
- Regolazione dei parametri della macchina [-> 190]
- Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente [-> 194]
- Copiare i dati servizio [-> 196]
- Eseguire la corsa di riferimento [-> 198]
- Regolazione dello spostamento (CMS 530 T) [-> 201]
- Regolazione dello spostamento (CMS 730 T) [-> 210]
- Correzione della posizione delle camme di discesa [-> 219]
- Regolazione degli spazzolini [-> 221]
- Regolare la pinza del filo [-> 222]
- Regolazione del salva-aghi [-> 223]
- Regolazione dei guidafile [-> 223]
- Regolazione dei limitatori dei guidafile [-> 225]
- Impostazione della guida del guidafile [-> 226]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) * [-> 226]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) * [-> 228]
- Spostamento del guidafile per intarsio nell'area del carro * [-> 229]
- Guidafile per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [-> 230]
- Controllare le piastre di pressione dei guidafile per intarsio * [-> 239]
- Guidafile per intarsio - correggere il punto di arresto (valore di correzione) * [-> 241]
- Guidafile normale tipo2 [-> 242]
- Vanisé - Le diverse possibilità [-> 244]
- Vanisé - Guidafile a doppia staffa [-> 246]
- Vanisé - Carro del guidafile vanisé [-> 248]
- Vanisé - Guidafile mezzaluna doppia [-> 251]

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.1 Attivare e disattivare gli aggregati

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Regolazioni macchina"

Tasti per il richiamo della finestra "Regolazioni macchina"



Finestra "Regolazioni macchina"

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

	Spiegazione		
4	Attivare o disattivare l'eliminazione della peluria. Con l'eliminazione della peluria, le fronture vengono pulite per aspirazione automaticamente nella zona di lavoro. Un corso della lavorazione non viene interrotto da ciò. Raccomandiamo di tenere costantemente inserita l'eliminazione della peluria. Le impostazioni per l'eliminazione della peluria restano sempre memorizzate, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.		
	Intervallo	Attivazione e disattivazione periodica del dispositivo di aspirazione. Dopo n giri: numero di giri senza aspirazione (1 giro = 2 ranghi) Per n giri: numero di giri con aspirazione	
	Corsa	"ottimizzata": la corsa di pulizia viene eseguita solo nel settore SEN. "massima": la corsa di pulizia viene eseguita su tutta la frontura.	
5	Pulizia dei sistemi di selezione. Sulla parte esterna della frontura sono fissati degli spazzolini. Il carro si sposta così verso l'esterno che i spazzolini puliscano i sistemi di selezione, aspirazione e corsa di pulizia. Un corso della lavorazione non viene interrotto da ciò.		
	Dopo n giri	Numero di giri finché i sistemi di selezione vengano puliti (1 giro = 2 ranghi)	
	Direzione del carro	"< >": verso sinistra e verso destra "<": solo verso sinistra	
		"ottimizzato" La corsa del carro viene analizzata. Se il carro passa sugli spazzolini, ad esempio quando si porta all'esterno sulla frontura di pinze e taglio, eseguirà contemporaneamente questa corsa e la corsa di pulizia. Se gli spazzolini non vengono oltrepassati al termine del numero prestabilito di corse del carro, verrà eseguita una corsa di pulizia. Solo per macchine con funzione PEP (Productivity Enhancement Pack)""	
			Tipo
CMS 730 T		588	003 (sistema operativo OKC V 2.6 o superiore)

Altri informazioni:

- Dispositivo di aspirazione e corsa di pulizia [-> 36]

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.2 Regolazione della lingua

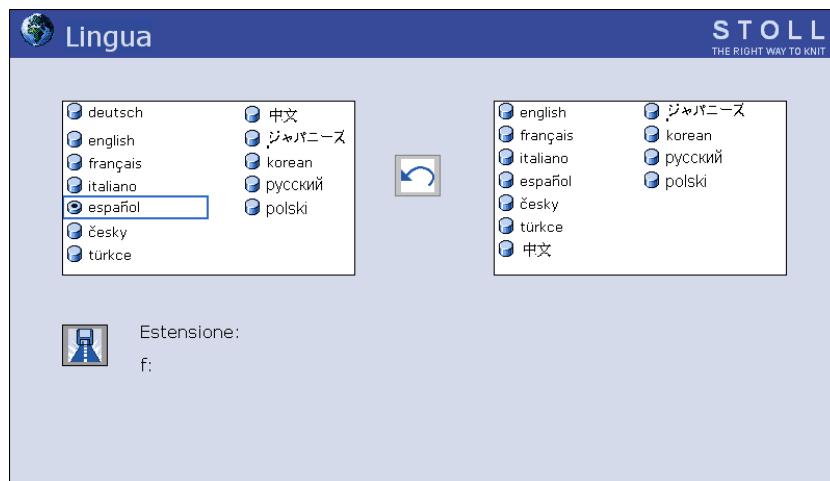
E' possibile visualizzare le finestre e i messaggi sullo schermo sensitivo in varie lingue.

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

Tasti per la regolazione della lingua

Per impostare la lingua:

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



Finestra "Lingua"

4. Nella colonna sinistra selezionare una delle lingue implementate nella macchina. Confermare l'immissione.
5. Se non è stato ancora fatto, è necessario caricare la lingua. Le lingue si trovano, ad esempio, su un dischetto, sull'USB Memory Stick o sono memorizzate in M1. Per indicare la localizzazione della memoria è necessario selezionare la relativa cartella di fonte. Allo scopo, toccare il tasto "Selezione del percorso". Selezionare il nuovo percorso. Salvare le modifiche ed uscire dal processo di regolazione.
6. Nella colonna destra selezionare la lingua. Dopo il caricamento, la lingua apparisce nella colonna sinistra. Ripetere il passo 4.
7. Richiamare il "Menù principale".

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.3 Regolare la sensorica *



Finestra "Sensorica"

Campo	Dati visualizzati
1	Arresto a resistenza Campo di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile
2	Velocità del carro dopo piccoli nodi
3	Attivazione/disattivazione della sirena e selezione del volume in tre gradini: 0=dis, 1=basso, 2=medio, 3=forte Tono intermittente Attivazione/disattivazione del tono intermittente della sirena.
4	Quando il pettine del tirapezza si porta in alto per ricevere il telo, una barriera fotocellula controlla se è stato completamente scaricato il telo prodotto in precedenza.
5	Controllo tirapezza principale. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro il rullo del tirapezza non si è mosso, la macchina si arresta (0 = controllo Off).
6	Controllo tirapezza principale. Se il cilindro ruota troppo velocemente, la macchina si arresta (ad es. al momento di scaricare il tessuto). Campo di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile
7	Controllo tirapezza ausiliario. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro il tirapezza ausiliario non si è mosso, la macchina si arresta (0=controllo Off).
8	Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Regolazioni macchina"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Sensorica"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della sensorica

Regolare la sensorica:

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

Altri informazioni:

- Arresto a resistenza [-> 41]
- Regolazione della velocità del carro [-> 120]
- Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura [-> 365]
- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.4 Regolazione dei parametri fronture

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

Finestra "Parametri fronture"

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

Tasto	Funzione
	Confermare l'immissione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri fronture"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione dei parametri fronture

Impostare i parametri fronture:

1. Richiamare il "Menù principale".
2. Richiamare il menù "Assistenza".
3. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
5. Immettere il valore nella riga corrispondente.
6. Confermare l'immissione.
7. Richiamare il "Menù principale".
8. Per realizzare una copia di sicurezza dei dati macchina, creare un dischetto delle regolazioni di macchina.

Altri informazioni:

- Regolazione dello spostamento (CMS 530 T) [-> 201]
- Regolazione dello spostamento (CMS 730 T) [-> 210]
- Arresto agli urti [-> 41]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 453]

4.2.5 Regolazione dei parametri della macchina

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

Parametri macchina		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Correzione tirapezza(WAK)	31	Corr.pettine tirap.(WKK)	31
Posiz.di regolaz.pettine(ACV)	0		
☐ Sgravare il tirapezza nel disinserire			
Ranghi lenti dopo l'arresto della macchina			0
Prolungamento caduta di corrente (sec)			30
☒ Disinserire l'illuminazione		dopo (min)	10
MSEC out of SEN			1,20
☒ Corsa lenta con coperchi aperti			MSECCO 0,00
Riduzione a	70	%	

Finestra "Parametri macchina"

Campo	Dati visualizzati
1	Scaricamento del tirapezza al disinserimento dell'interruttore principale. Le maglie di tessuti delicati non si dilatano.
2	Dopo l'arresto, la macchina procede per alcuni ranghi a velocità ridotta. Campo di valori: 0-6, 0=off

4.2 Regolazioni ampliate

Campo	Dati visualizzati
3	Disinserzione automatica dell'illuminazione dopo un determinato tempo. Tempo d'inserzione: 10 minuti (Standard), campo di valori: 0...60 minuti Raccomandazione: lampada LED: 0 minuti, lampada fluorescente 10 minuti
4	Velocità fuori dal settore SEN (MSECOS) Standard: 1.2 m/sec (velocità massima)
5	Velocità massima con calotte di copertura aperte quando l'asta d'avvio è mantenuta in posizione 3 (produzione). Campo di valori nella casella di modifica "MSECCO": da 0.00 a 0.20 m/s, standard: 0.05, ampiezza passi: 0.05, 0.00=il carro non si muove.
6	Velocità del carro, se il tasto  è attivo. Riduzione della velocità normale all'indicazione percentuale "n". Standard: 70 %

Tasto	Funzione
	Confermare l'immissione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina 2"
	Richiamare il "Menù principale"

Pulsanti per l'impostazione dei parametri macchina

Per impostare i parametri macchina:

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

4.2 Regolazioni ampliate

Posizione di chiusura delle
platine d'abbattaggio

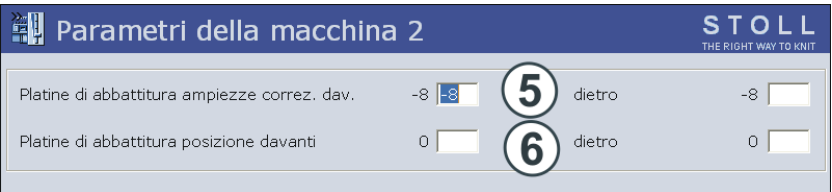
La posizione di chiusura delle platine d'abbattaggio può essere regolata. Con valori negativi, le platine d'abbattaggio si aprono leggermente di più e con valori positivi si chiudono di più.



Platine d'abbattaggio (a sinistra: chiuse, a destra: aperte)

	Posizione anteriore	Posizione posteriore
A	0	0
B	-4	-4

Nella posizione di base, le platine d'abbattaggio anteriori e posteriori sono chiuse, tuttavia non si toccano.



Finestra "Parametri macchina 2"

Campo	Dati visualizzati
5	Regolazione base delle platine d'abbattaggio. I dati sono impostati in fabbrica.
6	Posizione di chiusura delle platine d'abbattaggio. Campo di valori: -4...0...4, standard=0 i: I valori per anteriore e posteriore sono interdipendenti. Se si assegna un valore positivo, alla platina d'abbattaggio opposta viene assegnato automaticamente il valore negativo corrispondente. In questo modo si evita il danneggiamento delle platine.

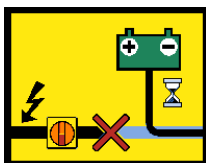
1. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Parametri macchina 2".
4. Immettere il valore nella riga corrispondente.
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menù principale".
7. Salvare la modifica delle regolazioni macchina sull'USB Memory Stick.

Altri informazioni:

- Asta di avvio [-> 55]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 453]

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

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



Pittogramma "Caduta di corrente"

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

➔ Portare l'interruttore principale su "0".

Caduta prolungata di corrente

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

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

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

Caduta più breve di corrente

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

Presupposti

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

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

- Con un apparecchio ASCON e un apparecchio STIXX di tipo recente (ID 236 275) è consentito prolungare il tempo di caduta di corrente.
- Non è tuttavia possibile con apparecchi di tipo precedente, in quanto i valori di correzione STIXX non possono essere memorizzati e si perdono in caso di caduta di corrente. Il tempo di caduta di corrente si

4.2 Regolazioni ampliate

riduce automaticamente a 2 secondi. Se si imposta un tempo maggiore, appare un messaggio che comunica che ciò non è possibile.

Tasto	Funzione
	Confermare il messaggio
	Disinserire l'interruttore principale
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del tempo di caduta di corrente

Impostare il tempo di caduta di corrente:

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



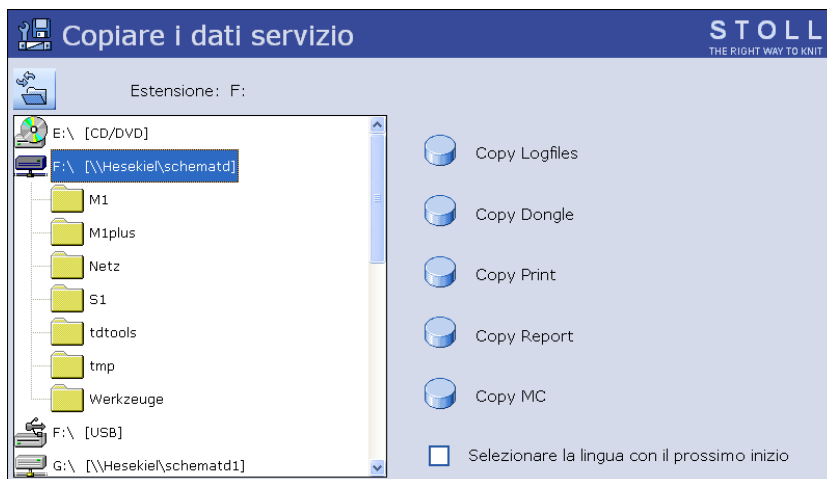
Parametri macchina STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Correzione tirapezza(WAK)	31	31	Corr.pettine tirap.(WKK)	31	
Posiz.di regolaz.pettine(ACV)	0				
☐ Sgravare il tirapezza nel disinserire					
Ranghi lenti dopo l'arresto della macchina				0	
Prolungamento caduta di corrente (sec)				30	

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

4.2.7 Copiare i dati servizio

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

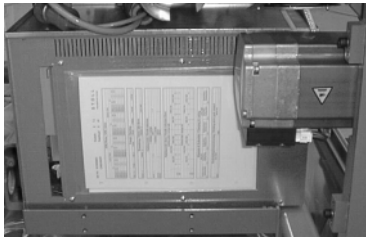


Finestra "Copiare i dati servizio"

Denominazione	Spiegazione
Copy Logfiles	Quando il computer della macchina presenta problemi gravi, ad es. non reagisce più alle immissioni o il programma si blocca, la causa riveste grande importanza per la ditta Stoll. Il computer memorizza al suo interno i dati entro il disturbo in cosiddetti "File di log". Questi file possono essere salvati ed inviati alla Helpline Stoll per consentirne una diagnosi precisa degli errori.
Copy Dongle	Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni della macchina, la configurazione della macchina, il report ed altre informazioni di controllo interno. Il backup dei dati è importante, ad esempio quando si sostituisce il disco rigido.
Copy Print	Solo per il tecnico della ditta Stoll
Copy Report	I dati operativi vengono salvati insieme al numero di macchina STOLL.

Tasti della finestra "Copiare i dati servizio"

4.2 Regolazioni ampliate

Denominazione	Spiegazione
Copy Mc	I dati macchina contengono impostazioni specifiche della macchina (valori di correzione). I dati vengono salvati in un file zip. Alla consegna, i dati della macchina per maglieria sono stati stampati e applicati sull'armadio di comando di destra. 
Selezione della lingua all'avvio successivo	All'inserimento successivo della macchina appare la selezione della lingua. Dopo l'inserimento l'impostazione viene azzerata.

Tasti della finestra "Copiare i dati servizio"

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Copiare i dati servizio"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la copia dei dati servizio

Copiare i dati servizio:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
 2. Richiamare la finestra "Copiare i dati servizio".
 3. Selezionare il supporto dati desiderato, ad esempio USB Memory Stick (drive F:).
 4. Toccare il tasto desiderato.
- I file vengono salvati.
5. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Richiamare il report e il contaturni [-> 88]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 453]

4.2.8 Eseguire la corsa di riferimento

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

La corsa di riferimento viene eseguita nelle fasi qui di seguito riportate:

- Richiamo e annotazione dei dati macchina
- Esecuzione della corsa di riferimento
- Richiamo e correzione dei dati macchina
- Caricamento del programma di lavoro e calcolo dei dati di riferimento per lo spostamento

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

Tasti per l'esecuzione di una corsa di riferimento

Richiamare e annotare i dati macchina

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

4.2 Regolazioni ampliate

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

Eeguire la corsa di riferimento

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



Il carro si sposta automaticamente in entrambe le direzioni

A partire dal sistema operativo V 2.2 è disponibile una corsa di riferimento automatica. Il carro può spostarsi automaticamente in entrambe le direzioni.

5. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
 - ▷ Il carro esegue una corsa di riferimento e si arresta dopo aver caricato i dati di riferimento.
6. Abbassare l'asta d'avvio.
7. Per arrestare il carro sul lato sinistro, all'esterno della frontura, toccare il tasto "S<" oppure "S>" e azionare la macchina con l'asta d'avvio.

8. Per spostare il carro di pochi centimetri verso destra, toccare il tasto "S>", azionare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla immediatamente. Il carro deve trovarsi ancora all'esterno del campo aghi.
 9. Ritornare alla finestra precedente.
- Richiamare e correggere i dati macchina
1. Richiamare il menu "Regolazioni di base".
 2. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
 3. Confrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sul foglio dati della macchina e, se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Parametri macchina".
 4. Ritornare alla finestra precedente.
 5. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
 6. Raffrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati della macchina e, se necessario, correggere i valori sul foglio dati della macchina.
 7. Ritornare alla finestra precedente.
 8. Richiamare la finestra "Valori NPK".
 9. Raffrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sul foglio dati della macchina. Se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Valori NPK".
 10. Ritornare alla finestra precedente.
 11. Richiamare la finestra "Selezione aghi".
 12. Raffrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sul foglio dati della macchina. Se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Selezione aghi".
 13. Richiamare il "Menù principale".
- Caricare il programma di lavoro e calcolare i dati di riferimento dello spostamento
1. Caricare il programma di lavoro.
 2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
 3. Toccare il tasto "SP da riga 1".
 4. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
 - ▷ Il carro si sposta a velocità lenta e si arresta nella posizione d'inversione destra.
 5. Attendere finché sullo schermo sensitivo apparisca il messaggio "Spostamento terminato".
 6. Per inserire la selezione aghi, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto Selezione degli aghi "On".
 - La corsa di riferimento è terminata, la macchina è pronta per iniziare la lavorazione.
- Altri informazioni:
- Caricamento di files, librerie e cartelle [-> 68]

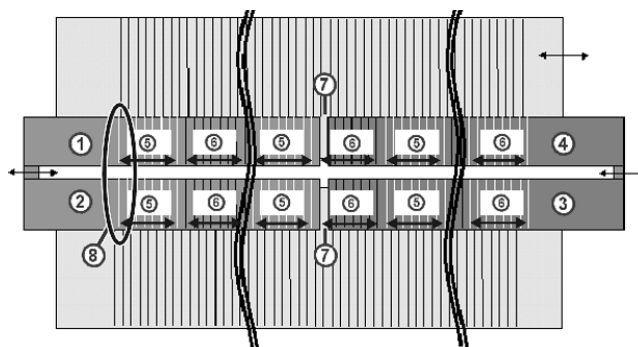
4.2 Regolazioni ampie

4.2.9 Regolazione dello spostamento (CMS 530 T)

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Regolazione di base delle fronture e dei fronturini supplementari [-> 201]
- Regolazione della correzione posizione spostamento VPK posteriore [-> 202]
- Regolazione della correzione di base spostamento VGK dietro [-> 204]
- Regolazione della correzione dello spostamento dei fronturini supplementari sinistri [-> 206]
- Regolazione della correzione dello spostamento dei fronturini supplementari destri [-> 208]

Regolazione di base delle
fronture e dei fronturini
supplementari



Posizione base delle fronture rispetto ai fronturini supplementari

1 Fronturino supplementare posteriore sinistro	5 Tallone da 1 pollice per pezzi di trasporto in basso
2 Fronturino supplementare anteriore sinistro	6 Tallone da 1 pollice per pezzi di trasporto in alto
3 Fronturino supplementare anteriore destro	7 Nessun pezzo di trasporto mancante tra il fronturino supplementare (2) e (3) o (1) e (4)
4 Fronturino supplementare posteriore destro	8 Posizione base

Posizione base dei fronturini supplementari:

- I fronturini supplementari si trovano scanalatura contro scanalatura. Il fronturino supplementare (1) può essere regolato mediante la vite di registro sul collegamento con il fronturino supplementare (2), altrettanto come il fronturino supplementare (3) con il fronturino supplementare (4).
- Le punte dei pezzi di trasporto di fronte coincidono esattamente.

A fini di controllo e regolazione di precisione è possibile verificare, con un programma di lavorazione, la posizione di trasporto dal fronturino supplementare posteriore (Z[^]) alla frontura anteriore (NV).

Altri informazioni:

■ Utili righe di lavoro [-> 377]

Regolazione della correzione
posizione spostamento VPK
posteriore

La "Correzione posizione spostamento (VPK)" consente di allineare esattamente la frontura posteriore a quella anteriore e al fronturino supplementare anteriore. La VPK resta sempre memorizzata, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri fronture"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione del valore VPK

Regolare il valore VPK:

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

4.2 Regolazioni ampliate

8. Richiamare la finestra "Parametri fronture".

Finestra "Parametri fronture"

9. Con l'ausilio del dispositivo di scorrimento, immettere il valore nella riga "Correzione posizione spostamento (VPK)".

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

10. Confermare l'immissione.

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

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

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

- La regolazione è terminata.



Volendo, il valore VPK può essere salvato inoltre:

➔ su un USB Memory Stick [■ 453]

➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [■ 196]

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

Regolazione della correzione
di base spostamento VGK
dietro

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

Se si sostituisce una parte del dispositivo di spostamento, ad esempio il motore o una cinghia dello spostamento, il valore VGK deve essere regolato di nuovo. Nel montaggio prestare attenzione a posizionare di fronte le fronture anteriore e posteriore.

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

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione del valore VGK

Regolare il valore VGK:

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



Finestra "Assistenza spostamento"

- 4. Nella riga "VPK" immettere il valore "0" e confermarlo.
- 5. Toccare il tasto "Corsa di regolaz. spostam.". Appare un messaggio a cui si risponde con "Sì".
 - ▷ La frontura si sposta a sinistra e a destra. Viene sincronizzato lo spostamento.

4.2 Regolazioni ampliate

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

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

11. Confermare l'immissione.
 - ▷ La frontura si sposta leggermente a sinistra o a destra.
12. Controllare che le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore siano perfettamente allineate.
13. In caso contrario, ripetere i passi da 10 a 12 finché le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore non siano perfettamente allineate.
14. Il valore VGK viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
15. Impostare il valore VPK (vedi [■ 202]).
(Per rilevare il valore VGK occorre impostare il valore VPK su "0" (per passo 4). Dopo aver rilevato il valore VGK occorre reimpostare il valore VPK.)
- La regolazione è terminata.



Volendo, il valore VGK può essere salvato inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [■ 453]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [■ 196]



Selezione errata – singoli aghi non lavorano più

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

- ➔ Per la sincronizzazione occorre eseguire il test "Spostamento selezione aghi". [■ 427].

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

Regolazione della correzione dello spostamento dei fronturini supplementari sinistri

Con questa correzione dello spostamento, i fronturini supplementari sinistri vengono allineati esattamente alla frontura posteriore. Il valore di correzione resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento a sinistra"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della correzione dello spostamento dei fronturini supplementari sinistri

Impostare il valore di correzione:

1. Controllare che la posizione base dei fronturini supplementari sia [📄 201]corretta.
2. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto "Fronturino supplementare posteriore - frontura anteriore" e fissare l'indicazione del lavoro.
3. Sollevare un ago al centro della metà sinistra della frontura posteriore e sul fronturino supplementare anteriore spingere un pezzo di trasporto in posizione di trasporto.
4. Controllare che la posizione di trasporto sia corretta.



Posizione di trasporto del pezzo di trasporto e testa dell'ago

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

È corretta se la testa dell'ago si infila esattamente tra le due lamelle del pezzo di trasporto

È corretta se la testa dell'ago si infila esattamente tra la punta del pezzo di trasporto e la molla a scatola

4.2 Regolazioni ampliate

5. In caso contrario: Far rientrare gli aghi e il pezzo di trasporto e rettificare il dispositivo di spostamento.
6. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
7. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".
8. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
9. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento a sinistra".



Finestra "Assistenza spostamento a sinistra"

10. Definire il valore di correzione per la posizione dei fronturini supplementari sinistri nella riga "VZLGK" .
 11. Confermare l'immissione.
 12. Ripetere i passi da 3 a 11 finché la posizione di trasporto non è corretta.
 13. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto "Fronturino supplementare anteriore - frontura posteriore" e fissare l'indicazione del lavoro.
 14. Ripetere i passi da 3 a 11 finché la posizione di trasporto non è corretta.
 15. I valori vengono salvati automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
- La regolazione è terminata.



Volendo, i valori possono essere salvati inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [453]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [196]

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

Regolazione della correzione dello spostamento dei fronturini supplementari destri

Con questa correzione dello spostamento, i fronturini supplementari destri vengono allineati esattamente alla frontura posteriore. Il valore di correzione resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento a destra"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della correzione dello spostamento dei fronturini supplementari destri

Impostare il valore di correzione:

1. Controllare che la posizione base dei fronturini supplementari sia [📄 201]corretta.
2. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto "Fronturino supplementare posteriore - frontura anteriore" e fissare l'indicazione del lavoro.
3. Sollevare un ago al centro della metà destra della frontura posteriore e sul fronturino supplementare anteriore spingere un pezzo di trasporto in posizione di trasporto.
4. Controllare che la posizione di trasporto sia corretta.



Posizione di trasporto del pezzo di trasporto e testa dell'ago

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

È corretta se la testa dell'ago si infila esattamente tra le due lamelle del pezzo di trasporto

È corretta se la testa dell'ago si infila esattamente tra la punta del pezzo di trasporto e la molla a scatola

4.2 Regolazioni ampliate

5. In caso contrario: Far rientrare gli aghi e il pezzo di trasporto e rettificare il dispositivo di spostamento.
6. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
7. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".
8. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
9. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento a destra".



Finestra "Assistenza spostamento a destra"

10. Definire il valore di correzione per la posizione dei fronturini supplementari destri nella riga "VZRGK".
 11. Confermare l'immissione.
 12. Ripetere i passi da 3 a 11 finché la posizione di trasporto non è corretta.
 13. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto "Fronturino supplementare anteriore - frontura posteriore" e fissare l'indicazione del lavoro.
 14. Ripetere i passi da 3 a 11 finché la posizione di trasporto non è corretta.
 15. I valori vengono salvati automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
- La regolazione è terminata.



Volendo, i valori possono essere salvati inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [453]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [196]

Altri informazioni:

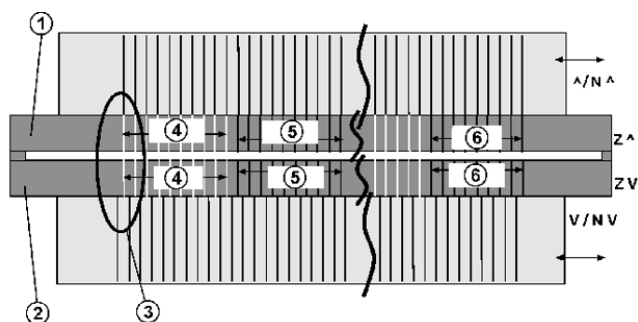
- Utili righe di lavoro [-> 377]

4.2.10 Regolazione dello spostamento (CMS 730 T)

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Regolazione di base delle fronture e dei fronturini supplementari [-> 210]
- Regolazione della correzione posizione spostamento VPK posteriore [-> 211]
- Regolazione della correzione di base spostamento VGK dietro [-> 213]
- Regolazione della correzione dello spostamento del fronturino supplementare anteriore [-> 215]
- Regolazione della correzione dello spostamento del fronturino supplementare posteriore [-> 217]

Regolazione di base delle fronture e dei fronturini supplementari



Posizione base delle fronture rispetto ai fronturini supplementari

1 Fronturino supplementare posteriore	4 Tallone da 1 pollice per pezzi di trasporto in basso
2 Fronturino supplementare anteriore	5 Tallone da 1 pollice per pezzi di trasporto in alto
3 Posizione base	6 Tallone da 1 pollice per pezzi di trasporto in alto

Posizione base dei fronturini supplementari:

- I fronturini supplementari si trovano scanalatura contro scanalatura. Il fronturino supplementare (1) può essere regolato mediante la vite di registro sul collegamento con il fronturino supplementare (2).
- Le punte dei pezzi di trasporto di fronte coincidono esattamente.

A fini di controllo e regolazione di precisione è possibile verificare, con un programma di lavorazione, la posizione di trasporto dal fronturino supplementare posteriore (Z[^]) alla frontura anteriore (NV).

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

4.2 Regolazioni ampliate

Regolazione della correzione
posizione spostamento VPK
posteriore

La "Correzione posizione spostamento (VPK)" consente di allineare esattamente la frontura posteriore a quella anteriore e al fronturino supplementare anteriore. La VPK resta sempre memorizzata, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri fronture"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione del valore VPK

Regolare il valore VPK:

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

8. Richiamare la finestra "Parametri fronture".

Finestra "Parametri fronture"

9. Con l'ausilio del dispositivo di scorrimento, immettere il valore nella riga "Correzione posizione spostamento (VPK)".

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

10. Confermare l'immissione.

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

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

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

- La regolazione è terminata.



Volendo, il valore VPK può essere salvato inoltre:

➔ su un USB Memory Stick [453]

➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [196]

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

4.2 Regolazioni ampliate

Regolazione della correzione
di base spostamento VGK
dietro

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

Se si sostituisce una parte del dispositivo di spostamento, ad esempio il motore o una cinghia dello spostamento, il valore VGK deve essere regolato di nuovo. Nel montaggio prestare attenzione a posizionare di fronte le fronture anteriore e posteriore.

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

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione del valore VGK

Regolare il valore VGK:

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



Finestra "Assistenza spostamento"

- 4. Nella riga "VPK" immettere il valore "0" e confermarlo.
- 5. Toccare il tasto "Corsa di regolaz. spostam.". Appare un messaggio a cui si risponde con "Sì".
 - ▷ La frontura si sposta a sinistra e a destra. Viene sincronizzato lo spostamento.

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

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

11. Confermare l'immissione.
 - ▷ La frontura si sposta leggermente a sinistra o a destra.
 12. Controllare che le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore siano perfettamente allineate.
 13. In caso contrario, ripetere i passi da 10 a 12 finché le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore non siano perfettamente allineate.
 14. Il valore VGK viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
 15. Impostare il valore VPK (vedi [■ 211]).
(Per rilevare il valore VGK occorre impostare il valore VPK su "0" (per passo 4). Dopo aver rilevato il valore VGK occorre reimpostare il valore VPK.)
- La regolazione è terminata.



Volendo, il valore VGK può essere salvato inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [■ 453]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [■ 196]



Selezione errata – singoli aghi non lavorano più

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

- ➔ Per la sincronizzazione occorre eseguire il test "Spostamento selezione aghi". [■ 427].

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

4.2 Regolazioni ampliate

Regolazione della correzione dello spostamento del fronturino supplementare anteriore

Con questa correzione dello spostamento, il fronturino supplementare anteriore viene allineato esattamente alla frontura posteriore. Il valore di correzione resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Assist. frontur. suppl. ant."
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della correzione dello spostamento del fronturino supplementare anteriore

Impostare il valore di correzione:

1. Controllare che la posizione base dei fronturini supplementari sia [210]corretta.
2. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto "Fronturino supplementare anteriore - frontura posteriore" e fissare l'indicazione del lavoro.
3. Sollevare un ago al centro della frontura posteriore e sul fronturino supplementare anteriore spingere un pezzo di trasporto in posizione di trasporto.
4. Controllare che la posizione di trasporto sia corretta.

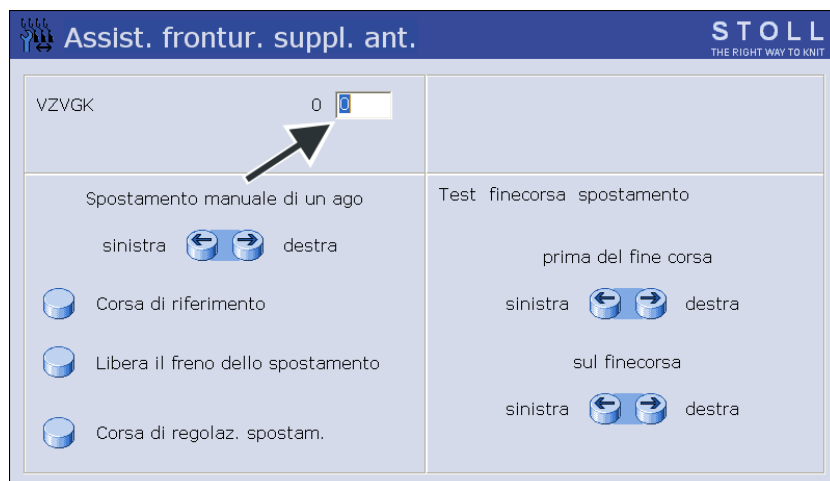


Posizione di trasporto del pezzo di trasporto e testa dell'ago

È corretta se la testa dell'ago si infila esattamente tra le due lamelle del pezzo di trasporto

5. In caso contrario: Far rientrare gli aghi e il pezzo di trasporto e rettificare il dispositivo di spostamento.
6. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".

7. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".
8. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
9. Richiamare la finestra "Assist. frontur. suppl. ant.".



Richiamare la finestra "Assist. frontur. suppl. ant.".

10. Definire il valore di correzione per la posizione del fronturino supplementare anteriore nella riga "VZRGK".
 11. Confermare l'immissione.
 12. Ripetere i passi da 3 a 11 finché la posizione di trasporto non è corretta.
 13. Il valore viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
- La regolazione è terminata.



Volendo, il valore può essere salvato inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [196]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [196]

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

4.2 Regolazioni ampliate

Regolazione della correzione dello spostamento del fronturino supplementare posteriore

Con questa correzione dello spostamento, il fronturino supplementare posteriore viene allineato esattamente alla frontura anteriore. Il valore di correzione resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Assist. frontur. suppl. poster."
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della correzione dello spostamento del fronturino supplementare posteriore

Impostare il valore di correzione:

1. Controllare che la posizione base dei fronturini supplementari sia [210]corretta.
2. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto "Fronturino supplementare posteriore - frontura anteriore" e fissare l'indicazione del lavoro.
3. Sollevare un ago al centro della frontura posteriore e sul fronturino supplementare anteriore spingere un pezzo di trasporto in posizione di trasporto.
4. Controllare che la posizione di trasporto sia corretta.



Posizione di trasporto del pezzo di trasporto e testa dell'ago

È corretta se la testa dell'ago si infila esattamente tra le due lamelle del pezzo di trasporto

5. In caso contrario: Far rientrare gli aghi e il pezzo di trasporto e rettificare il dispositivo di spostamento.
6. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".

7. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".
8. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
9. Richiamare la finestra "Assist. frontur. suppl. poster."



Finestra "Assist. frontur. suppl. poster."

10. Definire il valore di correzione per la posizione del fronturino supplementare posteriore nella riga "VZ^GK".
 11. Confermare l'immissione.
 12. Ripetere i passi da 3 a 11 finché la posizione di trasporto non è corretta.
 13. Il valore viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
- La regolazione è terminata.



Volendo, il valore può essere salvato inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [196]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [196]

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.11 Correzione della posizione delle camme di discesa

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

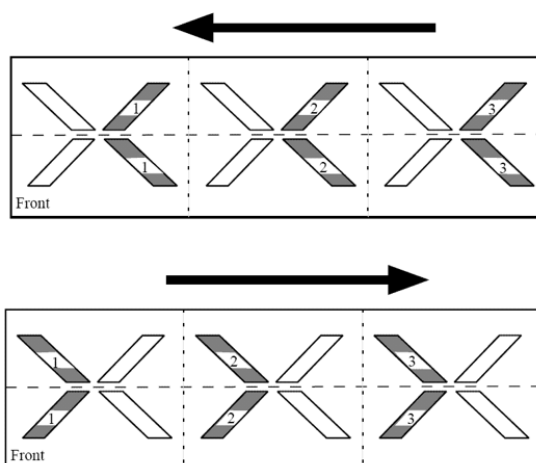
- per la lavorazione
- per la lavorazione con la tecnica split

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

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

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

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



Numerazione delle camme di discesa

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

Significato dei simboli visualizzati nella finestra Valori NPK

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Valori NPK"
	Riduzione di un passo del valore attuale
	Aumento di un passo del valore attuale
	Uscita dal processo di regolazione e salvaggio dei valori modificati
	Richiamare il "Menù principale"

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

Correggere la posizione delle camme di discesa:

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



Volendo, i valori possono essere salvati inoltre:

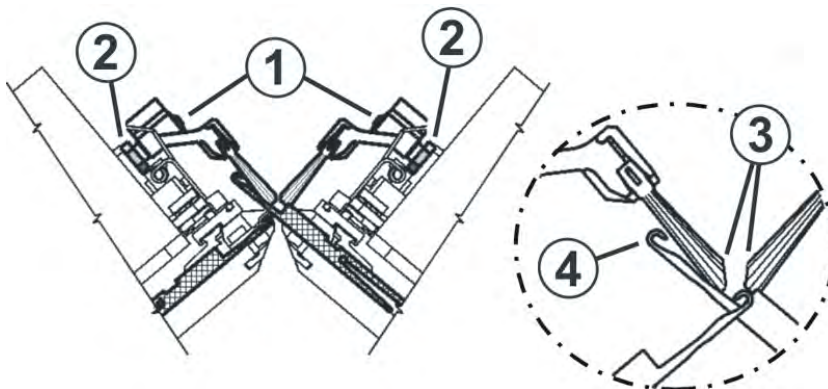
- ➔ su un USB Memory Stick [453]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [196]

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.12 Regolazione degli spazzolini

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

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



Inclinazione degli spazzolini

Gli spazzolini sono regolati correttamente se

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

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

Per regolare gli spazzolini:

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

4.2.13 Regolare la pinza del filo

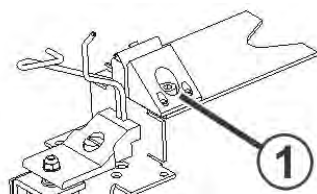
La pinza del filo è costituita da una molla a lamina che preme contro un elemento di bloccaggio. La pinza del filo può afferrare un determinato numero di fili. Una volta superato questo numero, non verranno più pinzati altri fili. Per impedirlo, è possibile regolare la larghezza della fessura (forza di serraggio) della lamiera della pinza.

La larghezza ottimale della fessura dipende da:

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

Per regolare la pinza del filo:

1. Allentare la vite (1) dell'elemento di serraggio.



Regolazione della pinza del filo

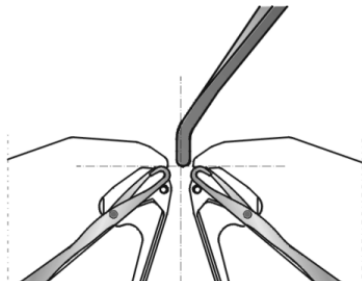
2. Regolare la larghezza della fessura. A tal fine regolare la posizione dell'elemento di serraggio con uno spessimetro (regolazione standard: $0,1 \text{ mm} \pm 0,05$).
3. Serrare la vite (1).
4. Controllare la regolazione mentre è operativa la macchina.

Regolazione	Spiegazione
corretto	La pinza del filo trattiene con sicurezza tutti i fili finché non vengono estratti dalla pinza per la forza di trazione del telo.
errato	Il filo fuoriesce dalla frontura provocando anomalie.

4.2 Regolazioni ampie

4.2.14 Regolazione del salva-aghi

Il salva-aghi è regolato correttamente se:



Regolazione del salva-aghi

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

	ATTENZIONE
	Danneggiamento del salva-aghi! Se parecchi guidafile sono arrestati sullo stesso punto, il salva-aghi viene danneggiato, in quanto i guidafile non possono schivare il salva-aghi. → Sempre posizionare il guidafile distanziato.

→ Posizionare distanziati i guidafile.

Altri informazioni:

- Posizionare distanziati i guidafile [-> 131]

4.2.15 Regolazione dei guidafile

I guidafile sono regolati correttamente se

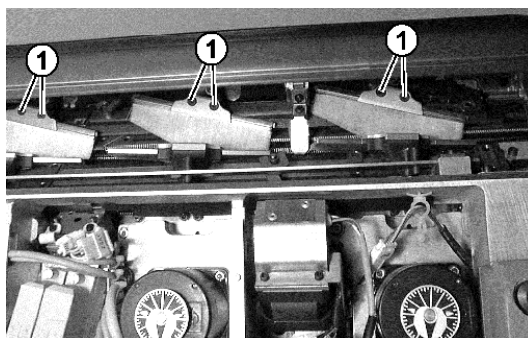
- la distanza tra il centro della serratura della caduta di lavoro e del guidafile è uguale in entrambe le direzioni del carro.
- il filo dei due aghi di cimosa viene infilato da ogni guidafile esattamente nello stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafile si spostano con precisione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

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

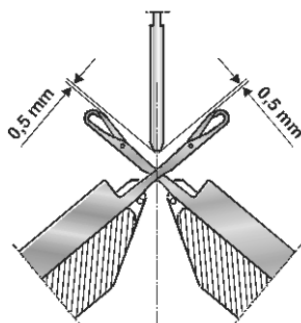
Per impostare il guidafile:

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



Viti degli spazzolini

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



Regolazione dei guidafile



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

Altri informazioni:

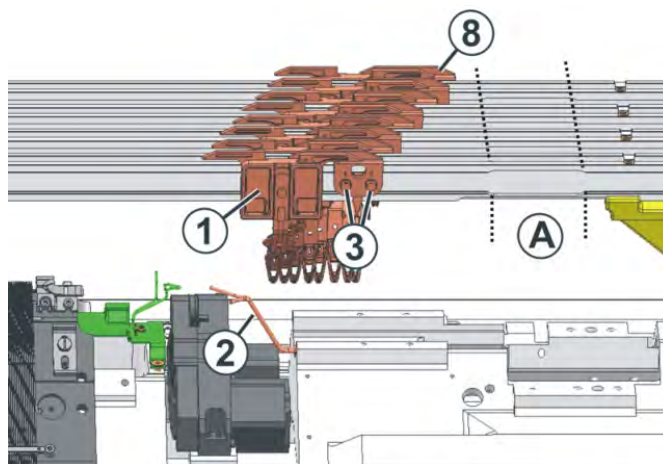
- Sostituzione dei guidafile [-> 412]

4.2 Regolazioni ampie

4.2.16 Regolazione dei limitatori dei guidafile

Regolare i limitatori dei guidafile in modo da poter essere posizionati secondo il dispositivo di pinzatura e di taglio filo.

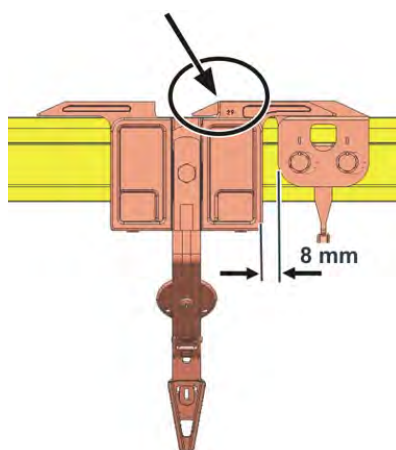
Regolazione dei limitatori dei guidafile:



Regolazione dei limitatori dei guidafile

1. Spingere verso l'esterno il guidafile (1) sulla traccia 1 in modo che sia posizionato dopo il braccio (2).
2. Allentare le viti (3) del limitatore dei guidafile.
3. Spostare il limitatore dei guidafile portandolo alla distanza di circa 8 mm dal guidafile (1).

A questa distanza, il bordo del carro dei guidafile e l'inizio dell'inclinazione sul limitatore dei guidafile si trovano alla stessa altezza.



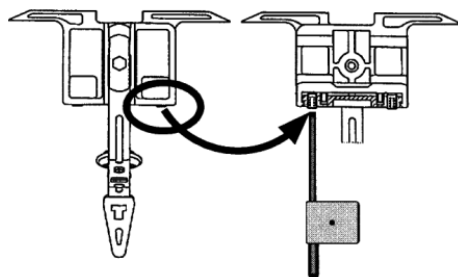
4. Serrare nuovamente le viti (3).
5. Spingere verso l'esterno il limitatore dei guidafile (8) sulla traccia 8 in modo che sia posizionato poco prima del punto di sostituzione (A).
6. Posizionare i limitatori dei guidafile delle tracce da 2 a 7 distanziandoli gli uni dagli altri.

4.2.17 Impostazione della guida del guidafile

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

Regolare la guida del guidafile:

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



Regolazione della guida del guidafile

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

4.2.18 Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) *

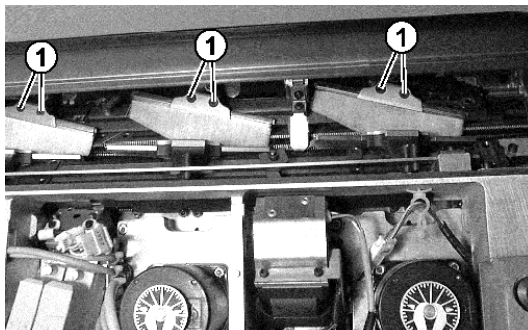
I guidafile sono regolati correttamente se

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

4.2 Regolazioni ampliate

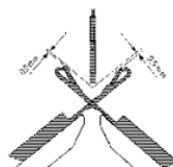
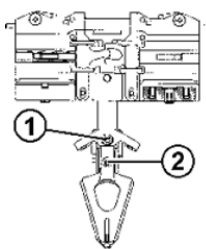
Per regolare i guidafile per intarsio:

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



Viti degli spazzolini

2. Arrestare il carro nel campo aghi.



Regolazione dei guidafile per intarsio

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

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]
- Guidafile per intarsio * [-> 33]
- Inserire il guidafile per intarsio * [-> 413]

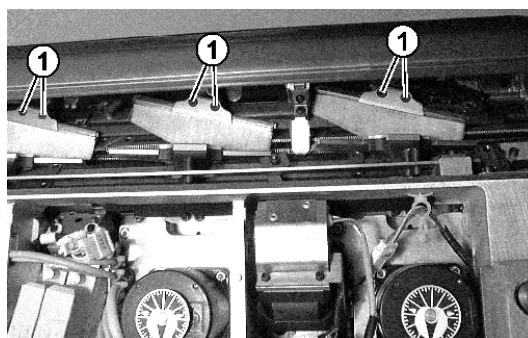
4.2.19 Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) *

I guidafile sono regolati correttamente se

- un guidafile non inclinato passa davanti a un guidafile inclinato
- la distanza tra il centro della serratura della caduta di lavoro e del guidafile è uguale in entrambe le direzioni del carro.
- il filo dei due aghi di cimosa viene infilato da ogni guidafile esattamente nello stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafile si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, mantenendosi a una distanza dalle linguette chiuse compresa tra 0,5 e 1 mm
- il guidafile nella zona pinze e taglio non tocca l'ago di taglio in posizione di lavoro
- i guidafile delle guide 1 e 8 vengono alzati inoltre di 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori (4)

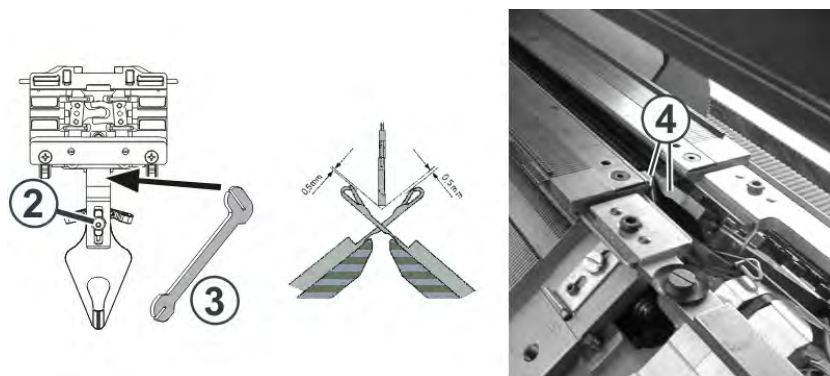
Regolare il guidafile per intarsio:

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



Viti degli spazzolini

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



Regolazione dei guidafile per intarsio

4. Regolazione dell'altezza del guidafile e serrare nuovamente la vite (2).

4.2 Regolazioni ampliate

5. Per regolare la posizione laterale del beccuccio dei guidafile, piegare delicatamente (senza usare violenza) il braccio dei guidafile con la parte di regolazione (3).

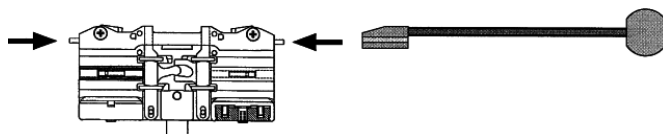
Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]
- Guidafile per intarsio * [-> 33]
- Inserire il guidafile per intarsio * [-> 413]

4.2.20 Spostamento del guidafile per intarsio nell'area del carro *

Non è possibile spostare manualmente i guidafile per intarsio che si trovano nel settore del carro. A tale scopo utilizzare il dispositivo di spostamento contenuto negli accessori.

Per spostare i guidafile per intarsio nel settore del carro:



Leva di spostamento

- ➔ Con il dispositivo di spostamento, contenuto negli accessori, spingere all'interno il sollevatore e spostare uno o parecchi guidafile dal settore del carro.

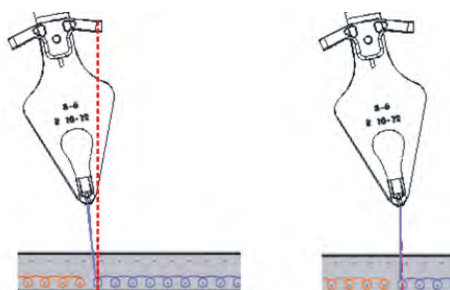
Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

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

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

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



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

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



Differenza: valore di frenatura - valore di correzione

Valore di frenatura: regolazione meccanica del guidafile

Valore di correzione: correzione del guidafile relativa alla tecnica di lavoro del disegno

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

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

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

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

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

4.2 Regolazioni ampliate

Quali guidafile si trovano sulla macchina?

Eseguire questa parte solo:

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



Solo in queste macchine si può modificare la dotazione guidafile.

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

Le funzioni "Spostare", "Cancellare", "Attivare" sono disattivate (visualizzate in grigio chiaro).

-> Omettere questa parte. Continuare a pagina [234]

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

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

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

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

Tasti per richiamare i valori di frenatura del guidafile

Correggere la posizione di arresto del guidafile:

- ✓ Il programma di lavorazione non deve essere avviato (il tasto "SP da riga 1" nella finestra "Avvio macchina" non deve essere stato premuto)
 - 1. Richiamare la finestra "Guidafile".
 - 2. Richiamare la finestra "Valori di frenatura del guidafile".
- ▷ Viene visualizzato l'ultima dotazione guidafile salvata.

Valori di frenatura GF				STOLL	
				THE RIGHT WAY TO KNIT	
8	8.1 YB: 0 0	8.2 YB: 0 0	8.3 YB: 0 0	8.4 YB: 0 0	
7	7.1 YB: 0 0	7.2 YB: 0 0	7.3 YB: 0 0	7.4 YB: 0 0	
6	6.1 YB: 0 0	6.2 YB: 0 0	6.3 YB: 0 0	6.4 YB: 0 0	
5	5.1 YB: 0 0	5.2 YB: 0 0	5.3 YB: 0 0	5.4 YB: 0 0	
4	4.1 YB: 0 0	4.2 YB: 0 0	4.3 YB: 0 0	4.4 YB: 0 0	
3	3.1 YB: 0 0	3.2 YB: 0 0	3.3 YB: 0 0	3.4 YB: 0 0	
2	2.1 YB: 0 0	2.2 YB: 0 0	2.3 YB: 0 0	2.4 YB: 0 0	
1	1.1 YB: 0 0	1.2 YB: 0 0	1.3 YB: 0 0	1.4 YB: 0 0	

Finestra "Valori di frenatura del guidafile"

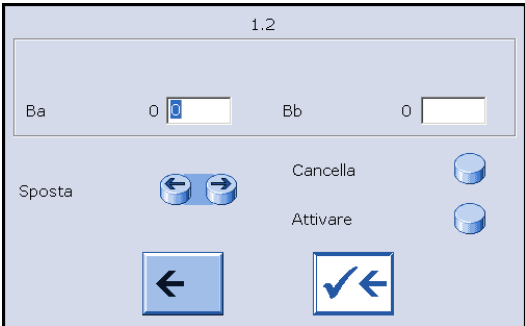
2.1 YB: 0 0	Guidafile presente.
7.3	Il guidafile non è presente. È stato cancellato manualmente.

- ♦ Su ogni traccia dei guidafile si possono trovare al massimo 4 guidafile. Il conteggio avviene da sinistra a destra: n.1, n.2, n.3, n.4. (Questa operazione viene chiamata numerazione fisica)
- ♦ Se un guidafile è presente, ne vengono visualizzati i valori di frenaggio.
- ♦ Al centro della finestra appare una linea di separazione verticale.
A sinistra della linea di separazione: i guidafile sono posizionati sul lato sinistro della macchina
A destra della linea di separazione: i guidafile sono posizionati sul lato destro della macchina

3. Controllare la dotazione guidafile visualizzata.
4. Se necessario, adattare la dotazione guidafile al nuovo disegno (posizione base dei guidafile).

4.2 Regolazioni ampliate

5. Cliccare sul guidafile desiderato.
- ▷ Appare la finestra di impostazione.



Spostare il guidafile	verso sinistra	Solo possibile se nessun'altro guidafile si trova sul lato sinistro.
	verso destra	Solo possibile se nessun'altro guidafile si trova sul lato destro.
Cancellare il guidafile	Solo il guidafile che si trova completamente a destra può essere cancellato. Cancellazione da destra a sinistra. i : cancellare un guidafile solo se si toglie veramente dalla macchina. I suoi valori di frenaggio vengono cancellati. Se montate di nuovo il guidafile, quindi dovete determinare di nuovo i valori di frenaggio.	
Attivare i guidafil	Riattivare un guidafile che è stato cancellato. Attivare da sinistra a destra. Se due o più guidafil devono essere attivati, allora attivare dapprima quello che si trova il più a sinistra.	

i: se un'azione non è possibile, il tasto è inattivo (grigio)

6. Salvare le modifiche ed uscire dal processo di regolazione per questo guidafile.
7. Ripetere i passi 5 e 6 portando tutti i guidafil in posizione corretta (posizione base dei guidafil).
8. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Controllo dei valori di frenatura con il programma di regolazione [-> 234]

Controllo dei valori di frenatura con il programma di regolazione

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



1 Programma di regolazione, parte 1

2 Programma di regolazione, parte 2

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

4 Disegni

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

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

Struttura del programma di regolazione

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

4.2 Regolazioni ampliate

Controllo dei valori di frenatura

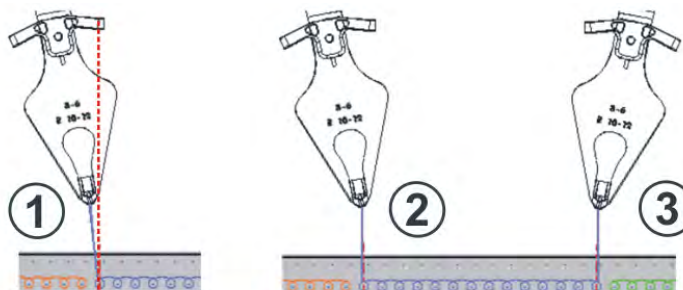
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama la finestra "Valori di frenatura del guidafilo"
	Salva le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Esce dal processo di regolazione senza salvare le modifiche Ritorna alla finestra "Valori di frenatura del guidafilo"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Ripristina i valori standard dei valori di frenaggio (solo a macchina ferma)
	♦ Passa al programma parziale successivo ♦ Chiude il programma di regolazione

Tasti per controllare i valori di frenatura

Per controllare i valori di frenatura:

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

4. Lavorare alcuni ranghi.
5. Controllare la posizione di arresto dei singoli guidafile.



- 1 Posizione di arresto errata
 - 2 Posizione di arresto corretta (bordo sinistro del campo del colore)
Il filo è perpendicolare, a sinistra del centro dell'ago.
 - 3 Posizione di arresto corretta (bordo destro del campo del colore)
Il filo è perpendicolare, a destra del centro dell'ago.
6. Se la posizione di arresto è errata, correggere il valore di frenatura per il guidafile.
 7. Richiamare la finestra "Guidafile".
 8. Richiamare la finestra "Valori di frenatura del guidafile".

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

Finestra "Valori di frenatura del guidafile"

Y-3A N A
YB: 2 3

Denominazione del guidafile (Y-3A)
(numerazione Sintral)
Visualizzazione del tipo di guidafile (N)
Visualizzazione del numero di composizione del filato (A)
Valore di frenatura (YB)
A sinistra: 2; a destra: 3

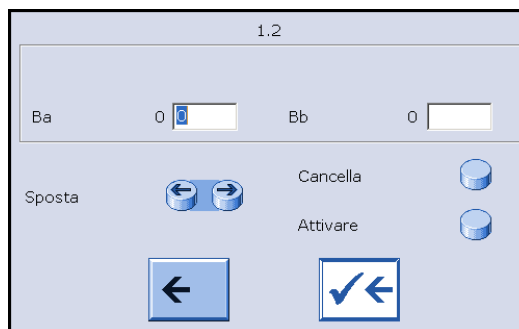
2.1
YB: 0 0

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

9. Toccare il guidafile corrispondente.

4.2 Regolazioni ampliate

▷ Appare la finestra di impostazione.



Ba: valore di frenatura a sinistra Campo di valori: -9...0...9.

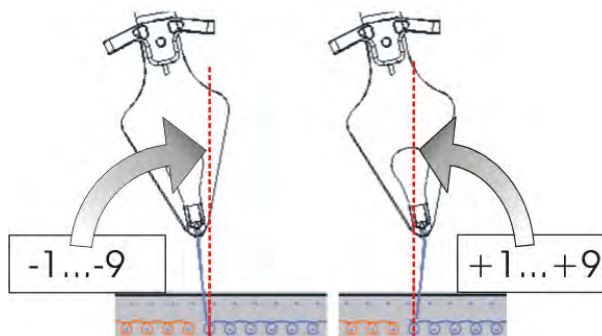
Bb: valore di frenatura a destra Dimensione passo: 1=1/32 pollici=0,8 mm
Standard: 0

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

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

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

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



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

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

13. Lavorare alcuni ranghi.

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

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

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

17. Ripetere i passi da 9 a 15.

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

- oppure -

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

► Il controllo è terminato.

i

Se i valori di correzione dei guidafile sono stati impostati su "0", riportare i valori annotati nel programma di lavorazione.

i

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

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

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

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

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

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

Possibili ragioni di una posizione di arresto errata

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

Altri informazioni:

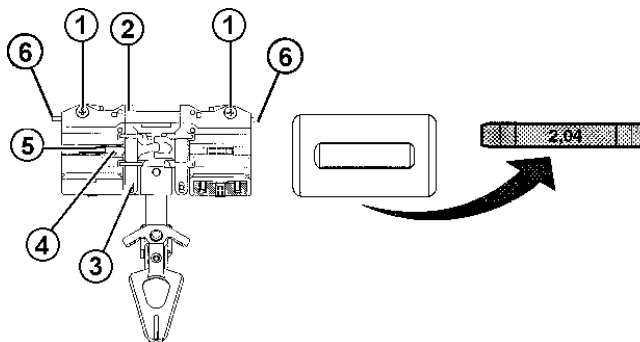
- Impostazione della guida del guidafile [-> 226]
- Controllare le piastre di pressione dei guidafile per intarsio * [-> 239]

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.22 Controllare le piastre di pressione dei guidafili per intarsio *

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

1. Smontare il guidafilo.



Smontaggio della piastra di pressione

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


ATTENZIONE

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

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

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

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

- oppure -

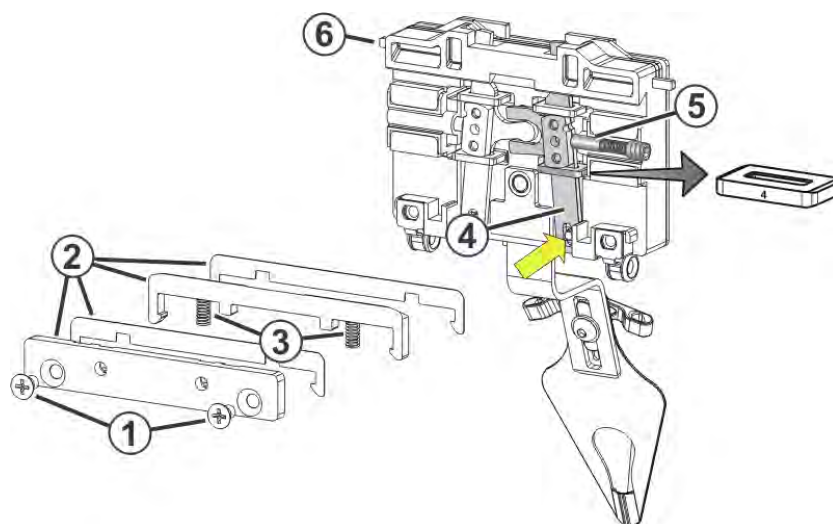
- Se non è visibile l'indicazione 2,04 o 2,06, montare una nuova piastra di pressione dello stesso spessore e con l'indicazione rivolta verso l'alto.
7. Premere la spina a molla (5) nella parte molleggiata (4) ed inserire il manicotto di fissaggio (2).
8. Serrare le viti (1) fino in fondo.
9. Accertarsi che il sollevatore (6) possa muoversi agevolmente.

Altri informazioni:

- Sostituzione dei guidafile [-> 412]
- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

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

1. Smontare il guidafile.



Smontaggio della piastra di pressione

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



ATTENZIONE

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

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

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

7. Se è visibile l'indicazione 2, 4 o 6, rovesciare e rimontare la piastra di pressione.
- oppure -
- ➔ Se l'indicazione non è visibile, la piastra di pressione è già stata rovesciata. Sostituire la piastra di pressione con una nuova dello stesso spessore. Nel montaggio accertarsi che l'indicazione sia visibile.

4.2 Regolazioni ampliate

8. Premere la spina a molla (5) nella carcassa ed inserire il manicotto di fissaggio (4).
9. Applicare le parti (2) e serrare a fondo le viti (1).
10. Accertarsi che il sollevatore (6) possa muoversi agevolmente.

Altri informazioni:

- Sostituzione dei guidafili [-> 412]

4.2.23 Guidafilo per intarsio - correggere il punto di arresto (valore di correzione) *

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama la finestra "Regolazione guidafili"

Tasti per la correzione del punto d'arresto dei guidafili

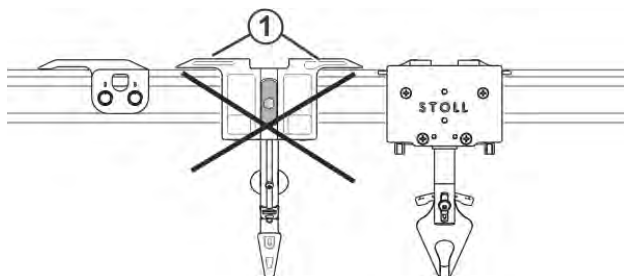
1. Richiamare la finestra "Guidafili".
2. Toccare il tasto "Regolazione guidafili".
3. Inserire il valore di correzione per il guidafilo.
4. Confermare le immissioni.
5. Ritornare alla finestra "Guidafilo".

Altri informazioni:

- Regolazione dei guidafili [-> 126]
- Guidafilo per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura) * [-> 230]
- Controllare le piastre di pressione dei guidafili per intarsio * [-> 239]
- Regolare il guidafilo (Setup2) [-> 128]
- Regolare il guidafilo (Setup1) [-> 130]
- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

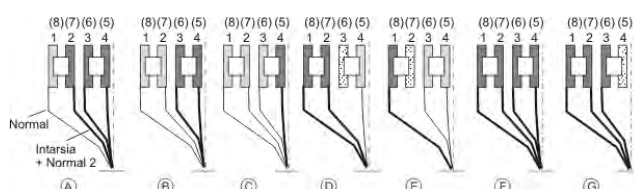
4.2.24 Guidafile normale tipo2

Guidafile normale tipo1 Il guidafile normale e il guidafile per intarsio non possono essere utilizzati sulla stessa traccia.



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

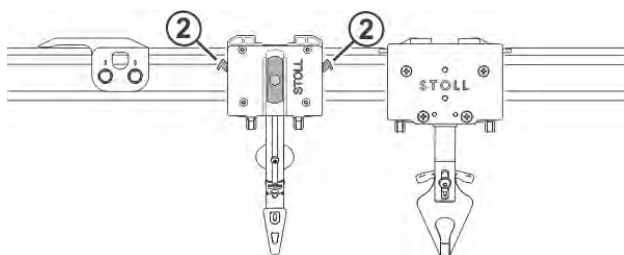
Possibilità di abbinamento di guidafile normali tipo1 e tipo2:



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

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

Guidafile normale tipo2 Per tale ragione è stato sviluppato un nuovo guidafile normale.



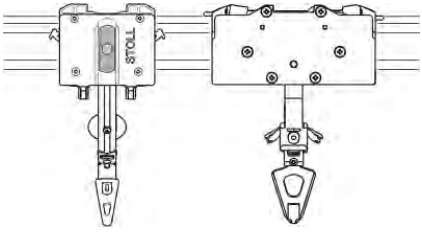
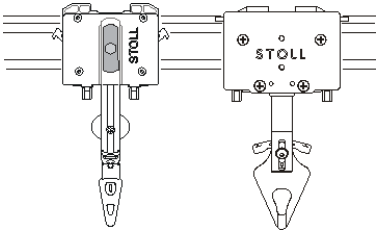
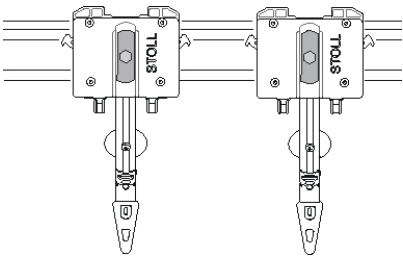
Esso non presenta bracci di sollevamento, bensì espulsori (2), analogamente come per il guidafile per intarsio. Ciò consente di utilizzare questo guidafile sulla stessa traccia insieme ai guidafile per intarsio.

Il guidafile normale tipo2 viene utilizzato per:

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

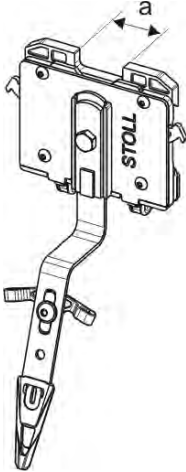
4.2 Regolazioni ampliate

Il guidafile normale può essere utilizzato con entrambi i tipi di guidafile per intarsio sulla stessa barra del guidafile.

Guidafile normale tipo2	Guidafile per intarsio tipo1	
Guidafile normale tipo2	Guidafile per intarsio tipo2	
Guidafile normale tipo2	Guidafile normale tipo2	

Lavorazione vanisè con guidafile normale tipo2

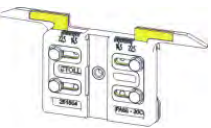
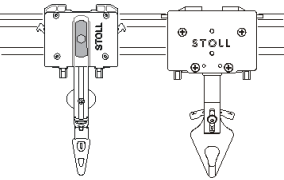
Esistono versioni differenti a seconda della finezza della macchina.

	Larghezza d'azione (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 tutte le finezze
	29 mm	Guidafile standard (lavorazione a maglia "normale")
	23 mm	 impiegabile solo limitatamente. A seconda della finezza ($\geq$ E10) e della velocità della macchina non si escludono danni alle linguette degli aghi. Rimedio: Aumentare larghezza d'azione.

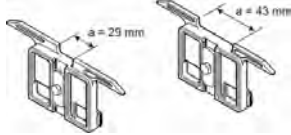
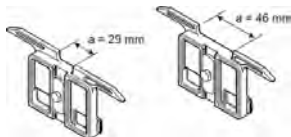
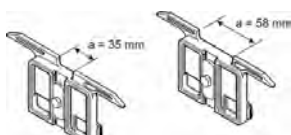
Altri informazioni:

■ Regolazione dei guidafile [-> 223]

4.2.25 Vanisé - Le diverse possibilità

		Note	Finezza / macchina
1 guidafile (montato su una barra del guidafile)	Guidafile a doppia staffa 	◆ Per filato sottile ed elastico (ad es. Lycra) ◆ Larghezza d'azione del guidafile regolabile ◆ La larghezza d'azione del guidafile può essere differente a sinistra e a destra ◆ Guidafile speciale ◆ Pinzatura/taglio (regolazione: 2x8)	Tutte le finzze eccetto E3, E4 Altre informazioni [246]
	Guidafile mezzaluna doppia 	◆ Larghezza d'azione del guidafile non regolabile ◆ Pinzatura/taglio (regolazione: 2x8)	E3, E4 Altre informazioni [251]
2 guidafile (montati su due barre di guidafile)	Carro del guidafile con larghezza d'azione regolabile 	◆ Larghezza d'azione regolabile individualmente (da 26 a 46mm) ◆ La larghezza d'azione del guidafile può essere differente a sinistra e a destra	Tutte le finzze eccetto E3, E4 non per: CMS 520 C CMS 830 C Altre informazioni [248]
	Guidafile normale tipo2 	◆ Unica possibilità di tecnica vanisé, quando i guidafile per intarsio sono posizionati sulla stessa barra ◆ Per guidafile per intarsio di tipo1 e tipo2 ◆ Il guidafile è impiegabile per lavorazione "normale" con guidafile per intarsio	Tutte le finzze eccetto E3, E4 non per: CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C CMS 730 S CMS 830 S Altre informazioni [242]

4.2 Regolazioni ampliate

		Note	Finezza / macchina
2 guidafile (montati su due barre di guidafile)	2 carri del guidafile  43 mm: ID 257 241	♦ La soluzione più conveniente: occorre acquistare solo un carro supplementare del guidafile (43 o 46 mm). La staffa del guidafile viene presa da un guidafile normale. ♦ Possono essere lavorati spessori diversi del filato (e impiegate staffe del guidafile differenti) ♦ Larghezza d'azione del guidafile non regolabile	E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2 non per: CMS 730 S CMS 830 S
	2 carri del guidafile  46 mm: ID 244 998		E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2 CMS 730 S CMS 830 S
	2 carri del guidafile  35 mm: ID 257 610 58 mm: ID 257 612		CMS 520 C CMS 830 C

Altri informazioni:

■ Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

4.2.26 Vanisé - Guidafile a doppia staffa

Frontura di pinzatura e taglio
2x16

Con dispositivi di pinzatura e taglio da 16, disinserire ogni secondo punto di pinzatura e taglio per poter pinzare e tagliare entrambi i fili in modo sicuro.

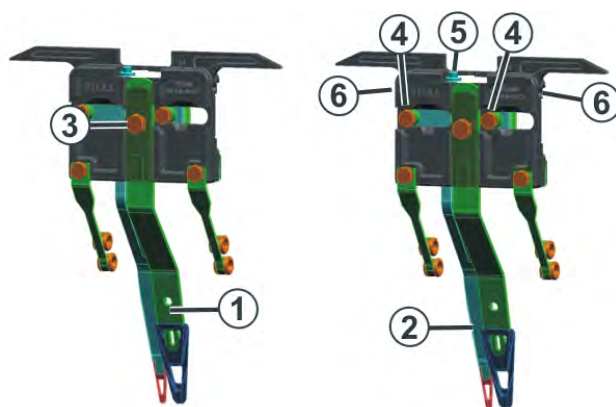
Eseguire la regolazione nella finestra "Configurazione macchina 2".

(BootOkc --> Restart and Configuration --> Configurazione macchina 2)

Regolazione: 2x16/8

Altri informazioni:

Regolazione dei guidafile a
doppia staffa



1	Staffa centrale (fissa)	Filo vanisé
2	Staffa di trascinamento (mobile, segue la staffa centrale)	Filato base

Staffa centrale (1) -
Regolazione altezza:

1. Allentare la vite (3) (ruotarla di 90 gradi).
2. Regolare la staffa centrale come un guidafile normale.
3. Serrare nuovamente la vite.

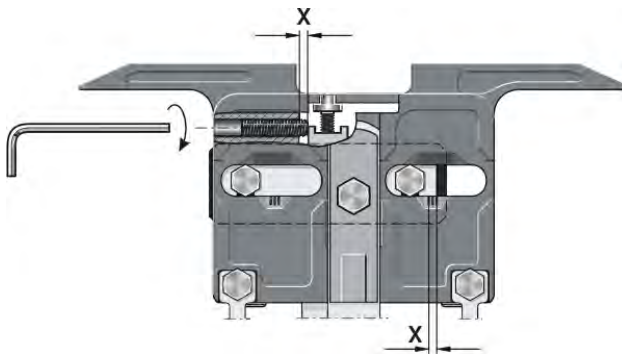
Staffa di trascinamento (2) -
Regolazione altezza:

1. Allentare entrambe le viti (4) (ruotarle di 90 gradi).
2. Nel ruotare la vite (5) regolare l'altezza.
Regolazione predefinita: 2 mm più alta della staffa centrale.
3. Serrare nuovamente entrambe le viti (4).
4. Allentare la vite (5) di quel tanto da non toccare più né il bordo superiore né quello inferiore. Se la vite è adiacente al bordo, il guidafile farà resistenza e potrà subire dei danni.

4.2 Regolazioni ampliate

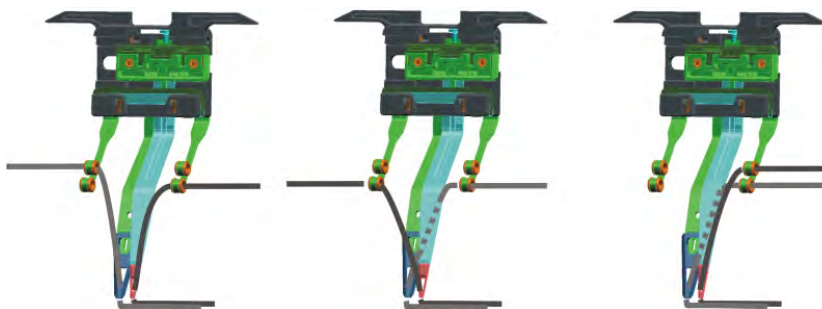
Staffa di trascinamento (2) -
Per procedere alla
regolazione laterale:

1. Nel foro (6) si trova una vite. Regolare quest'ultima con una chiave per viti ad esagono cavo (2 mm) (campo di regolazione: 0 - 2 mm).
2. Su ogni lato, la distanza tra la staffa (2) e la staffa (1) può essere regolata individualmente. Una scala agevola la regolazione della distanza.



Regolare la distanza per il lato sinistro (la distanza è visibile sulla scala destra)

Infilaggio dei guidafile a
doppia staffa



Possibilità di infilatura



Disegno a vanisé a colori

Il filo chiaro visibile sul lato anteriore del telo è il filo vanisé (infilato nella staffa centrale fissa)

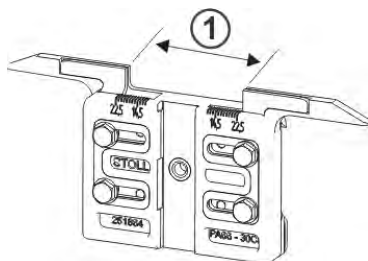
Il filo scuro è il filato base (infilato nella staffa di trascinamento mobile)

i

Se si lavora un filo elastico, si dice che esso viene placcato, il che tecnologicamente non è completamente esatto. Si intende dire che il filo viene lavorato con il metodo vanisé e che il filo elastico dal punto di vista tecnologico è il filato base ed il filo visibile è il filo vanisé.

4.2.27 Vanisé - Carro del guidafile vanisé

Non per CMS 520 C,
CMS 830 C



Per la tecnica vanisé con guidafile normali sono richiesti due guidafile con larghezza d'azione differente (1) sul carro dei guidafile. Per questo carro del guidafile l'ampiezza di azione è regolabile individualmente (23-46 mm).

Possibilità di abbinamento dei due guidafile:

- 2 carri del guidafile vanisé
- 1 guidafile standard ed 1 carro del guidafile vanisé

Esempio di un disegno a
vanisé



Disegno a vanisé a colori

Il filo chiaro visibile sul lato anteriore del telo è il filo vanisé (guidafile con larghezza d'azione minore)

Il filo scuro è il filato base (guidafile con larghezza d'azione maggiore)

i

Se si lavora un filo elastico, si dice che esso viene placcato, il che tecnologicamente non è completamente esatto. Si intende dire che il filo viene lavorato con il metodo vanisé e che il filo elastico dal punto di vista tecnologico è il filato base ed il filo visibile è il filo vanisé.

Frontura di pinzatura e taglio
2x16

Con dispositivi di pinzatura e taglio da 16, disinserire ogni secondo punto di pinzatura e taglio per poter pinzare e tagliare entrambi i fili in modo sicuro.

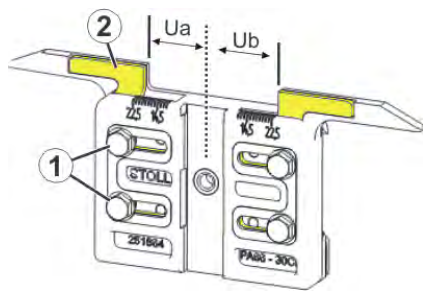
Eseguire la regolazione nella finestra "Configurazione macchina 2".

(BootOkc --> Restart and Configuration --> Configurazione macchina 2)

Regolazione: 2x16/8

4.2 Regolazioni ampliate

Regolazione



Per regolare la larghezza d'azione dei guidafile:

- 1. Allentare entrambe le viti (1).
- 2. Spingere l'inserto (2) nella posizione desiderata.
Una scala graduata facilita la regolazione.
- 3. Serrare nuovamente entrambe le viti (1).
- 4. Ripetere la procedura di regolazione per l'altro lato.

L'intera larghezza d'azione è costituita dal valore per il lato sinistro (Ua) e il lato destro (Ub).

I due valori possono essere uguali (regolazione simmetrica) o diversi.

Ampiezza di azione raccomandata (in millimetri)

Finezza	precedente	seguente
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

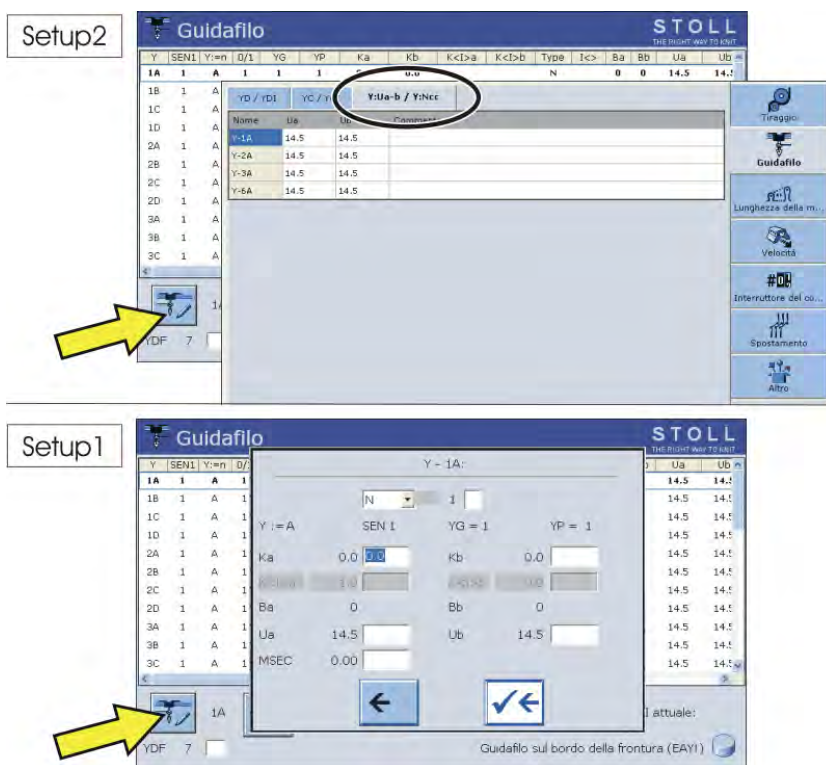


La larghezza d'azione del guidafile standard corrisponde a 29 mm (CMS 730 S, CMS 830 S: 33 mm).

Regolazioni sulla macchina
per maglieria

Se si modifica la larghezza d'azione, occorre immettere i valori modificati (Ua, Ub).

- Setup2: Finestra "Guidafili" -> finestra "Regolazione dei guidafili" -> scheda di registro "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- Setup1: Finestra "Guidafili" -> finestra "Regolazione dei guidafili"

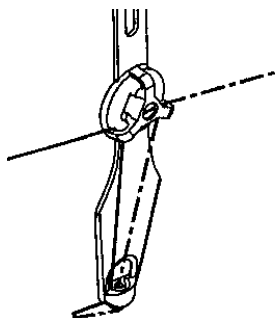


4.2 Regolazioni ampliate

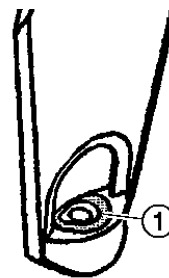
4.2.28 Vanisé - Guidafile mezzaluna doppia

Nel regolare questo guidafile osservare i punti seguenti:

1. Regolare il guidafile il più in basso possibile.
2. Infilare il filato base nell'asola (1).



Asola del guidafile vanisé



3. Regolare la tensione del filo base di un valore appena più elevato di quella per il filo vanisé.

Esempio di un disegno a vanisé



Disegno a vanisé a colori

Il filo chiaro visibile sul lato anteriore del telo è il filo vanisé

Il filo scuro è il filato base (infilato nell'asola)

i

Se si lavora un filo elastico, si dice che esso viene placcato, il che tecnologicamente non è completamente esatto. Si intende dire che il filo viene lavorato con il metodo vanisé e che il filo elastico dal punto di vista tecnologico è il filato base ed il filo visibile è il filo vanisé.

Nel programma di lavorazione definire il guidafile come guidafile vanisé (ad es.: "Y-3A:P;"). Tale indicazione è importante per il controllo del guidafile. Nel posizionare il guidafile, comando tiene conto della larghezza superiore del beccuccio del guidafile vanisé.

4.3 Lavorare con files

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

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre [-> 252]
- File manager [-> 258]
- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 262]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [-> 267]
- Cancellazione della memoria di lavorazione [-> 269]
- Copiare dei files [-> 271]
- Selezione della cartella attuale [-> 274]
- Eseguire il test del programma [-> 277]

4.3.1 Aiuto sul lavoro nelle finestre

Per poter operare nelle differenti finestre, prendere in considerazione gli aiuti seguenti.

Richiamo di aiuto diretto

Tasto	Funzione
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasto "Aiuto diretto"

- Per ottenere l'aiuto diretto relativo a un determinato tasto del menù, toccare dapprima il tasto "Aiuto diretto" e quindi il tasto per il quale si desidera ricevere un aiuto più preciso.

Posizionamento del cursore

Il testo viene immesso sul punto in cui si trova il cursore (punto di inserimento).

- Per posizionare il cursore su un altro punto, toccare il punto desiderato.

4.3 Lavorare con files

Marcatura di testo Una parola o un blocco di testo viene marcato per essere copiato, spostato o cancellato.

1. Per marcare una parola toccarla due volte.
2. Per marcare una riga, toccare per tre volte sulla riga.
3. Per marcare un blocco di testo, trascinare il dito dalla posizione iniziale a quella finale.
- oppure -
Nel 1° livello dell'editore SINTRAL avvalersi di entrambi i tasti "Imposta avvio di una marcatura" e "Imposta fine di una marcatura".

Annullamento di marcatura → Per annullare una marcatura toccare un punto qualsiasi.

Impostazione/annullamento di protezione in scrittura

Tasto	Funzione
	"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato

Tasto "Imposta protezione in scrittura" e "Annulla protezione in scrittura"

→ Se si carica un file protetto da scrittura, nella riga di stato dell'editore SINTRAL appare la nota "Protezione in scrittura".

Immissioni nella finestra di selezione

Con la selezione di alcuni tasti si aprono le finestre di selezione. Sono consentite le immissioni seguenti:

- un testo può essere immesso con la tastiera virtuale
- toccando un tasto si apre manualmente la selezione

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

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Indietro al 1° livello dell'editore SINTRAL		Conferma l'immissione e l'esegue nell'editore SINTRAL

Tasti funzione nelle finestre di selezione

Richiamo della finestra di selezione "Trova"

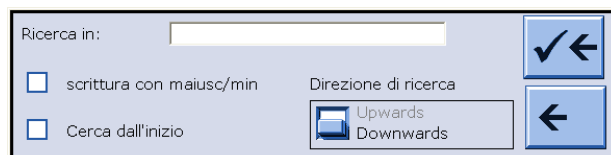
Per la ricerca di un punto determinato, immettere i numeri della riga o il testo e selezionare quindi i tasti.

Tasto	Funzione
	"Trova": ricerca di un determinato termine
	"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine

Tasto "Trova" e "Trova successivo"

1. Richiamare la finestra di selezione "Trova" con il tasto "Trova".

▷ Appare la finestra "Cerca".



Finestra di selezione "Trova"

2. Digitare con la tastiera virtuale il numero della riga o il testo che si intende cercare.
3. Selezionare le opzioni per maiuscole/minuscole e la direzione di ricerca.
4. Per avviare l'opzione "Cerca dall'inizio" selezionare il tasto "Sì",
- oppure -
→ Selezionare invece il tasto "No", se si intende avviare la ricerca da qui.
5. Per attivare la ricerca toccare il tasto di direzione in alto,
- oppure -
→ per uscire dalla finestra toccare il tasto di direzione in basso.
6. Per trovare altri elementi del testo, toccare il tasto "Trova successivo",
- oppure -
→ per iniziare una ricerca successiva, digitare con la tastiera virtuale un nuovo numero di riga o testo.



ATTENZIONE

Se appare il messaggio "Non trovato termine di ricerca":
o il testo cercato non risulta nel programma di lavorazione,
oppure le opzioni non sono state impostate correttamente.

- Verificare il testo digitato.
- Modificare la direzione di ricerca.

4.3 Lavorare con files

Richiamo della finestra
"Sostituisci"

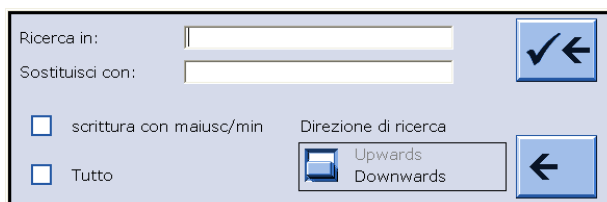
Tramite l'immissione di numeri di riga e comandi e la selezione dei tasti è possibile procedere a sostituzioni nel file caricato.

Tasto	Funzione
	"Sostituisci": ricerca e sostituzione di un determinato termine con un altro

Tasto "Sostituisci"

1. Richiamare la finestra di selezione "Sostituisci". Rispondere alla richiesta di conferma.

▷ Appare la finestra "Sostituisci con".



Finestra di selezione "Sostituisci"

2. Con la tastiera virtuale digitare in "Cerca" il testo che si intende sostituire.
3. Con la tastiera virtuale digitare in "Sostituisci con" il testo che si intende inserire.
4. Se si seleziona il tasto "Tutto", il testo verrà sostituito in tutto il file (senza verifica nel punto 7).
5. Selezionare le opzioni per maiuscole/minuscole e la direzione di ricerca.
6. Per attivare la ricerca toccare il tasto di direzione in alto,
 - oppure -
 ➔ per uscire dalla finestra toccare il tasto di direzione in basso.

	ATTENZIONE
	Se appare il messaggio "Non trovato termine di ricerca": o il testo cercato non risulta nel programma di lavorazione, oppure le opzioni non sono state impostate correttamente. ➔ Verificare il testo digitato. ➔ Modificare la direzione di ricerca.

7. Nella finestra di selezione appena aperta rispondere alla domanda. Per confermare, premere il tasto "1".
 - oppure -
 ➔ A una seconda richiesta premere "0", se si intende sostituire il termine solo una volta.
 - oppure -
 ➔ Per annullare, premere il tasto "ESC".

Richiamo della finestra di selezione "Salto"

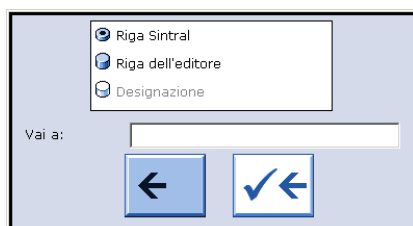
Tramite l'immissione di numeri di riga o di nomi e la selezione dei tasti è possibile passare ad un punto determinato del file caricato.

Tasto	Funzione
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione

Tasto "Salto"

1. Richiamare la finestra di selezione "Salto" con il tasto "Salto".

▷ Appare la finestra "Vai".



Finestra di selezione per tasto funzione "Salto"

2. Digitare con la tastiera virtuale il numero della riga o il nome che si intende cercare.
3. Per passare a numeri di riga Sintral, toccare il tasto "Riga Sintral",
- oppure -
→ per eseguire un salto di riga effettivo, toccare il tasto "Riga dell'editore",
- oppure -
→ per passare alla riga menzionata, toccare il tasto "Designazione".
4. Per attivare la ricerca toccare il tasto destro di direzione,
- oppure -
→ per uscire dalla finestra toccare il tasto sinistro di direzione.

4.3 Lavorare con files

Richiamo automatico della tastiera virtuale

Selezionando i diversi tasti funzione si attiva automaticamente la tastiera virtuale. Viene visualizzata una tastiera numerica per l'immissione di cifre, oppure una tastiera alfanumerica per l'immissione di lettere e cifre.

La tastiera virtuale comprende tre tasti di commutazione:

- tasto SHIFT
- tasto CPS LCK
- tasto CTRL

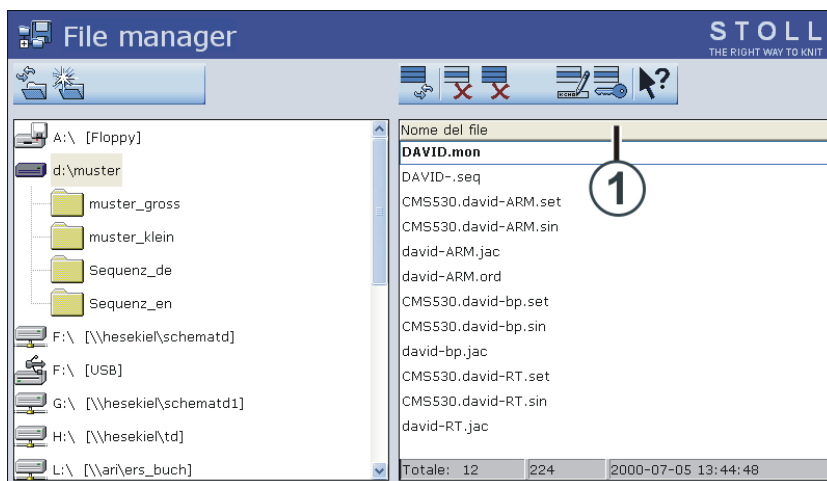
Per avvalersi di un tasto di commutazione, ad es. per l'immissione di caratteri speciali, premere dapprima il tasto di commutazione e quindi il tasto con il carattere speciale. Per ritornare ai caratteri normali, premere nuovamente un tasto di commutazione.

Tasto	Funzione
	Attiva la tastiera virtuale
	Disattiva la tastiera virtuale
	Tasto SHIFT: per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	Tasto CPS LCK: per passare da maiuscola a minuscola mantenendo inalterata l'impostazione di cifre o caratteri speciali
	Tasto CTRL: per passare ai tasti funzione F1 fino a F10 e ai codici abbreviati della tastiera (short cuts)

Tasti di commutazione

4.3.2 File manager

La finestra "File manager" è riservata alla gestione di file e cartelle (directory e immagini).



Finestra "File manager"

Sul lato sinistro vengono eseguite tutte le azioni sulle cartelle. Può essere ad esempio creata una nuova cartella.

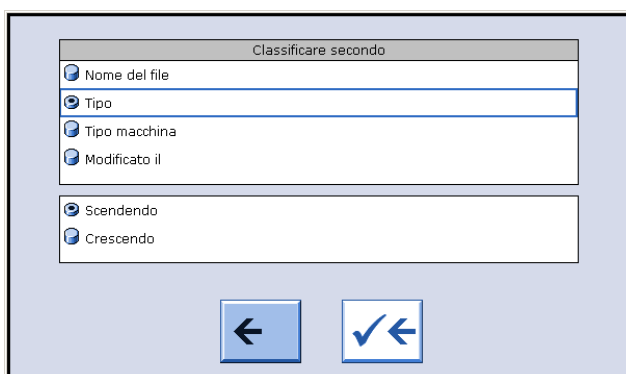
Si ha accesso ai seguenti supporti dati:

- USB Memory Stick
- Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Rete

Sul lato destro vengono visualizzati i file della cartella selezionata. I file sono elencati in ordine alfabetico (impostazione standard), il numero di file a disposizione appare nella riga di stato (Totale:) dell'elenco.

Definizione dell'ordinamento

L'ordinamento può essere impostato individualmente. Fare clic sull'intestazione dell'elenco (1). Nella finestra "Ordina secondo" selezionare e confermare l'ordinamento.



Definizione del criterio di ordinamento

4.3 Lavorare con files

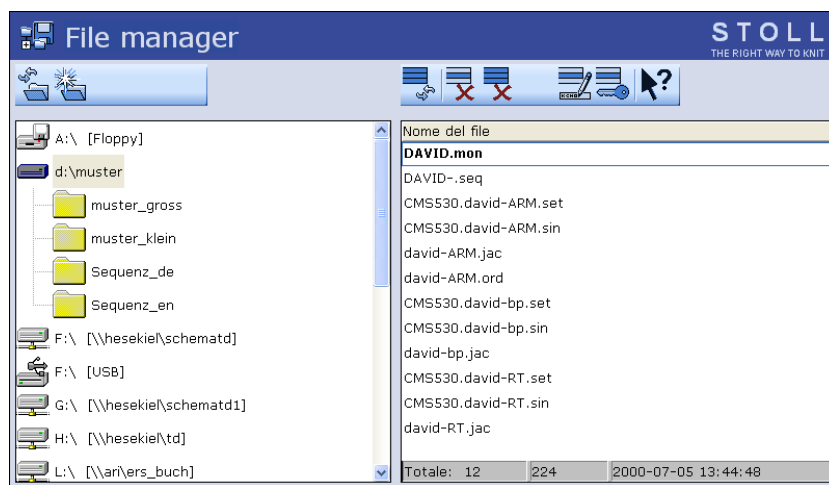
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "File manager"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la finestra "File manager"

Per richiamare la finestra "File manager":

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "File manager".

Azioni nella finestra "File manager"



Finestra "File manager"

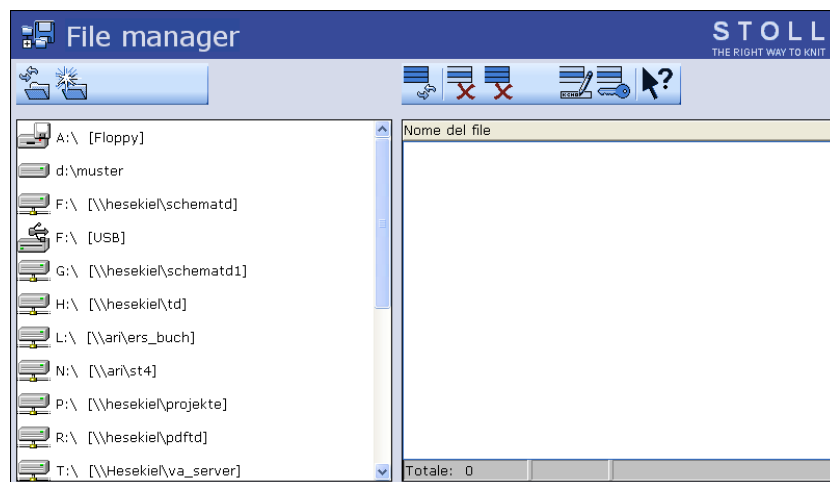
Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto di tutte le cartelle		"Elimina tutto": elimina tutti i file nella cartella selezionata
	"Crea cartella": crea una nuova cartella nella directory selezionata		"Visualizza file": visualizza il file selezionato
	"Copia cartella": copia la cartella selezionata insieme al contenuto (sottocartella, file) nella cartella di destinazione		"Rinomina file": modifica il nome del file selezionato
	"Elimina cartella": elimina la cartella selezionata insieme al contenuto (sottocartella, file)		"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	"Rinomina cartella": modifica il nome della cartella selezionata		"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
	"Elimina file": elimina il file selezionato		

Tasti nella finestra "File manager"

4.3 Lavorare con files

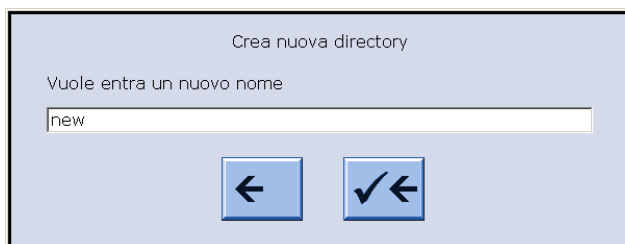
Richiamo della finestra di selezione "Crea cartella"

Quando si seleziona un'unità o una cartella nell'elenco a sinistra appare il tasto "Crea cartella".



Tasto "Crea cartella" nella finestra "File manager"

1. Toccare nell'elenco a sinistra la cartella desiderata nella quale si intende creare la nuova cartella.
2. Richiamare la finestra di selezione con il tasto "Crea cartella".
▷ Appare la finestra "Crea nuova cartella".



Finestra di selezione "Crea nuova cartella"

3. Con la tastiera virtuale digitare il nome della nuova cartella.
4. Per salvare la nuova cartella toccare il tasto destro di direzione,
- oppure -
→ per uscire dalla finestra toccare il tasto sinistro di direzione.

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN [-> 286]
- Selezione della cartella attuale [-> 274]

4.3.3 Lavoro con files, biblioteche e cartelle

Le operazioni con file (Sintral, Jacquard, Setup), librerie (Sintral automatico) e cartelle hanno luogo nella finestra "Carica e salva".

La lista dei file è suddivisa in Tipo di macchina, Nome file, Tipo e Modificato_il: È possibile modificare l'ordinamento per ognuna delle 4 colonne facendo clic sull'intestazione della colonna. Nella riga di stato dell'elenco viene visualizzato il numero di file presenti (Totale:), le dimensioni e la data/ora dell'ultima modifica del file selezionato.

Si ha accesso ai seguenti supporti dati:

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



Se "EALL" è attivo durante il caricamento, il disegno finora caricato viene cancellato completamente.

Tasti	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiamare il "Menù principale"

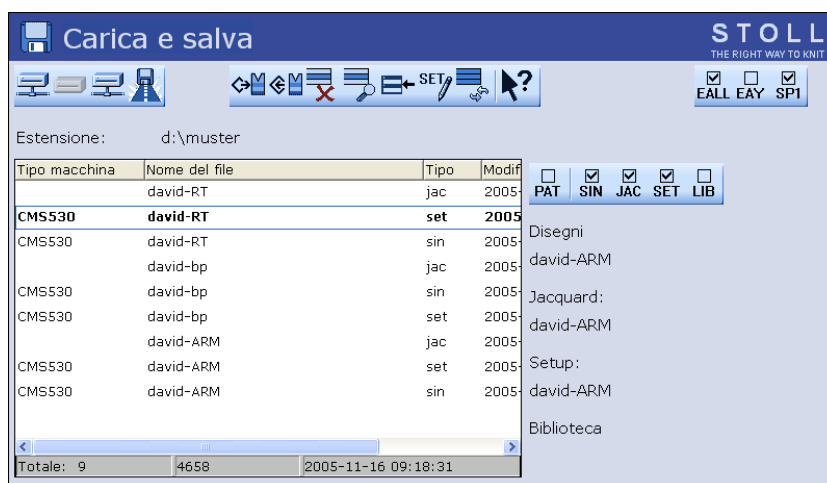
Tasti della finestra "Carica e salva"

Operare con file e cartelle:

	AVVERTENZA
	Perdita di dati! I file e le cartelle possono essere cancellati inavvertitamente se si agisce in modo incauto! → Creare una copia di sicurezza per ogni cartella!

4.3 Lavorare con files

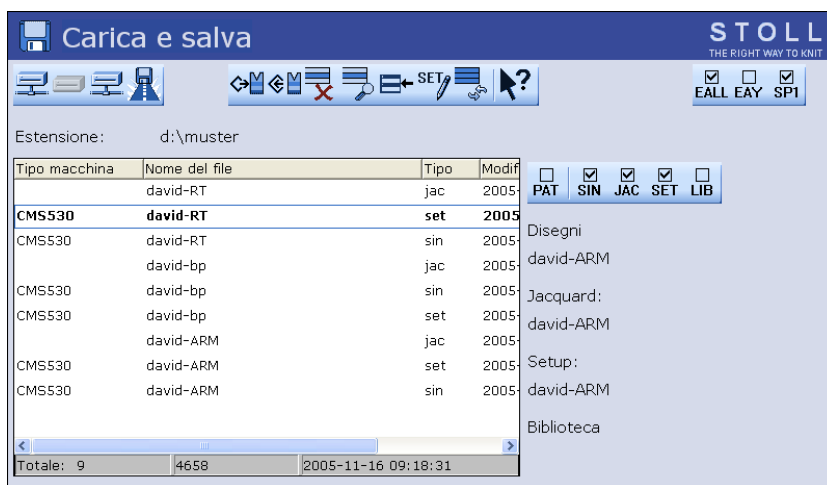
1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

2. Impostare il percorso desiderato con i tasti "Selezione diretta cartella".
3. Con i tasti PAT/SIN/JAC/SET/LIB selezionare se devono essere elencati disegni completi della macchina attiva (PAT) o singoli tipi di file.
4. Selezionare il file.
5. Selezione l'azione.
6. Se appare una richiesta supplementare, confermare toccando il tasto "1",
- oppure -
➔ Per annullare, toccare il tasto "0".
7. Richiamare il "Menù principale".

Azioni nella finestra "Carica e salva"



Finestra "Carica e salva"

Tasto	Funzione
    	"Selezione diretta cartella": selezione della cartella predefinita
	"Seleziona cartella attiva": apre la finestra di dialogo per la definizione della cartella attiva
	Visualizza il contenuto del file zip (per Setup2)
	Chiude il file zip (per Setup2)
	Carica il file selezionato e le parti di disegno corrispondenti
	Carica il disegno con dati Setup selezionati (per Setup2)
	Salva le parti del disegno nella cartella attiva

Tasti nella finestra "Carica e salva"

4.3 Lavorare con files

Tasto	Funzione
	Salva il disegno con dati Setup selezionati (per Setup2)
	Elimina il file selezionato
	Visualizza il file selezionato
	"Aggiungi": aggiunge il file selezionato e le parti di disegno corrispondenti al disegno già caricato
	Modifica i dati Setup (per Setup1)
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
 	Attiva o disattiva "Selezione disegno completo"
 	Attiva o disattiva "Selezione Sintral"
 	Attiva o disattiva "Selezione Jacquard"
 	Attiva o disattiva "Selezione Setup"
 	Attiva o disattiva "Selezione libreria"
 	Attiva o disattiva "Selezione EALL"

Tasti nella finestra "Carica e salva"

Tasto	Funzione
 	Attiva o disattiva "Selezione EAY"
 	Attiva o disattiva "Selezione SP1"
 	Attiva o disattiva "Selezione YLC"

Tasti nella finestra "Carica e salva"

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN [-> 286]
- Selezione della cartella attuale [-> 274]
- Copiare dei files [-> 271]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [-> 267]
- Editore Setup2 [-> 305]
- Setup1 - Elaborare il file Setup [-> 333]

4.3 Lavorare con files

4.3.4 Visualizzare un file nell'editore disegni

Nella finestra "Editore disegni" il file selezionato viene visualizzato dalla finestra "Carica e salva" (anteprima).

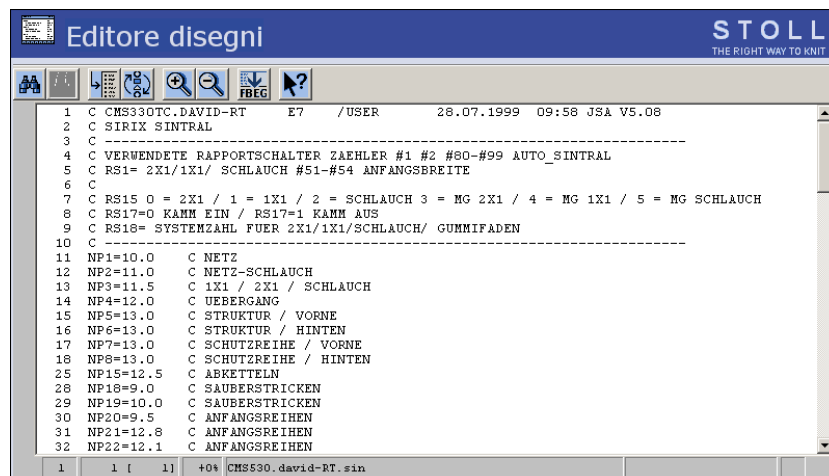
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Tasto "Visualizza file"
	Richiama la finestra "Editore disegni"

Tasti per la finestra "Editore disegni"

Per visualizzare il file nell'editore disegni:

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Nel file da visionare selezionare l'elenco file.
3. Toccare il tasto "Visualizza file".
4. Si apre la finestra "Editore disegni".

Azioni nella finestra "Editore disegni"



Finestra "Editore disegni"

Tasto	Funzione
	Ricerca di un determinato termine
	"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo
	"Elenco delle funzioni": attiva e disattiva la visualizzazione delle funzioni del disegno
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Editore disegni"

4.3 Lavorare con files

4.3.5 Cancellazione della memoria di lavorazione

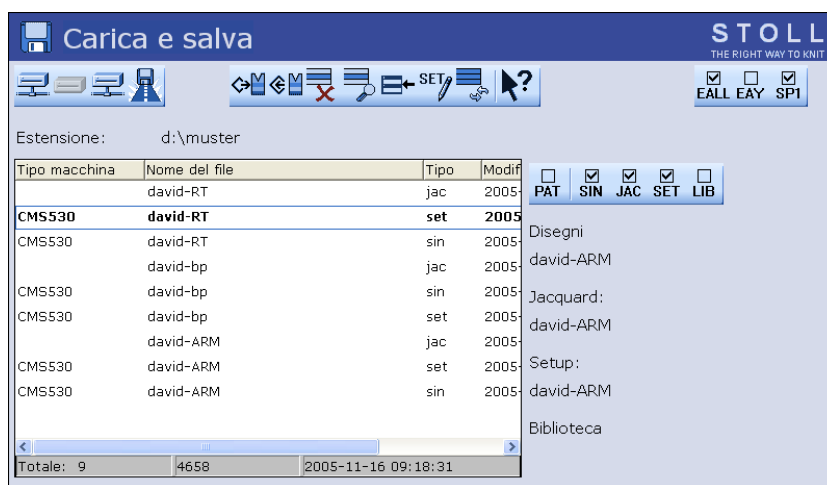
Nella memoria di lavorazione è salvato il programma di lavorazione corrente con il quale opera la macchina per maglieria. La cancellazione della memoria di lavorazione non incide sui file salvati e sulle librerie nei supporti dati.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama "Cancella memoria di lavorazione"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la cancellazione della memoria di lavorazione

Cancellazione della memoria di lavorazione

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

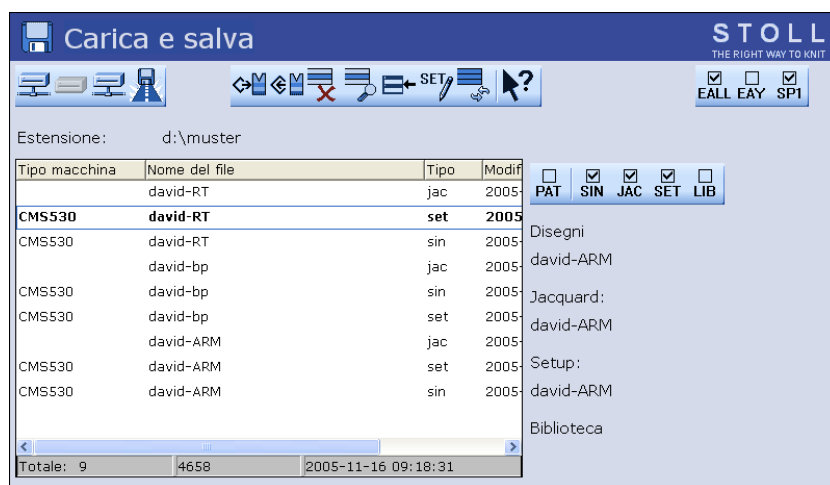
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare "Cancella memoria di lavorazione".
4. Richiamare il "Menù principale".



Se non è selezionato il tasto "EALL", sarà possibile eliminare singoli file (sin, jac o Autosintra) nella memoria di lavorazione.

Eliminazione di singoli file
nella memoria di lavorazione

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

2. Procedere alla selezione del file con i tasti SIN o JAC.
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare "Cancella memoria di lavorazione".
5. Richiamare il "Menù principale".

4.3.6 Copiare dei files

Nella finestra "Catalogo copiatura" vengono copiati i file da un'unità all'altra. I file sono elencati in ordine alfabetico, il numero di file a disposizione appare nella riga di stato (Totale:) dell'elenco.

Nell'esempio seguente vengono copiati i file dal disco rigido sull'USB Memory Stick (copia di backup).

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Catalogo copiatura"

Tasti per la finestra "Catalogo copiatura"

Per copiare il file dal disco rigido sull'USB Memory Stick:

1. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.
2. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Catalogo copiatura".



Indicazioni di percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

5. Verificare che sia visualizzato il percorso corretto nell'elenco "Origine" e "Destinazione". Il percorso appare in fondo a ciascun elenco.
6. In caso contrario, modificare il percorso con il tasto "Seleziona cartella attiva".
7. Toccare nell'elenco a sinistra ("Origine") il file desiderato.

8. Toccare il tasto "Copia file".

- ▷ Una volta copiato, il file apparirà nell'elenco a destra ("Destinazione").

9. Per copiare altri file ripetere i passaggi 7 e 8.

Azioni nella finestra
"Catalogo copiatura"



Indicazioni di percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Copia file": copia nella destinazione il file selezionato nell'origine		"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	"Copia tutto": copia tutti i file dall'origine alla destinazione		"Seleziona cartella attiva": apre la finestra di dialogo per la definizione della cartella attiva
	Elimina il file selezionato		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
	"Elimina tutto": elimina tutti i file nella cartella selezionata		"Scambia contenuto": scambio di contenuti da origine a destinazione, l'origine è sempre a sinistra, la destinazione sempre a destra
	"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato		"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella

Tasti nella finestra "Catalogo copiatura"

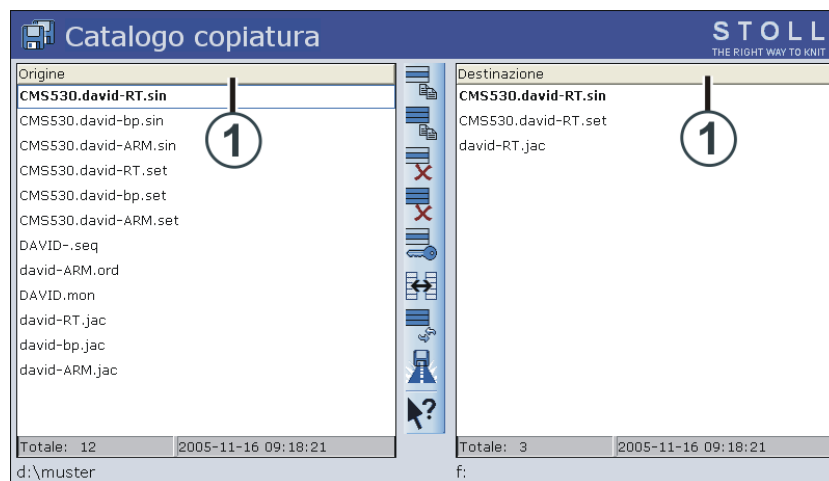
4.3 Lavorare con files

Per eseguire l'azione:

1. Toccare l'elenco nel quale si intende eseguire l'azione.
2. Toccare il tasto desiderato.
3. Per procedere ad altre azioni ripetere i passaggi 1 e 2.

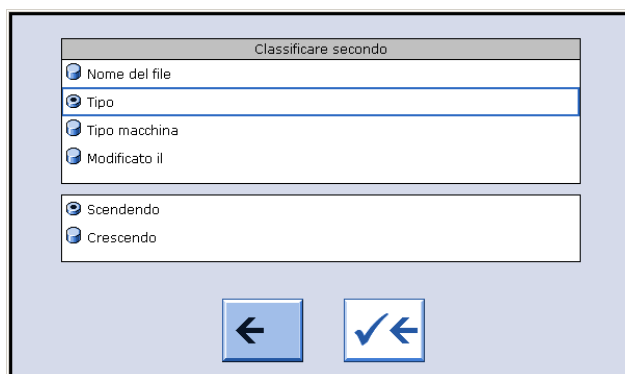
Definizione dell'ordinamento

L'ordinamento può essere impostato individualmente. Fare clic sull'intestazione dell'elenco (1).



Finestra "Catalogo copiatura"

Nella finestra "Ordina secondo" selezionare e confermare l'ordinamento.



Definizione del criterio di ordinamento

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attuale [-> 274]

4.3.7 Selezione della cartella attuale

Informazioni generali I file di disegni possono essere salvati su diverse unità (locazioni di memoria) della macchina per maglieria o su un altro computer in rete.

Per caricare un file da un'altra unità nella macchina per maglieria è necessario specificarne il percorso completo. Con percorso si intende l'indicazione del luogo in cui si trova il file, ad esempio un'unità del M1.

Un percorso contiene le indicazioni seguenti:

1. Lettera unità (o nome del computer) (ad es.: "D:" o "\\SERVER01")
2. Indicazione delle sottodirectory (ad esempio: "\\DISEGNI" o "Stoll\\M1\\Extract\\")

Impostazione standard Nei tasti della "Selezione diretta cartella" sono impostate di default le unità seguenti:

Tasto	Unità	Spiegazione
	F:\	USB Memory Stick
	D:\	Disco rigido
	Nome:\	Unità di rete

Impostazioni standard delle unità

Selezione della cartella attiva Nelle finestre "Catalogo dati ordine", "Catalogo dati di sequenza" e "Catalogo lista delle sequenze" viene trasferita la selezione della cartella dalla finestra "Carica e salva".

(Eccezione: l'indicazione nella finestra "Catalogo copiatura" è attiva solo per questa finestra).

Con il tasto "Seleziona cartella attiva" si definisce l'unità su cui ha luogo il collegamento dei 3 tasti "Selezione diretta cartella".

4.3 Lavorare con files

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
     	Tasto "Selezione diretta cartella" I simboli dei 3 tasti "Selezione diretta cartella" vengono adattati all'unità collegata: ◆ USB Memory Stick ◆ Unità di rete ◆ Unità CD (USB) ◆ Disco rigido ◆ KnitLAN ◆ Unità floppy (USB)
	Tasto "Seleziona cartella attiva"
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche

Tasti per la modifica di un percorso

Per modificare il percorso di un tasto "Selezione diretta cartella":

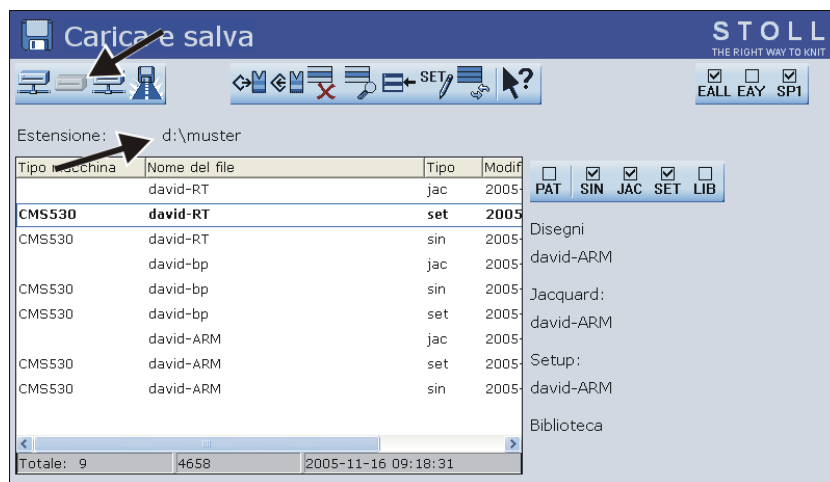
1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Toccare leggermente il tasto "Selezione diretta cartella" per la quale si intende modificare il percorso.
3. Toccare il tasto "Seleziona cartella attiva".
 ▷ Appare la finestra di immissione "Seleziona nuova cartella".



Finestra "Seleziona nuova cartella"

4. Selezionare il nuovo percorso.

5. Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche.
- Nella finestra "Carica e salva", la rappresentazione del tasto "Selezione diretta cartella" viene adeguata al nuovo percorso. Il percorso viene visualizzato nella riga sottostante.



Visualizzazione del percorso impostato

4.3.8 Eseguire il test del programma

Se è stata apportata una modifica nel programma di lavorazione, è possibile sottoporre le immissioni a verifica. Viene qui verificata l'idoneità del programma di lavorazione. Se viene individuato un errore, appare un messaggio di errore nell'area in basso della finestra. Premere il tasto "?" e sanno visualizzate indicazioni in merito a causa e rimedio.

Tener presente che possono essere individuati solo errori di programma, i cosiddetti errori di sintassi. Non possono essere individuati errori nella zona Jacquard.

Mentre è in corso il test del programma, vengono visualizzati nell'area superiore il disegno e in quella inferiore i messaggi TP. È possibile scambiare la dimensione della finestra di entrambe le aree.

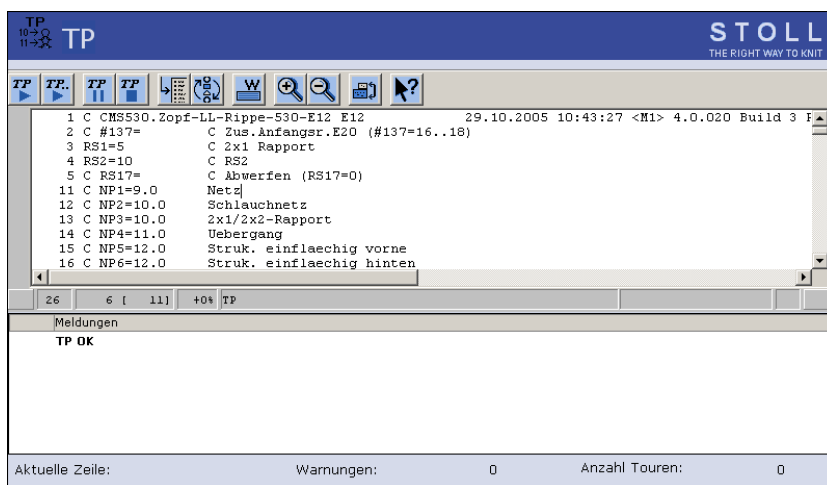
Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiama la finestra "Editore"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Test programma"

Tasti per la finestra "Test programma"

Per richiamare la finestra "Test programma":

- ✓ È stato caricato un programma di lavorazione.
- 1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Editore".
- 2. Richiamare i "Tasti di funzione supplementari".
- 3. Richiamare la finestra "Test programma".

Azioni nella finestra "Test programma"



Finestra "Test programma"

Tasto	Funzione
	"Avvia test programma": Avvia il test di programma a partire alla 1ª riga
	"Avvia test programma": Avvia il test di programma a partire da una riga determinata
	"Interrompi test programma": Interrompe e riprende il test di programma
	"Chiudi test programma"
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Visualizza avviso": Attiva e disattiva la visualizzazione di avvisi durante il TP
	"Ingrandisci": Rappresentazione ingrandita del testo

Tasti nella finestra "Test programma"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

Tasto	Funzione
	"Riduci": Rappresentazione ridotta del testo
	"Scambia dimensione": Scambia la dimensione della finestra di disegno ed emissione errori.
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Test programma"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

L'editore Sintral consente di elaborare modifiche o integrazioni di piccola entità all'interno del programma di lavoro. Per poter elaborare un programma di lavoro con l'editore Sintral, la macchina deve essere ferma. In caso contrario è possibile soltanto visualizzare il programma di lavoro.

Altri informazioni:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre [-> 252]

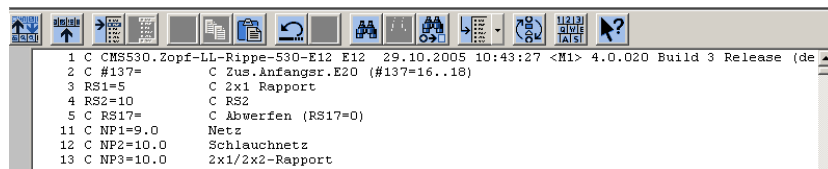
4.4.1 Attivazione dell'editore del Sintral

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Editore Sintral"

Tasto per la finestra "Editore Sintral"

- ➔ Richiamare la finestra "Editore Sintral".

- Si apre la finestra del 1° livello nell'"Editore SINTRAL". In questa finestra viene visualizzato il file attualmente caricato.



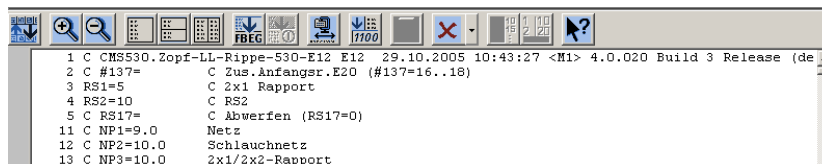
Finestra del 1° livello nell'"Editore SINTRAL"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni": Commutare la barra delle funzioni sul secondo livello		Ricerca di un determinato termine
	Visualizza la barra delle funzioni per "Salto maschera"		"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine
	"Inizio marcatura": imposta l'inizio di una marcatura Viene rimossa la marcatura presente.		"Sostituisci": ricerca e sostituzione di un determinato termine con un altro
	"Fine marcatura": imposta la fine di una marcatura		Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	"Taglia": taglia l'area selezionata		Si apre il sottomenu "Salto"
	"Copia": copia l'area selezionata		Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Incolla": incolla l'area copiata o ritagliata		Attiva o disattiva la visualizzazione della "Tastiera"
	"Annulla": l'azione viene annullata (possibile anche ripetutamente)		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
	"Ripristina": ripristina un'azione annullata (possibile anche ripetutamente)		

Tasti del 1° livello nell'"Editore SINTRAL"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

"Editore SINTRAL" 2° livello Con il tasto "Commuta barra delle funzioni" la finestra passa al 2° livello dell'"Editore SINTRAL".



Finestra del 2° livello nell'"Editore SINTRAL"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni": Commutare la barra delle funzioni sul primo livello		"Comprimi e decomprimi Jacquard": comprime o decomprime nuovamente le righe jacquard
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo		"Imposta inizio Jacquard": imposta l'inizio Jacquard sulla riga attiva
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo		Commutare tra il disegno attivo e "Auto-Sintral"
	"Annulla divisione finestra": annulla la divisione della finestra (orizzontale o verticale)		"Elimina tutto": elimina l'intero disegno
	"Dividi finestra orizzontalmente": divide orizzontalmente la finestra		Si apre il sottomenu "Elimina"
	"Dividi finestra verticalmente": divide verticalmente la finestra		"Ordina" l'area marcata per numero crescente di riga
	"Elenco delle funzioni": attiva e disattiva la visualizzazione delle funzioni del disegno		"Rinumera": assegna nuovamente i numeri di riga nell'area marcata
	Attiva e disattiva la visualizzazione dei "Messaggi di errore" Sintral		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti supplementari del 2° livello dell'"Editore SINTRAL"

Tasto funzione "Sintral automatico"

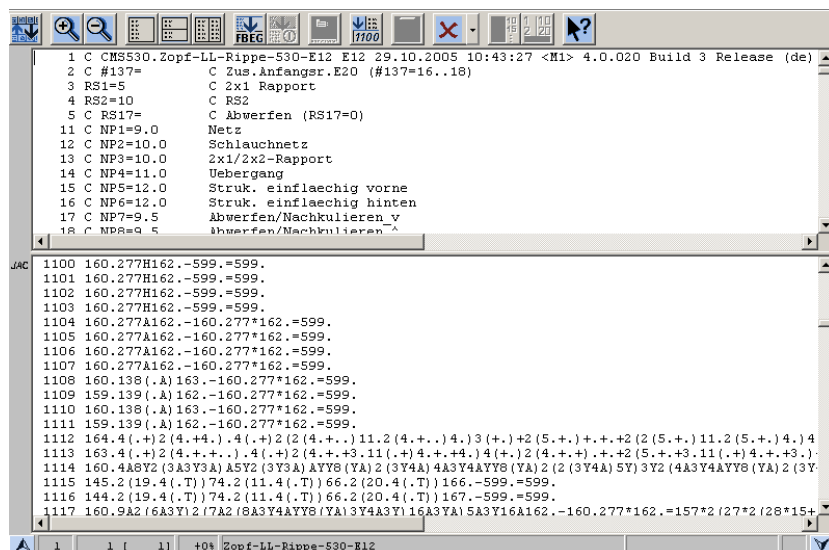
Per attivare questo tasto deve essere caricato "Sintral automatico". Nell'editore è possibile commutare solo tra il disegno attualmente caricato e "Sintral automatico".

Tasto	Funzione
	Commutare tra il disegno attivo e "Auto-Sintral"

Tasto "Sintral automatico"

Tasto funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

Questa funzione mette a disposizione 2 editori che operano indipendentemente l'uno dall'altro. Quando si apre si è rimandati all'editore inferiore all'inizio Jacquard. La dimensione della suddivisione viene modificata a sinistra o a destra con entrambi i tasti di direzione sul bordo inferiore dell'immagine.



Finestra per la funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

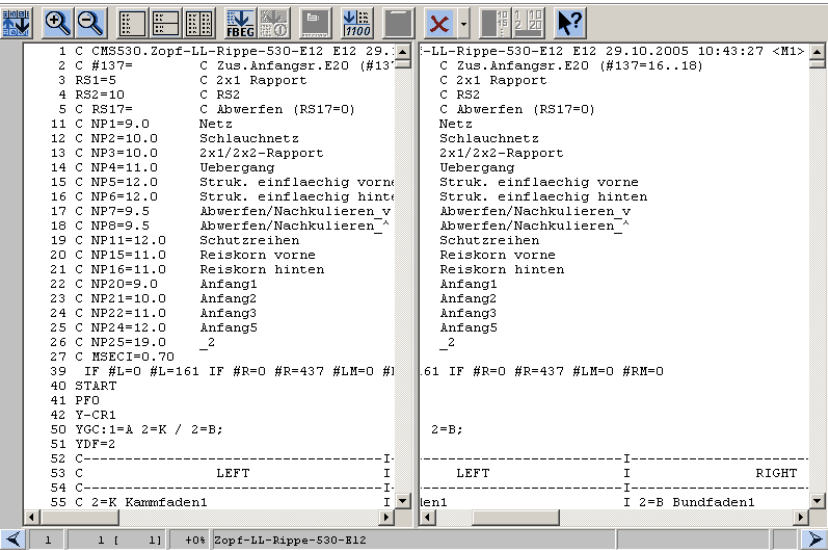
Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Aumenta la suddivisione in basso		Aumenta la suddivisione in alto

Tasti funzione per la funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

Tasto funzione "Dividi
finestra verticalmente"

Questa funzione mette a disposizione 2 editori rappresentanti entrambi sempre le stesse righe. Lo scorrimento in senso verticale in un editore modifica anche il 2° editore. Lo scorrimento in senso orizzontale modifica solo un editore, consentendo pertanto di visionare l'inizio di una lunga riga nell'editore a sinistra e il resto nell'editore a destra. Le selezioni vengono immediatamente seguite nell'altro editore. La dimensione della suddivisione viene modificata a sinistra o a destra con entrambi i tasti di direzione sul bordo inferiore dell'immagine.



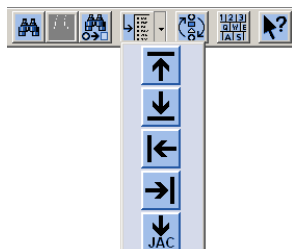
Finestra per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Aumenta la suddivisione a destra		Aumenta la suddivisione a sinistra

Tasti funzione per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

Richiama il sottomenu
"Salto"

Premere il tasto di direzione accanto al tasto "Salto". Con questo sottomenu è possibile passare all'inizio o alla fine del file o della riga.



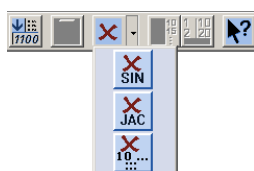
Finestra del sottomenu "Salto"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Passa all'inizio del file		Passa all'inizio della riga
	Passa alla fine del file		Passa alla fine della riga
	Passa all'inizio del Jacquard		

Tasti funzione nel sottomenu "Salto"

"Elimina" - Richiamo di
sottomenu

Premere il tasto di direzione accanto al tasto "Elimina". Con questo sottomenu è possibile eliminare Sintral, Jacquard o una riga dal file caricato.



Finestra del sottomenu "Elimina"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Elimina Sintral dal file		Elimina la riga specificata dal file
	Elimina Jacquard dal file		

Tasti funzione nel sottomenu "Elimina"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

4.4.2 Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori

Dopo il caricamento ed il controllo di un file, nell' "Editore del SINTRAL" si possono visualizzare i relativi funzioni e messaggi di errore. In questi elenchi si può saltare mediante i seguenti tasti.

Tasto	Funzione
	"Aiuto sul salto al successivo"
	"Aiuto sul salto al precedente"

Tasti per l'aiuto sul salto

- ➔ Per saltare alla funzione / errore successivo nel programma di lavoro, toccare il tasto "Aiuto sul salto al successivo".
- oppure -
- ➔ Per saltare alla funzione / errore precedente nel programma di lavoro, toccare il tasto "Aiuto sul salto al precedente".

4.5 Collegamento KnitLAN

Vale per:

Questa descrizione vale solo per le macchine per le quali non è attivo il collegamento con Stoll Nameserver.

Se il collegamento con Stoll Nameserver è attivo, il tasto "Preferiti rete" non è disponibile, in quanto il collegamento KnitLAN viene impostato in Stoll Nameserver.

Il collegamento KnitLAN serve a trasmettere dati e disegni tra la macchina ed un M1 o un server FTP (FTP = File Transfer Protocol, protocollo di rete per la trasmissione di dati).

Il collegamento KnitLAN sostituisce il programma online utilizzato fino ad ora. Questo capitolo descrive l'impostazione del collegamento KnitLAN. La selezione dei computer per "La mia rete" è descritta nelle istruzioni MCNET2.

Il collegamento KnitLAN può essere utilizzato per:

- Trasmissione di programmi di lavoro
- Sorveglianza della produzione
- Rilevamento dei dati macchina

Presupposti:

- La macchina e M1 sono collegati in rete
- Sistema operativo della macchina: V 1.2 (o superiore)
- Versione software M1: V 3.9 (o superiore)

Per impostare il collegamento KnitLAN:

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama il menù "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Preferiti rete"
	Apri la sottostruttura della rete selezionata.
	Chiude la sottostruttura della rete selezionata.
	Trasmette il computer selezionato al campo "KnitLAN / ftp"
	Elimina il computer selezionato

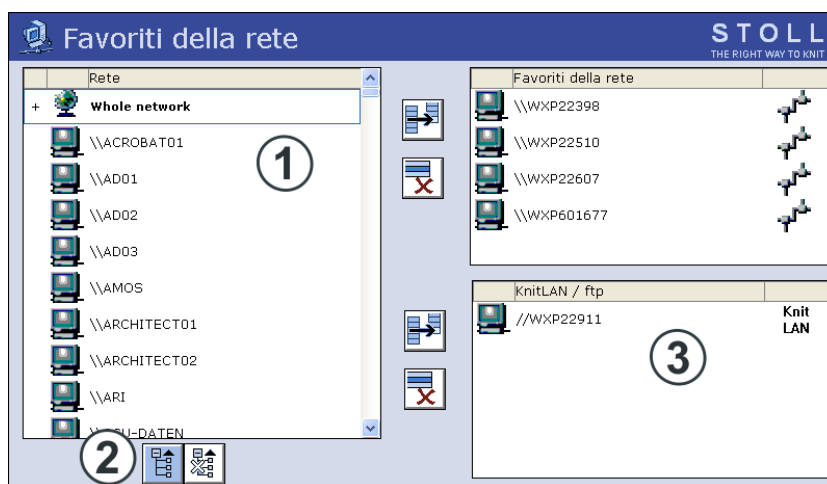
Tasti per l'impostazione del collegamento KnitLAN

4.5 Collegamento KnitLAN

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del collegamento KnitLAN

1. Richiamare il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Preferiti rete".

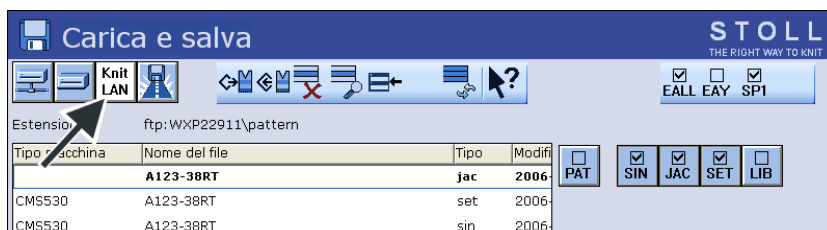


Finestra "Preferiti rete"

- 1 Visualizzazione dell'ambiente di rete nel quale è integrata la macchina.
- 2 Apre la sottostruttura della rete selezionata.
- 3 Computer utilizzati per KnitLAN (ad es. dispositivi di preparazione di disegni) oppure computer su cui è configurato un server FTP.
FTP = File Transfer Protocol (protocollo di rete per la trasmissione di dati).
4. Nella rete complessiva (1) selezionare il computer dell'M1.
Se viene visualizzata solo l'intera rete, aprire con il tasto (2) la sottostruttura.
5. Trasmettere il computer selezionato al campo "KnitLAN / ftp" (3).
6. Se si intende selezionare un'altro computer, ripetere i passi 4 e 5.
7. Richiamare il "Menù principale".



Il collegamento KnitLAN può essere assegnato ad uno dei tasti "Selezione diretta cartella". Il tasto viene contrassegnato dal simbolo "KnitLAN". Nel campo di selezione appare il contenuto della cartella sull'M1.



Per operare sull'M1:

1. Affinché il collegamento KnitLAN dall'M1 alle macchine OKC possa funzionare, deve essere abilitato l'accesso alle directory KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" e "Mc-ReadWrite").
Selezionare la directory, richiamare il menù contestuale, Proprietà, Abilitazione scheda di registro, Abilita la cartella
2. Nel Windows Firewall occorre richiamare le impostazioni del firewall e consentire Stoll FTP Service come eccezione. (Start > Controllo del sistema > Windows Firewall > Scheda di registro: Eccezioni).
Il programma "Stoll FTP Service" risulta nel percorso di installazione dell'M1 (ad esempio "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

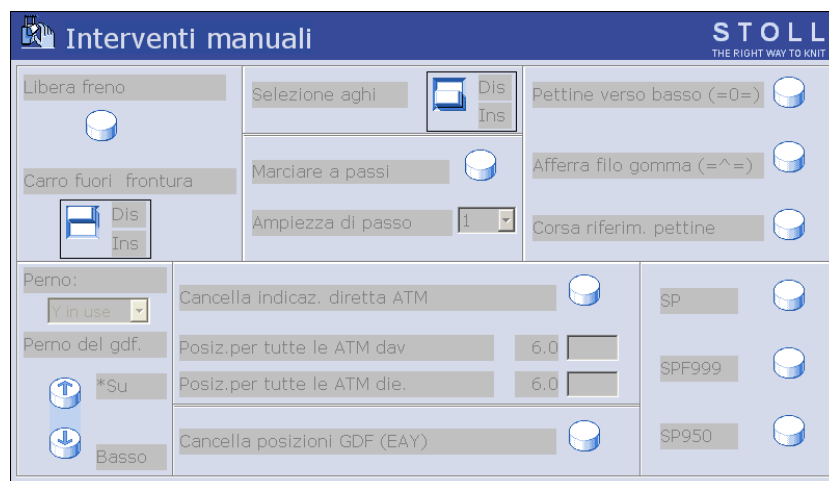
Altri informazioni:

- Selezione della cartella attuale [-> 274]

4.6 Definizione del profilo utente

Di serie, ogni utente della macchina per maglieria ha la possibilità di richiamare qualsiasi finestra dell'interfaccia grafica ed eseguire modifiche. In alcuni casi si preferisce che non tutti gli utenti siano in grado di modificare dati e impostazioni della macchina. Ciò può essere impostato nella finestra "Profilo utente". In questa finestra è possibile impostare gli utenti o il gruppo di utenti autorizzati o meno ad eseguire modifiche. Se una finestra è bloccata, sarà possibile richiamarla e prendere visione dei dati, non sarà tuttavia consentito apportare modifiche (eccezione: l'utente è a conoscenza della password e può abilitare la finestra).

Gli elementi di comando in una finestra bloccata sono evidenziati in grigio chiaro.



Finestra bloccata "Interventi manuali"

L'assegnazione di diritti è prerogativa di una persona autorizzata ed è protetta da password.

Può essere definito un numero qualsiasi di profili utente, ad esempio per:

- Operatore
- Personale del turno di notte
- Allestitore (tecnico)
- Capo-officina

	ATTENZIONE
	La finestra è protetta da password! Al richiamo della finestra segue sempre la richiesta di password. Ciò è a fini di sicurezza per evitare che persone non autorizzate possano accedere alla finestra. → La password è segreta. → Per la password è possibile ricorrere a lettere maiuscole e minuscole.

→ Prendere nota della password e conservarla in un luogo sicuro.



Se si perde la password, Stoll Helpline potrà aiutarvi con una password speciale.

La finestra "Profilo utente"



Finestra "Profilo utente"

Campo	Funzione
1	Elenco di selezione delle finestre da abilitare o da bloccare. La barra di scorrimento (2) consente di scorrere in basso/in alto dell'elenco di selezione. Possono essere quindi selezionate altre finestre.
3	Interruttore per bloccare o abilitare una finestra
4	Annullamento di tutte le modifiche (reset)
5	Operazioni per il profilo utente selezionato
6	Selezione o definizione del profilo utente

4.6 Definizione del profilo utente

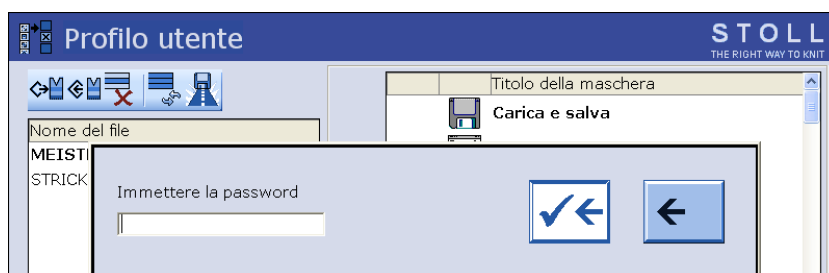
Definizione del profilo utente

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Ritorna alla finestra precedente (annulla l'operazione)
	Blocca la finestra
	Abilita la finestra
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Abilita tutte le finestre
	Blocca tutte le finestre
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la definizione del "Profilo utente"

Per definire il profilo utente:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".



Immissione di password

3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare. La prima password è di default "MASK.ACCESS". Viene digitata a lettere maiuscole e senza virgolette.



Finestra "Profilo utente"

4. Per bloccare la finestra: toccare la finestra corrispondente nell'elenco di selezione (1) e quindi l'interruttore "Blocca finestra" (3).
- oppure -
→ Toccare due volte la finestra corrispondente nell'elenco di selezione.
5. Per abilitare la finestra: quando la finestra è bloccata basta toccarla due volte per sbloccarla.
- oppure -
→ Toccare l'interruttore (3).
6. Per abilitare solo poche finestre: bloccare dapprima tutte le finestre (tasto "Tasti funzione supplementari" e il tasto "Blocca tutte le finestre") e quindi sbloccare nuovamente solo alcune delle finestre.
7. Per abilitare tutte le finestre: Toccare leggermente il tasto "Tasti funzione supplementari" e riabilitare tutte le finestre con il tasto "Abilita tutte le finestre".
8. Assegnare un nome al profilo utente e salvarlo.
9. Definire eventualmente un altro profilo utente.
10. Perché sia operativo, occorre attivare il profilo utente con il tasto "Carica".
11. Richiamare il "Menù principale".

4.6 Definizione del profilo utente

Salvataggio, caricamento,
cancellazione di un profilo
utente ...

Il profilo utente può essere salvato, caricato e cancellato.

Perché su tutte le macchine per maglieria sia operativo lo stesso profilo utente, salvare quest'ultimo su un USB Memory Stick o su un'unità di rete e caricarlo su ciascuna macchina.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Conferma la selezione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per "Salva, carica esporta profilo utente ..."

Salvataggio, caricamento, cancellazione di un profilo utente ...:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".



Finestra "Profilo utente"

3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare.
4. Selezionare l'opzione di programma desiderata (5) (caricamento, salvataggio, cancellazione ...).
5. Selezionare il profilo utente. Nel campo (6) toccare il profilo utente desiderato.
6. Confermare la selezione.

7. Se si intende richiamare altri profili utente, ripetere i passaggi da 4 a 6.
8. Richiamare il "Menù principale".

Abilitazione di finestra bloccata

Nel corso della produzione può essere necessario richiamare una finestra bloccata ed eseguire una modifica o un'azione. Oppure si accerta che è richiesta l'abilitazione della suddetta finestra per l'utente attivo. Questo è consentito solo alla persona a conoscenza della password.

Tasto	Funzione
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Toccare "Password"
	Conferma la password
	Ritorna alla finestra precedente (annulla l'operazione)
	Richiama la finestra "Profilo utente"

Tasti per "Abilitazione di finestra bloccata"

Per abilitare una finestra bloccata:

1. Nella finestra bloccata richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Password".
3. Immettere la password tramite la tastiera.

Sbloccare la bloccata maschera provvisorio permanente

Immettere la password

OK	→
OK	X
OK	OK
OK	OK

Finestra "Abilitazione di finestra bloccata"

4. Sbloccare la finestra toccando il tasto "Conferma password".
- oppure -
➔ Modificare il profilo utente toccando il tasto "Profilo utente".

4.6 Definizione del profilo utente

Modifica della password

Si consiglia di modificare di tanto in tanto la password per garantirne in modo sicuro la segretezza. Procedere a tale attività per tutte le macchine per maglieria.

Se la macchina per maglieria è connessa al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, grazie al collegamento online sarà possibile modificare simultaneamente la password per tutte le macchine per maglieria (vedi paragrafo "Comandi online" alla fine di questo capitolo).

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	"Modifica password"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per "Modifica password"

Per modificare la password:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".
3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare.
4. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
5. Toccare il tasto "Modifica password".



Finestra "Modifica password"

6. Digitare nella riga superiore la nuova password.
7. Nella riga inferiore digitare nuovamente la nuova password.
8. Confermare la password.
9. Richiamare il "Menù principale".

Esempi su come definire un profilo utente

Esempio 1:

Devono essere bloccate tutte le impostazioni macchina. Bloccare al riguardo le quattro finestre nell'elenco di selezione.



Finestra "Profilo utente"

Esempio 2:

Quando si inizia a operare con profili utenti non si è ancora accertato con sicurezza quali finestre sono richieste o meno per il lavoro giornaliero.

Proponiamo di procedere come segue:

1. Bloccare dapprima tutte le finestre.
2. L'operatore inizia a lavorare con la macchina.
3. Se si riscontra la necessità di apportare delle modifiche in una finestra, interviene l'operatore e la finestra viene abilitata nel Profilo utente.
4. Salvare il profilo utente.
5. Estendere per un determinato intervallo di tempo questo accertamento "graduale" del profilo utente. Esso può corrispondere ad una giornata lavorativa o a una settimana.

4.6 Definizione del profilo utente

Comandi online Se la macchina per maglieria è connessa al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, grazie al collegamento online sarà possibile modificare simultaneamente la password e il profilo utente per tutte le macchine per maglieria. Il presupposto è che la password sia scritta a lettere maiuscole.

Comandi	Funzione
setuserlevel password nome profilo utente Esempio: La password è "JOE", il profilo utente "david". Il comando completo è: setuserlevel JOE david	Attiva lo stesso profilo utente per tutte le macchine per maglieria
setulword OldPassword NewPassword Esempio: La password precedente è "JOE", quella nuova "JOHN". Il comando completo è: setulpassword JOE JOHN	Attiva la stessa password per tutte le macchine per maglieria

Comandi per attivare il profilo utente e la password

Per immettere i comandi sul dispositivo di preparazione di disegni sono richieste le operazioni seguenti:

1. Attivare il programma "Online".
2. Nel programma "NET" selezionare l'opzione "Chiamata -> visualizza".
▷ Appare la finestra "Chiamata".
3. Digitare il comando corrispondente e confermare.

5 Dati Setup

Un programma di lavorazione è composto da:

- Programma Sintral (*.sin)
- Programma Jacquard (*.jac)
- Indicazioni sulla produzione:
 - Indicazioni sulla lunghezza della maglia
 - Distanza dei guidafile dalla cimosa del telo
 - Velocità del carro...

Queste indicazioni sulla produzione possono essere gestite come segue:

- Nuova immissione per ogni disegno
- Scrittura in un file a parte che può essere riutilizzato per ogni disegno. Questo file è chiamato "File Setup".

I vantaggi offerti dal lavoro con un file Setup:

- I dati Setup sono raggruppati in un file.
- Comando ben strutturato di tutti i dati Setup sulla macchina.
- Separazione chiara di parametri del disegno variabili e indicazioni costanti del lavoro Sintral.
- Nel file Setup sono riportati tutti i parametri rilevanti per l'immaglieria del disegno.
- L'intero disegno può essere trasferito su un'altra macchina (Sintral, Jacquard, Setup).
In questo modo si riduce il tempo di allestimento della macchina.
- Il file Setup può essere applicato per altri disegni.
In questo modo si riduce il tempo di allestimento della macchina.

5.1 Sfondi

Una breve retrospettiva Dal 1998 per macchine CMS (a partire da ST 711) ci sono dati Setup. Nel file Setup si possono salvare i seguenti dati:

- WMF (menu del tirapezza)
- NP (tutti i valori NP)
- YD (posizione dei guidafile sulla cimosa del telo)
- MSEC (indicazioni indirette MSEC)
- YLC (Controllo della lunghezza del filo STIXX/ASCON)

Questo era il primo passo per scrivere i parametri dipendenti dal disegno in un file separato. L'obiettivo era di ridurre i tempi di allestimento della macchina.

Alcuni parametri dipendenti dal disegno sono stati tuttavia scritti ancora in funzioni Sintral. Ciò significa che per la conversione del disegno per un'altra macchina si deve continuare ad eseguire impostazioni.

Ora si può utilizzare l'estensione dei dati Setup.

Per distinzione, essi vengono chiamati Setup2 ed i dati dei sistemi precedenti Setup1.

L'obiettivo di Setup2 Trasferimento di un disegno da una macchina all'altra senza modificare il programma Sintral.

Setup2 è stato ampliato dei seguenti parametri:

- Scaglioneamento dei guidafile (YD / YDI)
- Correzione dei guidafile normali (YC / YCI)
- Contaciclo
- Correzioni dello spostamento
- Correzione delle lunghezze della maglia per il carro destro nel funzionamento tandem (NPR)
- Controllo della lunghezza del filo sul lato destro e sinistro
- Valore di correzione per la profondità dell'immagliatura (NCC)
- Commenti

5.2 Confronto tra Setup1 e Setup2

5.2 Confronto tra Setup1 e Setup2

	Setup1	Setup2
Funzioni del tirapezza (WMF)	8 funzioni	50 funzioni del tirapezza (WMF)
		50 funzioni del tirapezza ausiliario (W+F) Attivare e disattivare il tirapezza ausiliario (W+1, W+0)
		Registro per WM% e WMK%
Differenziazione dei guidafile YD	Una differenziazione (YD)	21 scaglionamenti (YD, YDI1-YDI20)
Correzioni dei guidafile	Una correzione	20 correzioni (YCI1-YCI20) Con ogni funzione si possono definire correzioni per tutti i 32 guidafile.
		♦ Correzione dei guidafile normali non contenuta nel file setup. ♦ Correzione dei guidafile per intarsio nel registro KI / K<I> Tutte le correzioni dei guidafile (guidafile per intarsio ed normali) sono contenute nel registro YCI Con funzionamento tandem: I valori di correzione per il carro destro sono contenuti nel registro Y:Oa-b
Valori di correzione per la posizione della camma di discesa (NP)	100	100
Indicazioni per la velocità del carro (MSEC)	9	20
Valore di correzione per la profondità dell'immagliatura (NCC)	non contenuto nel file Setup	È possibile un valore di correzione per guidafile
Lunghezza del filo	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filato a destra	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filato a destra ed a sinistra

Confronto tra Setup1 e Setup2 5.2

	Setup1	Setup2
Contacigli	nessuna indicazione possibile	39 contacigli
Correzioni dello spostamento	Da VKA a VKZ, non contenuto nel file Setup	50 indici per correzioni dello spostamento (VCI)
Commenti	nessuna indicazione possibile	per ogni indicazione possibile
Correzione lunghezza della maglia per il carro destro nel funzionamento in tandem (NPR)	non possibile	possibile
Informazioni supplementari come: ♦ Numero della macchina ♦ Numero online ♦ Nome dell'host	non possibile	possibile
Estensione del nome del file (File Extension)	.set	.setx (file xml)
Estensioni del nome del file per disegni estratti. (File Extension)	.sin; .jac e .set	.sin; .jac e .setx file nella cartella compressa (file .zip) 

5.3 Utilizzare Setup1 o Setup2

Setup1	impiegabile con tutte le macchine (OKC, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	Impiegabile solo in macchine OKC (a partire da V 2.1)
Convertire Setup2 --> 1	Possibile solo nella M1plus (a partire da V. 5.2). Esempio: Convertire disegni Setup2 della CMS 530 per una CMS 330: 1. Caricare il disegno e richiamare la funzione "Modifica macchina/finezza/tipo di setup". 2. Nell'"Esploratore della macchina" impostare il tipo di setup adatto per la macchina. 3. Avviare l'elaborazione tecnica.  oppure  4. Richiamare la funzione "Crea programma MC...". 5. Richiamare la funzione "Estrai programma MC...". ► I file sin, jac e set vengono creati.
Convertire Setup1 --> 2	I disegni Setup1 non possono essere convertiti automaticamente in Setup2. Esempio: Rielaborare il disegno Setup1 della CMS 330 rendendolo un disegno Setup2 per una CMS 530: 1. Caricare il disegno e richiamare la funzione "Modifica macchina/finezza/tipo di setup". 2. Nell'"Esploratore della macchina" impostare il tipo di setup adatto per la macchina. 3. Modificare e completare i parametri e le funzioni conformemente a Setup2. 4. Avviare l'elaborazione tecnica.  oppure  5. Richiamare la funzione "Crea programma MC...". 6. Richiamare la funzione "Estrai programma MC...". ► I file sin; jac esetx vengono salvati in un file ZIP.

Come si genera un file Setup?

- Creare nella creazione del disegno sulla M1plus.
A partire dalla versione M1plus 5.2 si può scegliere se utilizzare i **dati Setup nel Sintral** o i dati Setup1 o Setup2.
- Creare manualmente sulla macchina (possibile solo per Setup1).

5.4 Carica programma di lavorazione

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

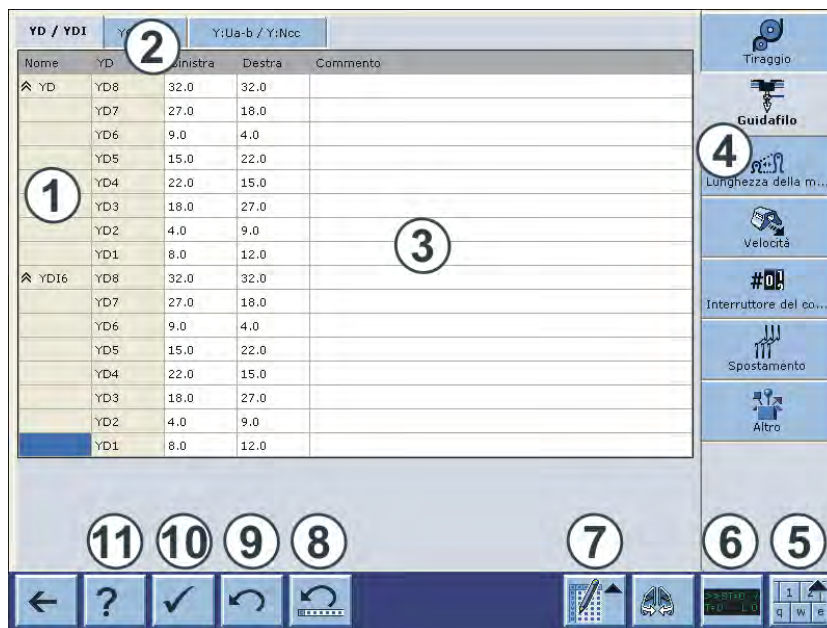


Un disegno Setup2 è salvato in un file zip. Davanti al disegno compare l'icona di una cartella compressa.

5.5 Editore Setup2

5.5.1 Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS

Nell'Editore Setup2 vengono visualizzati i dati Setup2.



	Spiegazione
1	Riga
2	Registri di un menu
3	Tabella
4	Richiama singoli menu
5	Attiva e disattiva la tastiera virtuale. Se la tastiera virtuale è attiva, i tasti del menu vengono coperti. Disattiva la tastiera virtuale per passare ad un altro menu.
6	Attiva e disattiva gli riga di stato (Solo visualizzazione dei valori, Richiamare del menu non è possibile)
7	Attiva e disattiva gli strumenti della tabella
8	Annulla l'ultima modifica di una riga
9	Annulla l'ultima modifica di una cella
10	Salva tutti i valori nel registro attuale (tabella)
11	Richiama l'aiuto online del registro attuale
Solo nella modalità file	
	Salvare il file Setup2 (setx)

Richiamare l'editore Setup2
sulla macchina

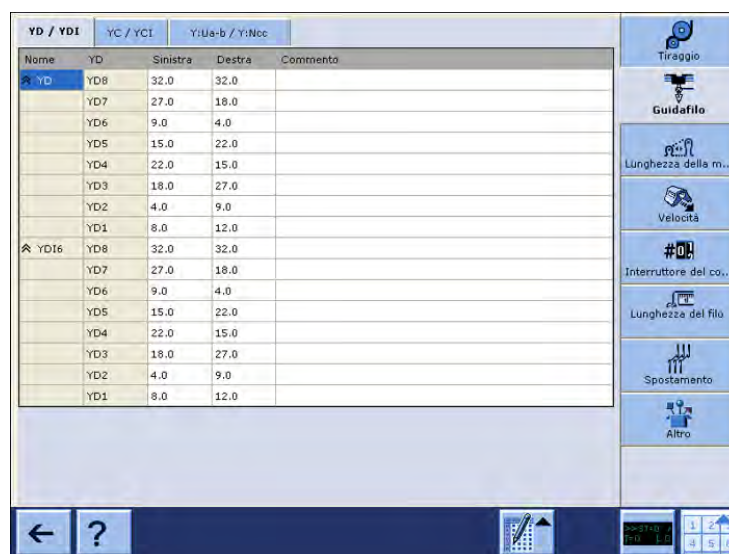
Richiamare l'editore Setup2 con i dati di Setup del disegno attuale.

Tasto	Funzione
	Richiama l'"Editore Setup2".

Tasto per richiamare l' "Editore Setup2"

1. Richiama l'"Editore Setup2" dal "Menù principale".

▷ Appare l'"Editore Setup2".



Per aprire file Setup2 nell'editore Setup2:

Nella modalità file, i dati Setup2 possono essere modificati
indipendentemente dalla produzione in corso.

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".

2. Visualizzare il file Zip.



3. Toccare il file Setup2 (*.setx).

► L' "Editore Setup2" appare nella modalità file.

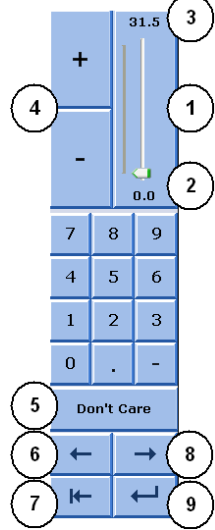
5.5 Editore Setup2

Accesso facilitato In funzione della casella di modifica attiva appare:

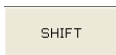
- la tastiera numerica
- la tastiera alfanumerica (per commenti)
- la guida all'immissione per campi di selezione
- La guida all'immissione per le unità di misura NP

	Spiegazione
	Attiva la tastiera virtuale
	Disattiva la tastiera virtuale

La tastiera numerica

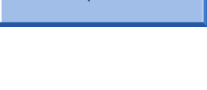
	Spiegazione
	1 Regolatore a scorrimento
	2 Indica il valore massimo per il campo selezionato
	3 Indica il valore minimo per il campo selezionato
	4 Aumenta o riduce di un passo il valore
	5 Applica il valore della riga precedente. Il valore applicato non viene visualizzato. Un campo senza voce ha la proprietà "Don't Care". Un campo con "Don't Care" è vuoto. i : "0" non corrisponde a "Don't Care"
	6 Sposta il cursore: di un campo a sinistra
	7 Cancellazione del numero a sinistra del cursore
	8 Sposta il cursore: di un campo a destra
	9 Confermare l'immissione. Il cursore si sposta nel campo successivo.

La tastiera alfanumerica

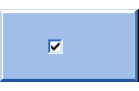
Tasto	Funzione															
																
	TAB	Passa al campo successivo														
	CPS LCK	Per passare da maiuscola a minuscola conservando la regolazione delle cifre o dei caratteri speciali														
	SHIFT	Per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa														
	BACKSPACE	Sposta il cursore di una posizione a sinistra ed elimina il carattere lì presente														
	ENTER	Conferma l'immissione														
	LEFT	Sposta il cursore di una posizione a sinistra														
	RIGHT	Sposta il cursore di una posizione a destra														

5.5 Editore Setup2

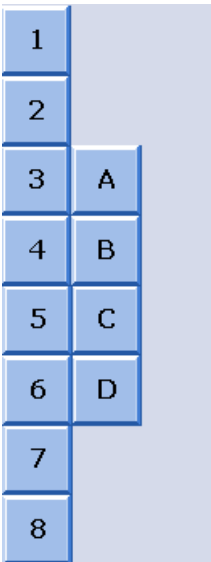
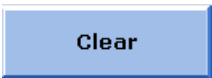
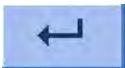
La guida all'immissione per
campi di selezione

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

La guida all'immissione per
le unità di misura NP

Elemento	Funzione
	Commuta tutti i valori su NP
	Commuta tutti i valori su millimetri
	Commuta il singolo valore su millimetri
	Commuta il singolo valore su NP

La guida all'immissione per
guidafili (scheda YLC)

Elemento	Funzione
	Immettere l'indicazione del guidafile Esempio: 3A
	Elimina l'immissione
	Sposta il cursore: di un carattere a sinistra
	Sposta il cursore: di un carattere a destra
	Conferma l'immissione

5.5 Editore Setup2

Aggiunta di una riga Nell'elenco di selezione vengono visualizzati solo le righe che non sono state ancora inserite nella tabella.

Esempio:

Name	Wert	Wert [mm]
NPK	0.00	☐
NP7	12.50	☐
NP9	12.50	☐
NP10	12.50	☐
NP12	12.50	☐
NP14	12.50	☐
NP16	12.50	☐
NP18	12.50	☐
NP20	12.50	☐
NP22	12.50	☐

NP1
NP2
NP3
NP4
NP5
NP6
NP7
NP8
NP11
NP13
NP15
NP17
NP19
NP21
NP23
NP24
NP25
NP26
NP27
NP28
NP29
NP30
NP31
NP32
NP33
NP34

← ✓←

Alcune NP sono inserite nella tabella.

Nel dialogo "Aggiunta riga" selezionare dei NP indice per l'assegnazione indiretta delle lunghezze delle maglie che non sono state ancora inserite nella tabella.

È possibile eseguire una selezione multipla.

Con  vengono applicati gli indici NP selezionati nella tabella.

Con  si interrompe la sequenza.

Attivare o disattivare dei
strumenti della tabella

	Spiegazione
	Attiva gli strumenti della tabella
	Disattiva gli strumenti della tabella

Strumenti della tabella

	Spiegazione
	Vai alla riga. Nella finestra di selezione fare clic sulla riga desiderata. Il cursore si posiziona nella riga desiderata della tabella. 1 : Attivo per più di 21 righe.
	Aggiunta di una riga
	Cancella la riga selezionata
	Copia i valori (di una riga)
	Incolla i valori copiati
	Copia più righe ("Guidafili", registro "YD/YDI", "YC/YCI")
	Incolla i righe copiati ("Guidafili", registro "YD/YDI", "YC/YCI")

5.5 Editore Setup2

Strumenti del file

	Spiegazione	
	Visualizza il contenuto del file zip	Nella finestra "Lettura & Memorizzazione"
	Chiude il file zip	
	Carica il disegno	
	Carica il disegno con dati Setup selezionati	
	Salva disegno	
	Salvare il disegno con dati Setup selezionati. → Selezionare i dati Setup desiderati nel dialogo "Salva con configurazione"	
	Cancella file Elimina file selezionato	
	Visualizza file selezionato Per file Setup2 (.setx) l'Editore Setup2 viene visualizzato nella modalità file	
	Aggiungi Aggiunge il file e corrispettivi elementi del disegno a disegno caricato precedentemente.	Solo nella modalità file dell'"Editore Setup2"
	Salva file Setup	

5.5.2 Tirapezza

WMF (registro)

	Spiegazione	Campo valori
WMF...	Funzione del tirapezza	da WMF1 a WMF50
WM min	Valore minimo del tirapezza (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
WM max	Valore massimo del tirapezza (il valore deve essere sempre indicato)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
N min	Numero minimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
N max	Numero massimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
WMI	Impulso del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
WM^	Aprire il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo i gradi indicati (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 gradi CMS 9xx: 9-120 gradi Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude. Il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.	Nessuna inversione: 0 Valore minimo: 9 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 1
WMC	Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta. 0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile	Valore minimo: 0 Valore massimo: 32 Ampiezza passi: 1

5.5 Editore Setup2

	Spiegazione	Campo valori
WM+C	Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
WMK+C	Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

W+F (registro)

		Spiegazione	Campo valori
W+F...		Funzione del tirapezza ausiliario	W+F1 - W+F50
W+F On	☒	Attiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si chiude Il valore del numero di giri W+=n è attivo	
	☐	Disattiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si apre.	
W+=		Input del numero di giri del tirapezza ausiliario Valore del numero dei giri n (1-15)	Valore minimo: 1 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
W+P		Pressione n (0-10), solo per macchine con larghezza di lavoro 72 e 84 pollici	Valore minimo: 0 Valore massimo: 10 Ampiezza passi: 1
W+C		Controllo del tirapezza ausiliario. Se il tirapezza ausiliario non si è mosso dopo n (0-100) ranghi di lavoro, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento		Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5 Editore Setup2

WM% WMK% (registro)

	Spiegazione	Campo valori	
WM%	Modificare il valore del tirapezza del n %	da -80 a 80	
WMK%	Modificare del n % il valore del tirapezza mentre è in funzione il pettine di tirapezza. Valore attivo solo fino al trasferimento del telo al tirapezza principale.	da -80 a 80	
Commento	Commento		Carattere ASCII
			Tutti i caratteri e le cifre (UTF-8)

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5.3 Guidafile

YD / YDI (registro) Impostare la differenziazione dei guidafile sulla cimosa del telo.

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

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5 Editore Setup2

YC / YCI (registro) Correzioni dei guidafile

	Spiegazione	Campo valori
⌘ YC	Correzione diretta del guidafile ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
⌘ YCI	Indice correzione guidafile da YCI1 a YCI20 ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
Y	Correzioni per guidafile da 1A a 8D	
Ka	Valore di correzione di guidafile (sinistra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione di guidafile (destra) per guidafile non inclinato, quando quest'ultimo viene arrestato all'interno del tessuto.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione di guidafile (sinistra) per guidafile per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>b	Valore di correzione di guidafile (destra) per guidafile per intarsio inclinato.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (teli tecnici).	
V	Ridurre la velocità del carro (n) per il guidafile (n = 0..3). La velocità viene ridotta al 75% dall'inversione del carro al raggiungimento del campo di applicazione del guidafile. È possibile quindi optare per una delle seguenti possibilità: ♦ 1 = accelerazione al 100% ♦ 3 = Decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100% ♦ 3 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100% ♦ 0 = annullamento della velocità del carro specifica del guidafile	

	Spiegazione	Campo valori
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

Y:Oa-b (registro) Macchina tandem: Correzione dei guidafile nel carro destro

	Spiegazione	Campo valori
Y-1AR : Y-8DR	Indicazione del guidafile nel carro destro.	
Oa	Carro destro nel funzionamento tandem: Valore di correzione a dei guidafile (posizione di arresto a sinistra). Il valore di correzione si riferisce al valore di arresto del carro sinistro.	Valore minimo: -8 Valore massimo: 8 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Ob	Carro destro nel funzionamento tandem: Valore di correzione b dei guidafile (posizione di arresto a destra).	Valore minimo: -8 Valore massimo: 8 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5 Editore Setup2

- Y:Ua-b / Y:Ncc (registro)
- Regola la larghezza d'azione del guidafile nella tecnica vanisé con guidafile normali
 - Controlla la profondità dell'immagliatura degli aghi di pinzatura e taglio

	Spiegazione	Campo valori
Y	Correzioni per guidafile da 1A a 8D	
Ua	Regola la larghezza d'azione del guidafile (a sinistra) nella tecnica vanisé con guidafile normali.	Valore minimo: 11.5 mm Valore massimo: 23 mm (CMS-C: 35 mm) Ampiezza passi: 0.5 mm
Ub	Regola la larghezza d'azione del guidafile (a destra) nella tecnica vanisé con guidafile normali.	
NCC	Solo per macchine con frontura pinze/taglio: Controllo della profondità dell'immagliatura degli aghi di pinzatura e taglio. Regolazione predefinita: n=0 Ad es.: Gli aghi di taglio effettuano l'immagliatura più in profondità di 5 passi: NCC=5	Valore minimo: -10 Valore massimo: 10 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

Larghezza (scheda) La M1plus riporta nel campo "Larghezza del carro del guidafile" la larghezza del guidafile tramatore.

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5.4 Lunghezza della maglia

NP 1-100 (registro)

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

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]

5.5.5 Velocità del carro

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

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSECK	Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC	Velocità (velocità normale)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC0	Velocità per corse a vuoto (S0)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.40 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per ranghi di trasporto	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSECI	Velocità per guidafili per intarsio	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.00 Ampiezza passi: 0.05
MSECC	Velocità al di fuori della frontura quando il guidafile viene portato nella pinza o tolto da questa.	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 0.50 Ampiezza passi: 0.05
MSEC2-20	Velocità per ranghi di lavoro	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Editore Setup2 [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]
- Strumenti del file [-> 313]

5.5.6 Contacicli

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

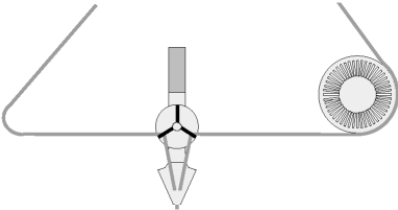
	Spiegazione	Campo di valori
RS1 - RS39	Contaciclo da 1 a 39	1-99999
Commento	Commento	Carattere ASCII

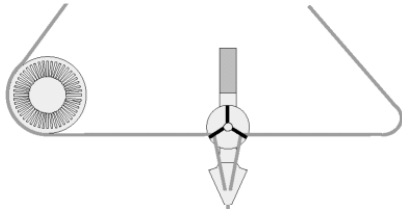
Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5.7 Lunghezza del filo

YLC

	Spiegazione
"Modo YLC per disegno"	Definisce la modalità di controllo della lunghezza del filo.  Sulla CMS è possibile qui modificare la modalità. Indicazione opportuna: 0, 1, 5, 7, 8
"Correzione per tutte le ruote di misura"	Immissione del valore di correzione per tutte le ruote di misura
"Scostamento max. dal valore nominale per rango di lavoro"	Arresto della macchina al superamento del valore di correzione (standard = 15%).
"Ruota"	Apparecchio destro: Selezionare la ruota di misura (n = 1...8) Apparecchio sinistro: Selezionare la ruota di misura (n = 9...16)
"Y"	Selezionare il guidafile (da 1A a 8D) che lavora con la ruota di misura.
"Qualità filato" solo per ordinazione filato	"Qualità filato" Esempio: Nm 28/2 Immettere qui 28
	"Numero di composizione del filato" Immettere la quantità dei singoli fili. Immettere qui 2
	"Numero di fili" Immettere qui la quantità di fili per guidafile.
	NM/TEX Scegliere l'unità di misura per lo spessore del filato. Immettere qui NM.
"Correzione > +/- [%]"	Immettere il valore di correzione per filati supplementari da sinistra. Il valore di correzione incide sulla direzione del carro verso destra. 

	Spiegazione
"Correzione < +/- [%]"	Immettere il valore di correzione per filati supplementari da destra. Il valore di correzione incide sulla direzione del carro verso sinistra. 
"Commento"	Commento (carattere ASCII)

Altri informazioni:

- Accesso facilitato [-> 307]
- Strumenti del file [-> 313]
- Strumenti della tabella [-> 312]
- Dati Setup [-> 299]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5 Editore Setup2

YLC3 (registro) Creare un telo di prova per rilevare valori di correzione

Tipo di capo	Spiegazione
0-R	Tessuto a maglia rasata, lavorato sulla frontura posteriore.
R-0	Tessuto a maglia rasata, lavorato sulla frontura anteriore.
D-1x1	Tessuto a maglia unita, tipo di lavorazione 1x1
D-2x1	Tessuto a maglia unita, tipo di lavorazione 2x1
D-2x2	Tessuto a maglia unita, tipo di lavorazione 2x2
D-RR	Tessuto a maglia unita, tipo di lavorazione R-R
Valore	Regolazione della lunghezza del filo per maglia.
Valore [mm]	☒ Indicazione del valore in mm ☐ Indicazione del valore NP
Commento	Commento (carattere ASCII)

Altri informazioni:

- Accesso facilitato [-> 307]
- Strumenti del file [-> 313]
- Strumenti della tabella [-> 312]
- Dati Setup [-> 299]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

YLC5 (registro)

: Questa scheda appare solo sulla CMS.

Nella modalità YLC5 viene creato un telo originale (Masterpiece).
I dati vengono salvati in un file a parte (<nome del disegno>.stx).

- In questa scheda viene indicato il percorso dei dati YLC5.
- Se si intende utilizzare i dati YLC5 rilevati (Masterpiece) anche per filati differenti, immettere nella riga "Correzione filato" la differenza percentuale dell'estensione del filato.
- Modificare la larghezza minima.
Modificare la larghezza minima se appare il messaggio di errore "YLC: scostamento eccessivo dal valore nominale nella ruota di misura".
Riportare la modifica nella riga "Larghezza minima".
Campo di valori: - 2 E...0...+ 2 E (E=numero di aghi per pollice = finezza della macchina)
Esempio per E16: -32...0...+32 aghi

: Il telo originale dovrà essere infine lavorato una seconda volta.

Altri informazioni:

- Accesso facilitato [-> 307]
- Strumenti del file [-> 313]
- Strumenti della tabella [-> 312]
- Dati Setup [-> 299]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5.8 Spostamento

Le indicazioni di spostamento sono valide per una corsa del carro.

	Spiegazione	Campo valori
VCI...	Funzione di spostamento	da VCI1 a VCI50
VK	Correzione dello spostamento di m passi (0-10)	Ampiezza passi: Distanza aghi 1/70
Dir	Verso della correzione dello spostamento < - a sinistra > - a destra ? - indefinito, viene impostato sulla macchina	
VV	Velocità dello spostamento (1-32), senza indicazione VV=32	
V+/-	V+ - superspostamento, oltre all'indicazione dello spostamento Valore positivo: Superspostamento nel verso dello spostamento Valore negativo: Superspostamento in direzione opposto a quello dello spostamento	(n=1-24, dimensione passo: distanza aghi 1/8)
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altre indicazioni di spostamento per macchine con fronturini supplementari (CMS 530 T; CMS 730 T);

	Spiegazione	Campo valori
VK	Valore della correzione dello spostamento per la frontura posteriore	Passi 0-10
VZ^K	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare posteriore	
VZVK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare anteriore	
VZLK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare sinistra	
VZRK	Valore della correzione dello spostamento per il fronturino supplementare destra	
VVZ^	Velocità fronturino supplementare posteriore	n=1-32 Senza indicazione = 32
VVZV	Velocità fronturino supplementare anteriore	
VVZ	Velocità fronturino supplementare	
VV+/-	Valore di superspostamento frontura anteriore	n=1-24 Ampiezza passi: Distanza aghi 1/8
VZ^+/-	Valore di superspostamento fronturino supplementare posteriore	
VZV+/-	Valore di superspostamento fronturino supplementare anteriore	
VZL+/-	Valore di superspostamento fronturini supplementari a sinistra	
VZR+/-	Valore di superspostamento fronturini supplementari a destra	

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Strumenti del file [-> 313]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5.9 Altro

Vengono visualizzati i dati generali della macchina.

I dati della macchina non possono essere modificati qui.

	Spiegazione	
#137	Finezza dell'ago	Questi dati provengono dalla finestra di dialogo "Selezione macchina" di M1plus
#195	Finezza della testa dell'ago	
#156	Larghezza di accoppiamento (per macchine tandem)	

Machine-No.	Numero della macchina Stoll	Questi dati vengono registrati automaticamente sulla macchina.
Hostname	Nome del computer in rete	
Online-ID	KnitLAN-ID	

Commento	Commento generale sul file Setup		Carattere ASCII
			Solo visualizzazione

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 312]
- Strumenti del file [-> 313]
- Accesso facilitato [-> 307]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 305]
- Dati Setup [-> 299]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 301]

5.5.10 Modalità dati e modalità file

L'Editore Setup2" sulla CMS e sulla M1plus differisce tra la lavorazione di file Setup2 (.setx) e di dati dal disegno caricato (.mdv / .zip).

		Modalità dati	Modalità file
Origine dei dati		Disegno caricato	File Setup2 (.setx)
Richiama		Menu "Parametri del disegno" / "Dati Setup..."	Menu "Programma MC" / "Visualizza programma MC..." / "Setup MC..."
			/ .setx
Salva		Pulsante "Applica"	menu "Salva"
Effetto della lavorazione		Direttamente nel disegno Direttamente nel tessuto	File Setup2 modificato
Differenza nella lavorazione		Possibilità limitate a seconda della situazione	Possibilità limitate a seconda della situazione
Strumenti del file		Non disponibile	Menu "File" "Modifica" "?"
		Non disponibile	
Titolo		"<Nome del disegno> - <CMS...> - Setup2"	"Editore Sintral - <Nome file>.setx"

5.6 Setup1 - Elaborare il file Setup

Con l'editore di dati Setup si possono modificare dati Setup senza caricarli dapprima nella macchina. Si può dunque lavorare un'altro file Setup mentre la macchina sta lavorando un disegno. Per ogni gruppo di dati Setup è disponibile nella finestra "Editore dei dati Setup" una scheda propria con le caselle di modifica corrispondenti.



Se nessun apparecchio STIXX è collegato alla macchina, non verranno visualizzate le schede "STIXX" e "STIXX3", benché il file Setup contenga dei dati STIXX. I dati STIXX non possono essere modificati. Se vengono salvati i dati Setup, verranno salvati anche i dati STIXX esistenti (non visualizzati).

Gli eventi seguenti possono ostacolare un salvataggio corretto dei dati Setup:

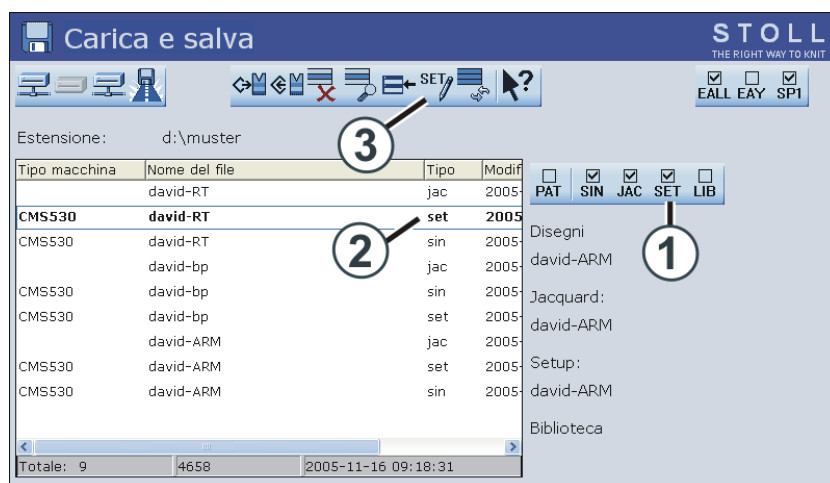
- Il file Setup è protetto da scrittura.
Ciò viene visualizzato da un suggerimento. La protezione in scrittura può essere disattivata con il tasto funzione supplementare "Annulla protezione in scrittura".
- I valori limite non coincidono.
I valori limite dei dati Setup immessi vengono confrontati con i dati della macchina attiva e verificati.
Non si escludono conflitti dovuti alla precisione, se sulla macchina viene elaborato un file Setup avente origine da un'altra macchina.
- Le schede "NP1..50", "NP51..100", "WMF" e "MSEC" possono contenere dei campi di input vuoti.
Questo dipende dal fatto che l'M1 registra nel file Setup solo i dati utilizzati NP, WMF e MSEC.
Quando si salvano i dati a partire dall'editore Setup, verranno salvati nel file Setup di conseguenza solo i dati utilizzati NP, WMF e MSEC.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Attiva "Selezione Setup"
	Richiama la finestra "Editore dati Setup".
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Tasto "Imposta protezione in scrittura"
	Tasto "Annulla protezione in scrittura"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la finestra "Editore dati Setup"

Attivazione dell'editore dati
Setup

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".

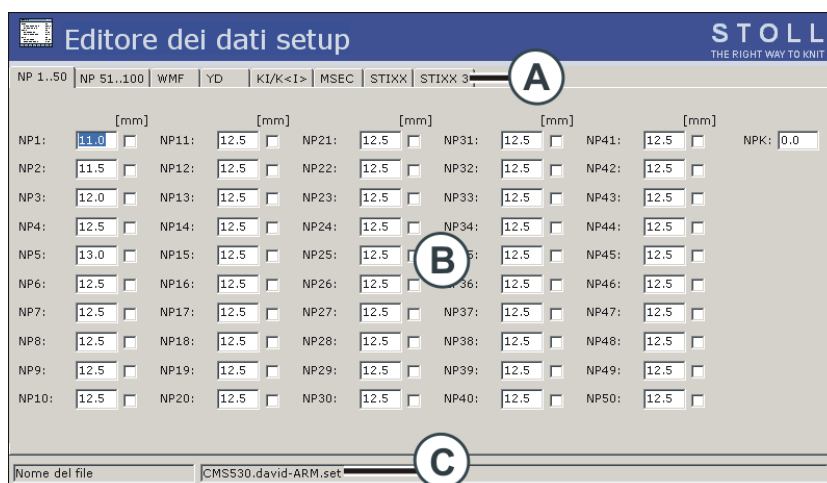


Finestra "Carica e salva"

2. Attivare il tasto "Selezione Setup" (1).
3. Marcare il file Setup desiderato (2).
▷ Appare il tasto "Editore dati Setup" (3).
4. Toccare il tasto "Editore dati Setup" (3).

5.6 Setup1 - Elaborare il file Setup

► Si apre la finestra "Editore dati Setup"



Finestra "Editore dati Setup"

A Complessivamente 8 schede:

Le schede STIXX e STIXX3 vengono visualizzate solo se è collegato un apparecchio STIXX.

B Area di lavoro:

cambia in funzione della scheda selezionata.

C Barra di stato:

con il nome del file Setup caricato.

La finestra "Editore dati Setup" contiene 8 schede al massimo.

Scheda	Significato
NP 1..50	Posizione della camma di discesa con indice compreso tra 1 e 50
NP 51..100	Posizione della camma di discesa con indice compreso tra 51 e 100
WMF	Indicazioni per il valore del tirapezza
YD	Distanza fra i guidafile e la cimosa del telo
KI/K<I>	Valore di correzione dei guidafile nella zona del telo
MSEC	Indicazioni sulla velocità del carro in m/sec
STIXX	Indicazioni sull'apparecchio di misura della lunghezza del filo STIXX (menù STIXX)
STIXX3	Indicazioni sull'apparecchio di misura della lunghezza del filo STIXX (menù STIXX3)

Schede della finestra "Editore dati Setup"

Operazioni con l'editore dati
Setup

Per impostare/annullare la protezione in scrittura:

✓ È aperta la finestra Editore dati Setup.

1. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Imposta protezione in scrittura" per attivare la protezione in scrittura.

- oppure -

➔ Toccare il tasto "Annullare protezione in scrittura" per disattivare la protezione in scrittura.

Per modificare il file Setup:

1. Toccare la scheda da modificare.
2. Marcare il campo desiderato.
3. Sovrascrivere il valore.
4. Confermare l'immissione.
5. Per ulteriori immissioni ripetere i passi da 1 o 2 a 4.

- oppure -

➔ Richiamare il "Menù principale".

6 Manutenzione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Minimizzare l'usura [-> 337]
- Pulire la macchina per maglieria [-> 339]
- Lubrificare la macchina per maglieria [-> 363]

6.1 Minimizzare l'usura

Tutti i pezzi della macchina vengono scelti e controllati accuratamente da Stoll. Tuttavia sono soggetti ad usura progressiva. L'usura può essere ridotta al minimo lubrificando, pulendo e controllando regolarmente la macchina.

La seguente tabella contiene un elenco dei pezzi soggetti ad usura e delle possibili cause di un'usura eccessiva.

Pezzo usurato	Possibili cause di un'usura eccessiva
Rulli del tirapezza	♦ Valori eccessivi del tirapezza ♦ Pressione eccessiva/insufficiente ♦ Filati dannosi per la gomma, ad esempio filati abrasivi o sostanze di avvivaggio del filato come grassi o oli ♦ Radiazione UV (anche lampadina solare diretta) ♦ Detergenti che attaccano la gomma, ad esempio etere o carburante. Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente
Spazzolini	♦ Regolazione errata
Rulli del fornitore	♦ Filato abrasivo ♦ Funzionamento superfluo del fornitore
Elementi di frontura, camme	♦ Valori eccessivi del tirapezza ♦ Filato troppo spesso ♦ Lubrificazione insufficiente ♦ Pulizia insufficiente
Componenti di guida del filo (rinvii, unità di controllo dei fili, ecc.)	♦ Filato abrasivo
Guidafilo, scatola del guidafilo	♦ Lubrificazione insufficiente ♦ Filato abrasivo

Pezzi usurati

Pezzo usurato	Possibili cause di un'usura eccessiva
Magnete del guidafile	♦ Il magnete non deve venire a contatto con grasso o olio
Cinghia del tirapezza ausiliario	♦ In seguito ad un disturbo del tirapezza ausiliario (avvolgitelo), i residui di filato non sono stati rimossi accuratamente
Cinghia (comando, spostamento, pettine di tirapezza, tirapezza ausiliario)	♦ Tensione eccessiva della cinghia: Pericolo di danni ai supporti (regolazione con l'apparecchio di misura tramite un tecnico della Stoll) ♦ Tensione insufficiente della cinghia: Pericolo di errori di posizionamento (spostamento, tirapezza ausiliario)
Lama del dispositivo di pinzatura e di taglio del filo	♦ Filato troppo spesso ♦ Filato abrasivo
Catena d'energia - cavo flessibile	♦ Forte presenza di sporco ♦ Deposito di oggetti ♦ Danneggiamento del canale di deposito ♦ In seguito a lavori sul retro della macchina non è stata ripristinata la posizione corretta

Pezzi usurati

Altri informazioni:

- Regolazione degli spazzolini [-> 221]
- Tabella del filato [-> 486]
- Lubrificare la macchina per maglieria [-> 363]
- Pulire la macchina per maglieria [-> 339]

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2 Pulire la macchina per maglieria

Una pulizia ad intervalli regolari mantiene la macchina in perfette condizioni di funzionamento garantendo la qualità degli articoli lavorati.

Intervallo di pulizia	Interventi di pulizia
se necessario	Pulire lo schermo sensitivo
Da 6 a 24 ore di funzionamento	Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria
Ogni giorno	Pulire la macchina per maglieria con un aspiratore Pulire la frontura Pulire il fronturino supplementare Pulire la pinza attiva Pulire il freno permanente Pulire il fornitore a frizione
100 ore di esercizio	CMS 530 T: Pulire il punto di collegamento dei fronturini supplementari
100 ore di esercizio	Pulire il ventilatore del comando principale
Ogni mese	Pulire il ventilatore e il corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando destro Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore
2 mesi	Pulizia rapida del dispositivo di pinzatura e di taglio filo
da 3 a 6 mesi	Pulire la frontura completamente Pulizia accurata del fronturino supplementare Pulire il segmento di trasporto
6 mesi	Pulire le cadute di lavoro Pulizia accurata del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

Schema degli interventi di pulizia

Suggeriamo di utilizzare i seguenti detergenti:

Detergente	Interventi di pulizia
Panno, aspirazione, aria compressa	Sull'intera macchina per maglieria
Detergente speciale per plexiglas (rispettare le istruzioni del produttore)	Schermo sensitivo e coperture
Benzina solvente (rispettare le istruzioni del produttore)	Gomma del rullo di tirapezza

Detergente

i

Non pulire componenti in plastica, soprattutto le calotte di copertura trasparenti, utilizzando alcool o spirito, ma impiegare soltanto detergenti specifici per plexiglas.

i

Non rimuovere le parti ed i frammenti metallici (ad esempio le linguette o le teste rotte degli aghi) con un attrezzo magnetico. Sussiste il pericolo che la frontura o le camme vengano magnetizzate e ciò può portare a selezioni erranee.

- Pulire lo schermo sensitivo [-> 341]
- Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria * [-> 342]
- Pulire la macchina per maglieria con un aspiratore [-> 343]
- Pulire la frontura [-> 344]
- Pulire il fronturino supplementare [-> 345]
- Pulire la pinza attiva [-> 345]
- Pulire il freno permanente [-> 346]
- Pulire il fornitore a frizione * [-> 346]
- Pulire il punto di collegamento dei fronturini supplementari [-> 347]
- Pulire il ventilatore del comando principale [-> 349]
- Pulire il ventilatore e il corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando destro [-> 350]
- Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore [-> 350]
- Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo [-> 351]
- Pulire la frontura completamente [-> 353]
- Pulizia accurata del fronturino supplementare [-> 355]
- Pulire il segmento di trasporto [-> 356]
- Pulire le cadute di lavoro [-> 358]
- Pulizia accurata del dispositivo di pinzatura e di taglio filo [-> 359]

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.1 Pulire lo schermo sensitivo

Per la pulizia usare un panno morbido e pulito. Se lo schermo è molto sporco, usare un detergente speciale per plexiglas. Per non attivare i menu o i tasti funzione mentre si tocca lo schermo, vengono offerte due possibilità:

- Disinserire la macchina premendo l'interruttore principale
- Disattivare lo schermo tattile mediante il tasto "Bloccare l'immissione"

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Tasto "Bloccare l'immissione"

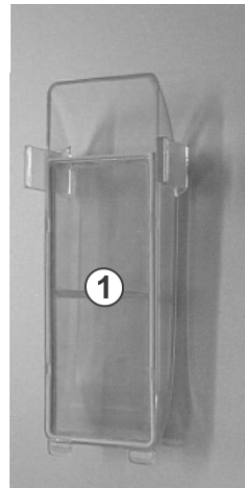
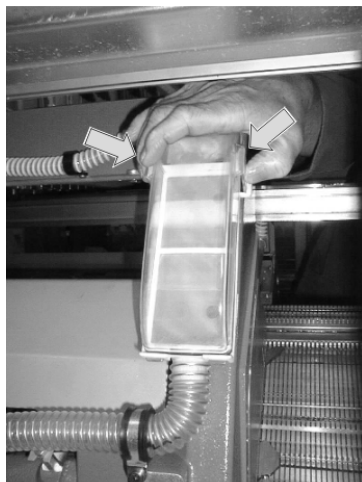
Tasti per la pulizia dello schermo tattile

Pulire lo schermo tattile:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Toccare leggermente il tasto "Bloccare l'immissione".
3. Pulire lo schermo tattile.
4. Al termine della pulizia annullare il bloccaggio. A tale scopo attivare a mano il disinserimento, ad esempio spostando un coperchio sulla frontura.

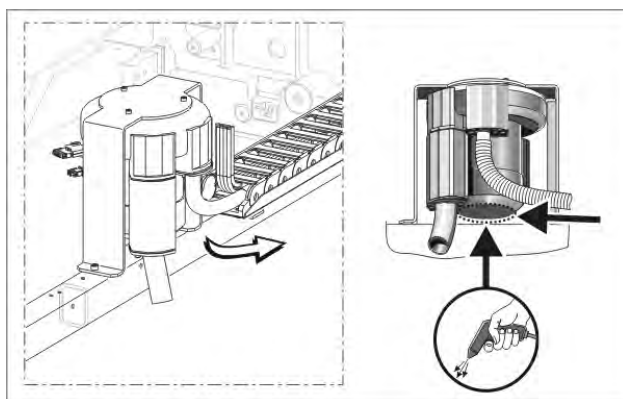
6.2.2 Pulire l'aspirazione e il contenitore per la peluria *

1. Arrestare la macchina per maglieria quando il carro si trova nella metà destra della frontura posteriore.
2. Aprire la calotta di protezione spingendola sulla frontura.
3. Spingere all'interno il blocco di sicurezza del contenitore per la peluria ed estrarlo tirandolo verso l'alto.



Contenitore per la peluria e filtro

4. Svuotare il contenitore per la peluria.
5. Pulire il filtro (1) nel contenitore per la peluria.
6. Reintrodurre nella macchina il contenitore per la peluria.
7. Togliere il segmento sinistro della parete posteriore.
8. Pulire il coperchio del motore.

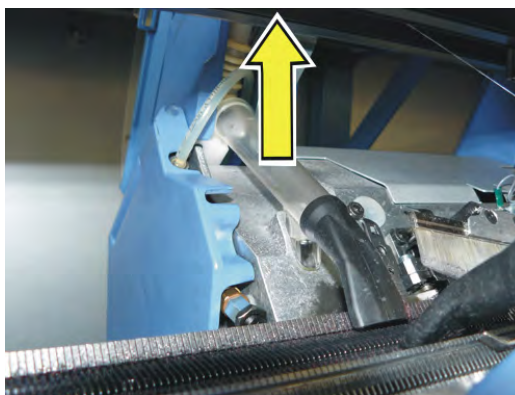


Pulizia del coperchio del motore

6.2 Pulire la macchina per maglieria

	ATTENZIONE
	Danneggiamento del tubo di aspirazione!
	Il tubo di aspirazione viene danneggiato sul punto di collegamento tra il tubo di aspirazione e il tubo flessibile se viene sollevato per l'ugello di aspirazione.
	→ Sollevare il tubo di aspirazione sempre al centro, in modo da separare il punto di collegamento "tubo di aspirazione-tubo flessibile".

9. Sollevare il tubo di aspirazione fino ad estrarre il morsetto d'arresto dal carro.



Tubo di aspirazione

10. Pulire il tubo di aspirazione con aria compressa.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

6.2.3 Pulire la macchina per maglieria con un aspiratore



Per evitare l'accumulo di sporco in punti inaccessibili, consigliamo di pulire la macchina con un aspiratore e non con aria compressa.

	ATTENZIONE
	Danneggiamento degli aghi!
	L'aria compressa, se impiegata per pulire gli aghi, ne danneggia le linguette aghi molleggiare.
	→ Eliminare la peluria e la polvere dagli aghi servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.

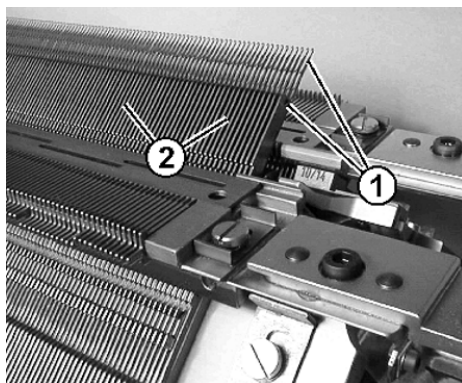
1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Eliminare la peluria e polvere dalla macchina per maglieria servendosi di un aspiratore.

6.2.4 Pulire la frontura

Si consiglia di pulire le molle a scatola degli aghi ogni giorno, e comunque almeno una volta alla settimana. Pulire tutta la frontura ogni 12-26 settimane.

Per pulire la frontura:

1. Trasportare tutte le maglie sulla frontura posteriore.
2. Spostare tutti i coperchi sulla frontura.



Pulire la frontura

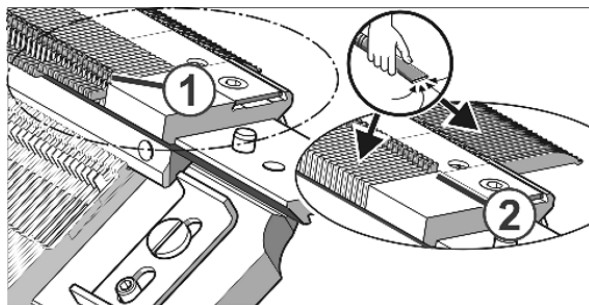
3. Sollevare completamente tutti gli aghi della frontura anteriore.
4. Eliminare lo sporco nei settori testa dell'ago/molla a scatola (1) e frontura (2) servendosi di un aspiratore.
5. Richiudere tutti i coperchi sulla frontura.
6. Trasportare tutte le maglie sulla frontura anteriore e pulire quella posteriore seguendo lo stesso processo.

Altri informazioni:

- Pulire la frontura completamente [-> 353]
- Utili righe di lavoro [-> 377]

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.5 Pulire il fronturino supplementare

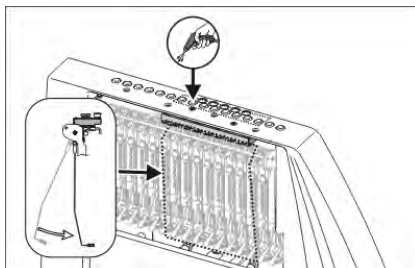


Fronturino supplementare

1. Arrestare il carro nella posizione d'inversione.
2. Spingere i pezzi di trasporto (1) del fronturino supplementare anteriore nella posizione anteriore (2).
3. Aspirare lo sporco nel settore dei pezzi di trasporto e del fronturino supplementare.
4. Riportare i pezzi di trasporto in posizione di base.
5. Procedere allo stesso modo per il fronturino supplementare posteriore.

6.2.6 Pulire la pinza attiva

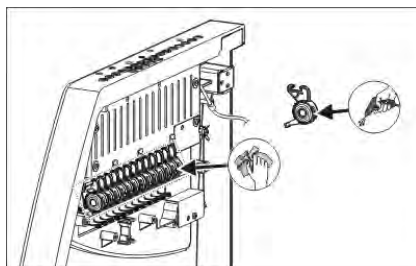
1. Portare i tendifili laterali in posizione di riposo. Ora la pinza attiva è aperta.



Pulizia della pinza del filo attiva

2. Pulire gli occhielli nella calotta di sicurezza laterale con aria compressa.

6.2.7 Pulire il freno permanente



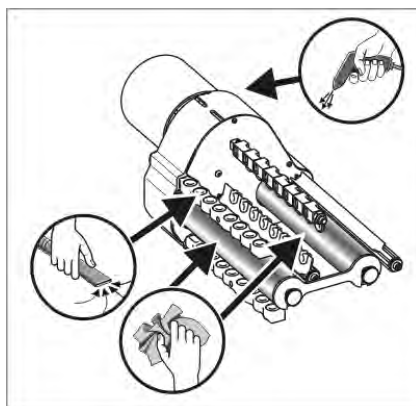
Pulizia del freno permanente

➔ Pulire i due dischi di ogni freno permanente con un panno.

In caso di sporco accentuato, il freno permanente può essere smontato e pulito con aria compressa.

1. Tirare verso l'esterno la leva di regolazione del freno permanente e contemporaneamente, sul lato interno della calotta di sicurezza, spingere in basso la linguetta di incastro del freno permanente. Il freno permanente si ribalta verso il basso.
2. Pulire il freno permanente con aria compressa.

6.2.8 Pulire il fornitore a frizione *



Pulizia del fornitore a frizione

1. Aspirare la peluria e la polvere dal fornitore a frizione.
2. Togliere la sporcizia (ad esempio paraffina) dai rulli a frizione.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.9 Pulire il punto di collegamento dei fronturini supplementari

Per CMS 530 T Ogni 100 ore di funzionamento occorre pulire il punto di collegamento dei fronturini supplementari. A tale scopo, i due semifronturini supplementari devono essere spostati di lato.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Assistenza spostamento sinistra"
	Richiama il "Menu principale"

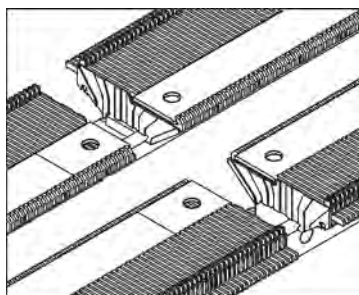
Tasti per la pulizia del punto di collegamento

1. Richiamare dal "Menù principale" il menu "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento sinistra".



Finestra "Assistenza spostamento sinistra"

5. Toccare il tasto "prima dell'interruttore di fine corsa - sinistra",
- oppure -
→ Toccare il tasto "prima dell'interruttore di fine corsa - destra",
▷ I semifronturini supplementari sinistro o destro si spostano verso l'esterno.
6. Togliere lo sporco nel settore del punto di collegamento con un pennello ed aspirare.



Pulire il punto di collegamento



PERICOLO

Spostamento automatico dei fronturini supplementari!

Pericolo di lesioni sul punto di collegamento dei fronturini supplementari.

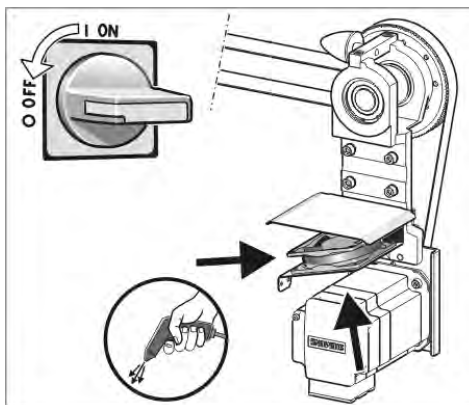
→ Verificare che nessuno abbia le mani nel settore dei fronturini supplementari.

7. Disattivare la posizione di pulizia. A tale scopo, nella finestra "Assistenza spostamento sinistra" toccare "Corsa di riferimento" e confermare l'immissione.
▶ I fronturini supplementari compiono automaticamente una corsa di riferimento.
8. Richiamare il "Menu principale".

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.10 Pulire il ventilatore del comando principale

1. Disinserire la macchina ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.
2. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando destro.



Ventilatore del comando principale

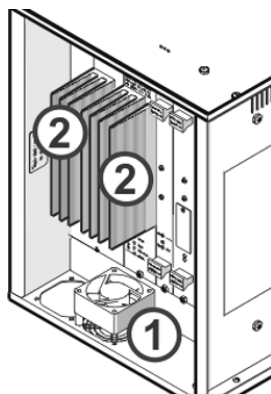
3. Pulire il ventilatore.
4. Fare oscillare il coperchio dell'apparecchio di comando destro verso l'interno.
5. Inserire la macchina.



All'inserimento dell'interruttore principale della macchina, il comando controlla la temperatura del motore. Il ventilatore si attiva solo al raggiungimento di una temperatura elevata del motore.

6.2.11 Pulire il ventilatore e il corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando destro

1. Disinserire la macchina ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.
2. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando destro.



Centralina di comando

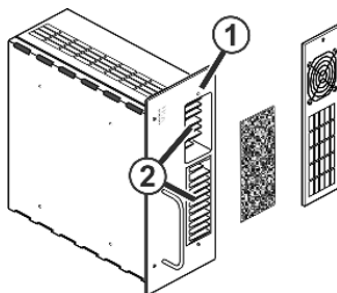
3. Pulire il ventilatore (1) ed il corpo di raffreddamento (2) con un aspiratore e quindi con un getto di aria compressa.
4. Fare oscillare il coperchio dell'apparecchio di comando destro verso l'interno.
5. Inserire la macchina.



Il ventilatore è controllato dalla temperatura.

6.2.12 Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore

1. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando.



Ventilatore dell'alimentatore

2. Svitare la vite (1) e ribaltare la carcassa in avanti.
3. Togliere il tappetino filtrante e pulirlo con aria compressa.
4. In caso di forte presenza di sporco pulire il corpo di raffreddamento (2) con l'aspirapolvere.
5. Riapplicare il tappetino filtrante.
6. Chiudere il coperchio dell'apparecchio di comando.

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.13 Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo

Il dispositivo pinze e taglio ed i pignoni di serraggio vanno puliti ogni 2 mesi. All'aumentare della frequenza della pulizia diminuisce lo sporco che si deposita nel dispositivo di pinzatura e di taglio.

La pulizia può essere eseguita con dispositivo montato sulla macchina.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Valori di correzione motore".
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la pulizia del dispositivo di pinzatura e di taglio

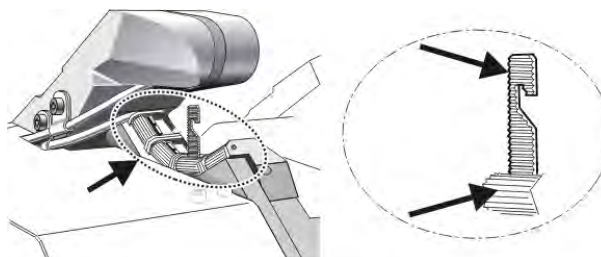
1. Nel menu principale richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Valori di correzione motore".



Finestra "Valori di correzione motore"

4. Portare l'ago pinze-taglio in posizione di pulizia; allo scopo, in "Posizione di pulizia ago di pinzatura" immettere l'ago desiderato e confermare l'immissione.
L'ago si sposta verso l'alto raggiungendo la posizione di pulizia.

5. Togliere accuratamente lo sporco dagli aghi pinze-taglio da 1 a 8.



Pignoni di serraggio

6. Togliere accuratamente lo sporco dai pignoni di serraggio da 1 a 8. Fare attenzione a pulire i pignoni di serraggio su tutto il perimetro. A tale scopo, l'ago pinze-taglio può essere spostata verso l'alto.
7. Pulire il pignone di serraggio e quindi premere leggermente l'ago.
8. Disattivare la posizione di pulizia. Allo scopo, mettere "Posizione di pulizia ago di pinzatura" su "off" e confermare l'immissione. L'ago pinze-taglio compie automaticamente una corsa di riferimento.
9. Rimettere in servizio l'unità pinze e taglio.
10. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Infilatura dei fili del dispositivo di pinzatura e di taglio filo [-> 83]

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.14 Pulire la frontura completamente

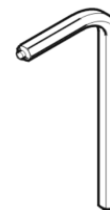
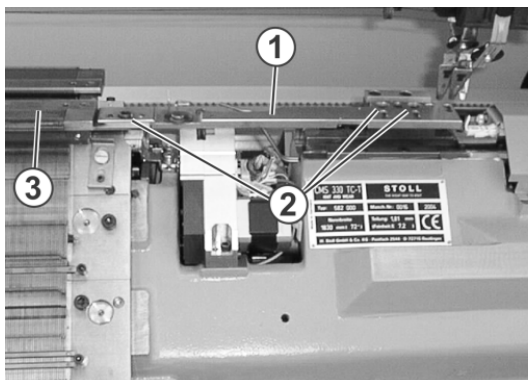
La frontura viene pulita ogni giorno dall'operatore. Deve essere inoltre pulita completamente ogni 12 - 26 settimane.



Infatti, se non viene eseguita una pulizia accurata e completa, gli aghi si muovono a fatica, creando maglie irregolari durante la produzione e pregiudicando il perfetto funzionamento della macchina.

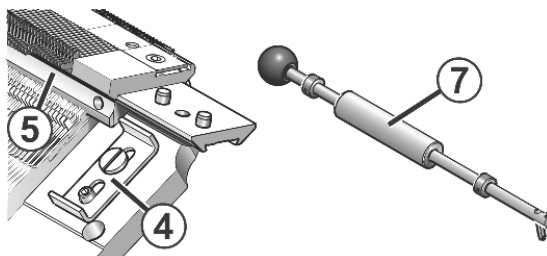
Pulizia completa della frontura:

- ✓ Non devono trovarsi tessuti sulla frontura.
 - ✓ Gli attrezzi necessari (dispositivo per la pulizia delle scanalature e uncino d'estrazione) sono compresi negli accessori.
1. Rimuovere le viti (2) sul lato sinistro e destro della frontura. Ricorrere, al riguardo, al cacciavite per viti a testa esagonale fornito come accessorio.



Rimozione dei fronturini supplementari

2. Staccare il raccordo dei fronturini supplementari (1) su entrambi i lati.
3. Spostare lateralmente di circa 10 cm i fronturini supplementari (3) ed estrarli dall'alto.
4. Spostare in basso la lamiera di protezione (4).

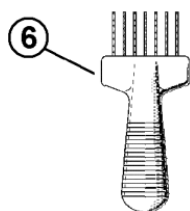


Pulizia completa della frontura

5. Rimuovere tutte le barre degli aghi (5) con l'uncino d'estrazione (7).
6. Rimuovere aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione.

	ATTENZIONE
	Olio e detergenti provocano l'accumulo di sporco sui canali degli aghi!
	Quando i canali degli aghi vengono puliti con olio o detergenti, lo sporco aumenta incollando i canali.
	➔ Non pulire i canali degli aghi con olio o detergenti. ➔ Togliere lo sporco dai canali degli aghi con getto d'aria compressa.

7. Togliere lo sporco dai canali degli aghi agendo con il dispositivo per la pulizia delle scanalature (6).



Dispositivo per la pulizia delle scanalature

8. Pulire la scanalatura per la molla a scatola dell'ago.
9. Pulire la frontura con aria compressa.
10. Controllare che aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione non siano danneggiati.
11. Pulire aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione con olio o gasolio.
12. Riassemblare la frontura.
13. Lubrificare aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione.

Altri informazioni:

- Pulire la frontura [-> 344]
- Intervallo di lubrificazione [-> 364]

6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.15 Pulizia accurata del fronturino supplementare

Il fronturino supplementare viene pulito ogni giorno dall'operatore. Inoltre, questa deve essere pulita completamente ogni 12-26 settimane.

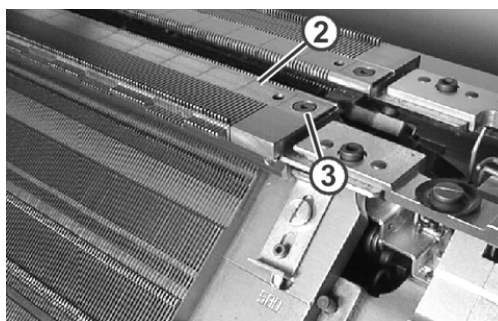
Norme di introduzione dei pezzi di trasporto

Sul lato sinistro della macchina, davanti e dietro del fronturino supplementare si inizia con pezzi di trasporto da 1 pollice con tallone di selezione in basso, quindi si passa ai pezzi di trasporto da 1 pollice con tallone di selezione in alto, ecc.

Pulizia completa del fronturino supplementare:



Solo utilizzare il gancio di estrazione col manico sferico nero.



Fronturino supplementare

1. Togliere il fronturino supplementare.
2. Rimuovere la vite (3).
3. Rimuovere la barra di copertura (2) con il gancio di estrazione.
4. Rimuovere i pezzi di trasporto.
5. Togliere lo sporco dai canali degli aghi agendo con il dispositivo per la pulizia delle scanalature.
6. Pulire il fronturino supplementare con aria compressa.
7. Pulire i pezzi di trasporto con olio o nafta.
8. Applicare i pezzi di trasporto nell'esatto scaglionamento in pollici (vedi le norme di introduzione dei pezzi di trasporto).
9. Collocare i pezzi di trasporto in posizione di base (posizione posteriore).
10. Riapplicare la barra di copertura.
11. Serrare la vite (3).
12. Montare il fronturino supplementare.

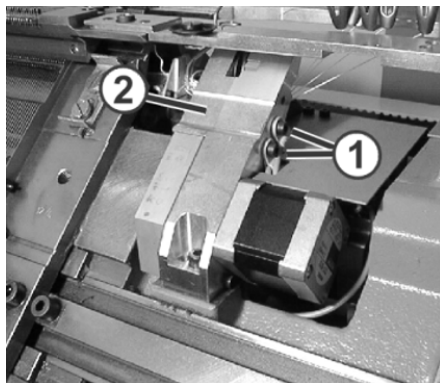
Altri informazioni:

- Pulire la frontura [-> 344]
- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 387]

6.2.16 Pulire il segmento di trasporto

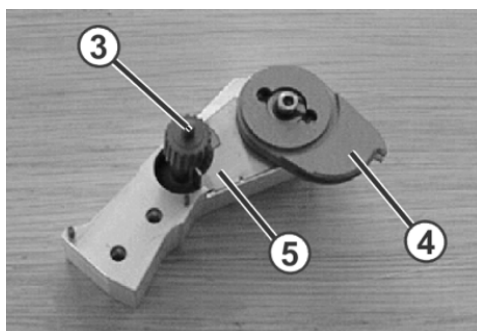
Se il segmento di trasporto ha perso la sua scorrevolezza, il display visualizza il messaggio di errore "(F) Errore riferimento motore". Controllare se un filo si è avvolto intorno al segmento di trasporto.

1. Portare il carro sul lato opposto.
2. Rimuovere le viti (1).



Viti del portadita

3. Togliere il portadita (2).
4. Togliere i residui di filo dall'albero intermedio (3) e dalla ruota dentata del segmento di trasporto (4). Eventualmente estrarre la protezione di avvolgimento (5).

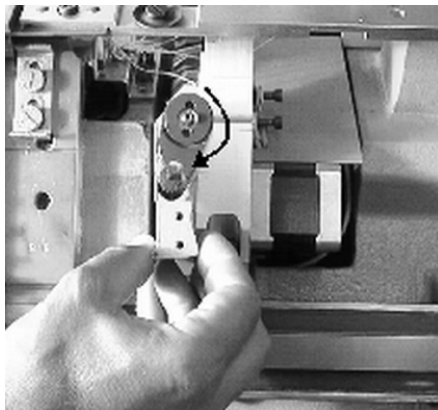


Elementi del portadita

6.2 Pulire la macchina per maglieria

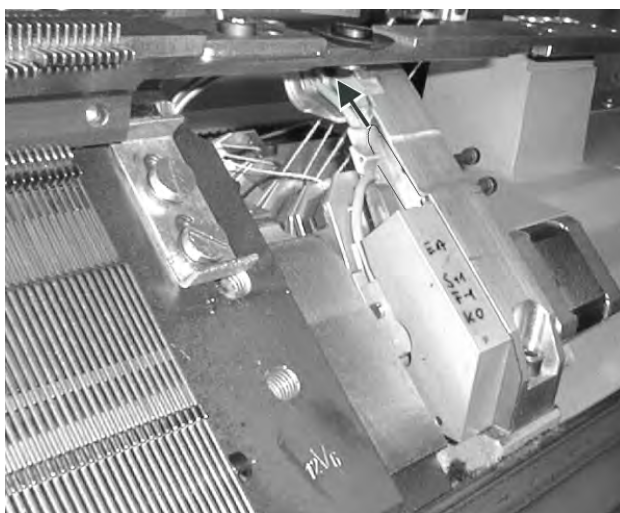
Montaggio del portadita:

1. Ruotare il segmento di trasporto (4) in posizione di base.



Posizione di base del segmento di trasporto

2. Tensionare la cinghia dentata. A tale scopo spingere la cinghia dentata leggermente verso l'alto.



Tensionamento della cinghia dentata nel verso della freccia

3. Applicare con cautela il portadita e serrare a fondo le viti (1).

6.2.17 Pulire le cadute di lavoro

1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Portare il carro nella posizione di inversione sinistra.
3. Portare l'interruttore principale su "0" e attendere fino al disinserimento del schermo sensitivo.
4. Togliere la slitta.

	ATTENZIONE
	Danneggiamento delle cadute di lavoro! L'impiego di aria compressa porta all'accumulo di sporco nelle guide delle parti mobili, danneggiando di conseguenza le cadute di lavoro. → Pulire le cadute di lavoro servendosi sempre di un aspiratore, e mai di aria compressa.

5. Pulire le cadute di lavoro ed i sistemi di selezione con un aspiratore.

	ATTENZIONE
	Danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi! L'impiego di acetone o tricloretilene (Tri) per la pulizia provoca il danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi. → Eliminare lo sporco dai sistemi di selezione e dal generatore di impulsi con un panno pulito.

6. Eliminare lo sporco dai sistemi di selezione e dal generatore di impulsi con un panno pulito.
 7. Controllare che le camme non siano danneggiate e usurate.
 8. Oliare le camme servendosi di un pennello.
 9. Ricollocare la slitta sulla frontura.
 10. Ripetere i passi da 4 a 9 per tutte le slitte.
 11. Portare l'interruttore principale su "1".
- Viene nuovamente effettuata la ricerca dei punti di riferimento per la posizione del carro.

Altri informazioni:

- Rimozione e montaggio della slitta [-> 394]

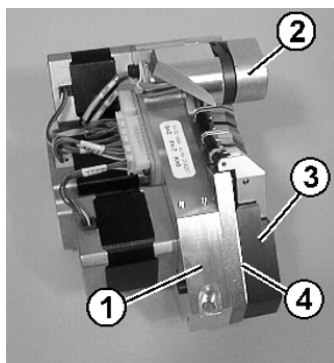
6.2 Pulire la macchina per maglieria

6.2.18 Pulizia accurata del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

La pulizia radicale del dispositivo di pinzatura e di taglio filo va eseguita ogni 6 mesi circa. Occorre eseguire i seguenti lavori di pulizia e manutenzione:

- Spazzolamento o soffiaggio con aria compressa degli aghi pinze e taglio
- Spazzolamento o soffiaggio con aria compressa dei pignoni di serraggio
- Soffiaggio con aria compressa dell'incastellatura
- Soffiaggio con aria compressa delle slitte di biella e di controllo della scorrevolezza delle bascule del comando
- Soffiaggio con aria compressa delle placche di guida della slitta di biella
- Pulizia del portadita e dell'albero intermedio

Per poter eseguire la pulizia radicale occorre smontare il dispositivo di pinzatura e di taglio filo e scomporla in parte nei suoi componenti.



Carcassa del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

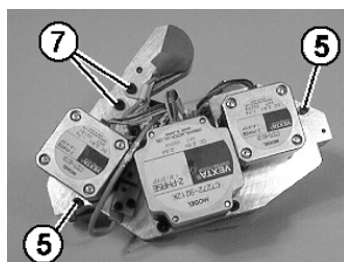
1 Incastellatura	3 Scatola di selezione
2 Portadita	4 Piastra intermedia

Altri informazioni:

- Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio [-> 409]

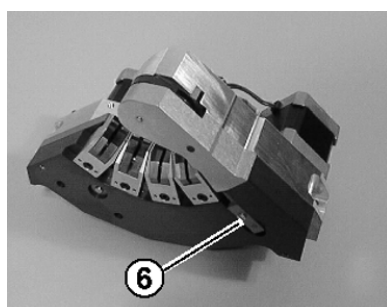
Scomposizione del
dispositivo di pinzatura e di
taglio filo

1. Rimozione delle viti (5).



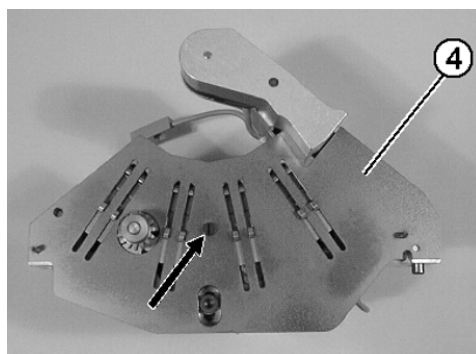
Dispositivo di pinzatura e taglio del filo

2. Rimozione delle viti (6) del sensore.



Vite del sensore

3. Togliere la scatola di selezione (3) dall'incastellatura (1).
4. Rimozione delle viti (7).
5. Togliere il portadita (2) dall'incastellatura (1).

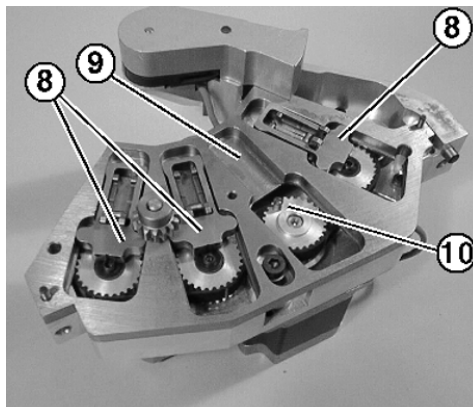


Piastra intermedia

6. Svitare e togliere la piastra intermedia (4) dall'incastellatura (1).

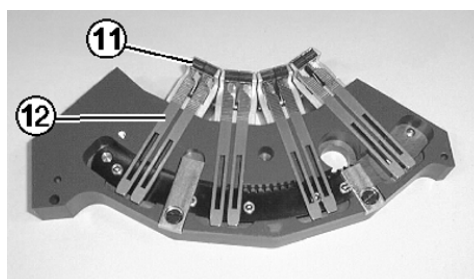
6.2 Pulire la macchina per maglieria

Pulizia e manutenzione



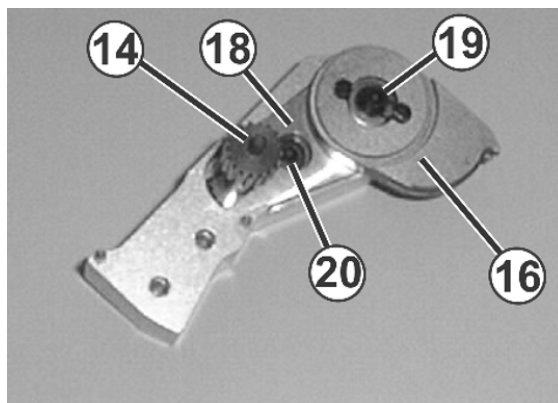
Incastellatura

1. Estrarre la slitta di biella (8) dalla piastra di guida (9).
2. Estrarre i manicotti dei perni di biella (10).
3. Pulire l'incastellatura (1) con getto d'aria compressa.
4. Pulire con getto d'aria compressa la slitta di biella (8) e controllare la scorrevolezza dei bilancieri.
5. Pulire con getto d'aria compressa la piastra di guida della slitta di biella (8).
6. Lubrificare leggermente le guide scorrevoli (9) della slitta di biella (8).
7. Lubrificare leggermente i manicotti dei perni di biella (10) e collocarli sui perni delle ruote dentate.
8. Collocare la slitta di biella (8) nella piastra di guida facendo attenzione a mettere le slitte di biella con la scanalatura trasversale sui manicotti dei perni di biella (10) della ruota dentata.



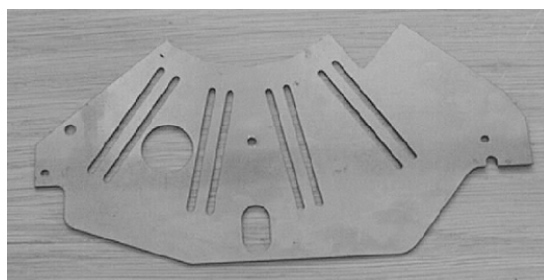
Scatola di selezione

9. Pulire a fondo con getto d'aria compressa gli aghi di pinzatura e taglio (12) e spazzolarli, se possibile, senza smontarli.
10. Pulire a fondo con getto d'aria compressa o spazzolare il pignone di serraggio (11).
11. Pulire con getto d'aria compressa la scatola di selezione (3).
12. Lubrificare leggermente le guide scorrevoli degli aghi di pinzatura e taglio.



Portadita

13. Pulire con getto d'aria compressa il portadita (2) e l'albero intermedio (14).
14. Togliere i residui di filo dall'albero intermedio (14) e dagli ingranaggi del segmento di trasporto (16).
15. Togliere la carcassa (18) svitando le viti (19) e (20).
16. Pulire accuratamente la piastra intermedia (4).



Piastra intermedia

Montaggio del dispositivo di
pinzatura e taglio:

1. Lubrificare leggermente il lato anteriore e posteriore della piastra intermedia (4).
2. Avvitare la piastra intermedia (4) all'incastellatura (1).
3. Applicare il portadita (2).
4. Applicare la scatola di selezione (3) sull'incastellatura (1) mediante i due pezzi di adattamento, prestando attenzione di inserire il cavo del sensore tra il portalama e il portadita (2) nella rientranza dell'incastellatura (1).
5. Serrare a fondo le viti (5) di entrambe le carcasse.
6. Serrare solo leggermente il sensore con la vite (6) (0,5 Nm).
7. Con le viti (7) serrare a fondo il portadita (2) e le fascette di fissaggio dei cavi del sensore. I cavi del sensore devono essere scaricati in trazione dalla fascetta di fissaggio fino al sensore stesso.

6.3 Lubrificare la macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Intervallo di lubrificazione [-> 364]
- Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura [-> 365]
- Ripristino dell'intervallo di lubrificazione [-> 367]
- Oliare i talloni della platina di abbattaggio e dei pezzi di trasporto [-> 367]
- Oliatura delle barre dei guidafile [-> 368]
- Oliare la barra di scorrimento del carro [-> 368]
- Ingrassare le barre del generatore di impulsi [-> 369]
- Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie [-> 370]
- Oliatura delle slitte di sollevamento (trascinatore guidafile) [-> 370]
- Ingrassaggio del dispositivo di spostamento [-> 371]
- Ingrassaggio di slitta di comando, controllo spazzolino e chiavistello supplementare [-> 372]
- Ingrassaggio dei talloni dei guidafile della platina di abbattaggio e dei pezzi di trasporto [-> 372]
- Ingrassaggio degli elementi di regolazione [-> 373]

6.3.1 Intervallo di lubrificazione

Per preservare la funzionalità della macchina per maglieria e garantire la qualità del tessuto, la macchina per maglieria deve essere lubrificata ad intervalli regolari.

Intervallo di lubrificazione	Interventi di lubrificazione
impostabile Raccomandazione: ogni 6-10 ore di esercizio, optare eventualmente per intervalli più corti	Oliatura della frontura Oliatura della platina d'abbattaggio e dei pezzi di trasporto
10 ore di esercizio	Oliatura delle barre dei guidafile
100 ore di esercizio	Oliatura della barra di scorrimento del carro, lubrificazione delle guide del generatore di impulsi, lubrificazione dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie, lubrificazione perno di azionamento, controllo delle spazzole e chiavistello supplementare, lubrificazione dei piedini di trascinamento della platina d'abbattaggio e degli elementi di trasporto, oliatura delle slitte di sollevamento
6 mesi	Lubrificazione del dispositivo di spostamento, lubrificazione degli elementi di registrazione

Schema di lubrificazione

i Possono essere impiegati solo i lubrificanti menzionati o altri lubrificanti raccomandati da Stoll. Altri tipi di lubrificante possono danneggiare la macchina, ad es. a causa dell'azione lubrificante ridotta, formazione di ruggine sulle parti in metallo o di danni all'isolamento dei cavi elettrici e agli elementi in plastica. Richiamiamo l'attenzione sul fatto che, in caso di mancata osservanza, si estingue la garanzia.

Lubrificanti Ricorrere solo a lubrificanti compresi negli accessori in dotazione della macchina o riportati nello schema di lubrificazione.

	Denominazione	ID
Olio	Silvertex T46	230 614
Grasso	OKS 270	229 372
	OKS 475	005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP	231 191

i Nelle prime settimane che seguono la messa in funzione della macchina per maglieria optare per intervalli di lubrificazione più corti.

6.3 Lubrificare la macchina per maglieria

6.3.2 Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura

Per la frontura è possibile regolare l'intervallo di lubrificazione su un valore compreso tra 1 e 65.535 giri. Un valore medio per macchina a tre cadute è costituito da 25 000 giri. Questo valore dipende tuttavia fortemente da: Velocità della macchina, temperatura e numero della caduta di lavoro. Raccomandiamo: Meglio scegliere un intervallo di lubrificazione un po' minore che uno troppo lungo. Una volta trascorso l'intervallo di lubrificazione, viene visualizzato un messaggio che ricorda di oliare la frontura.

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

Tasti per la regolazione dell'intervallo di lubrificazione

Regolazione dell'intervallo di lubrificazione:

1. Richiamare la finestra "Regolazioni macchina".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Sensorica".



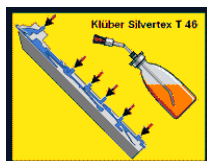
Finestra "Sensorica"

4. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrific.".

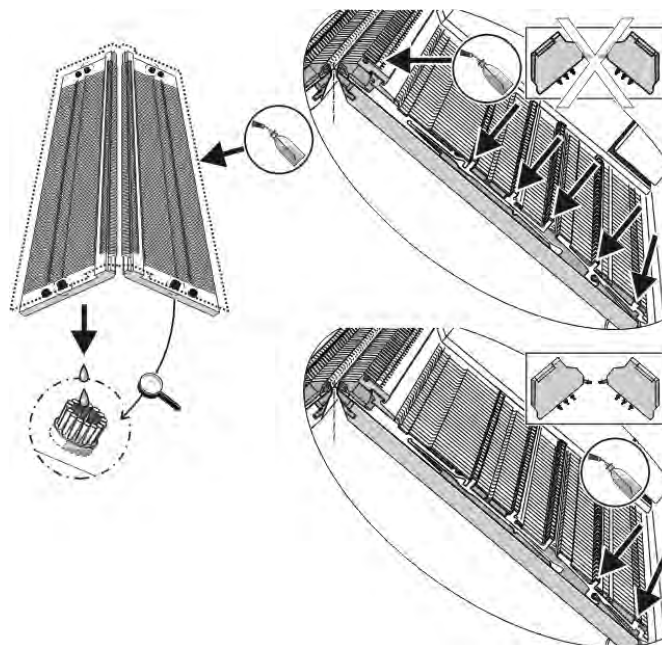
5. Se la macchina dovesse arrestarsi dopo aver raggiunto i corsi del sistema, disinserire la casella di controllo.
6. Confermare l'immissione.
7. Richiamare il "Menu principale".

6.3.3 Lubrificare la frontura

Quando è scaduto l'intervallo di lubrificazione della frontura, appare un pittogramma che segnala che è necessario lubrificare la frontura.



1. Distribuire l'olio con un pennello o una bombola spray.



Lubrificazione della frontura (in alto: senza lubrificazione centralizzata; in basso: con lubrificazione centralizzata)

2. Sui lati della frontura sono fissate delle spazzole. Applicare un poco di olio nella spazzola superiore, per consentire la lubrificazione delle camme nell'area dei pezzi di accoppiamento.
3. Riavviare l'intervallo di lubrificazione.

Altri informazioni:

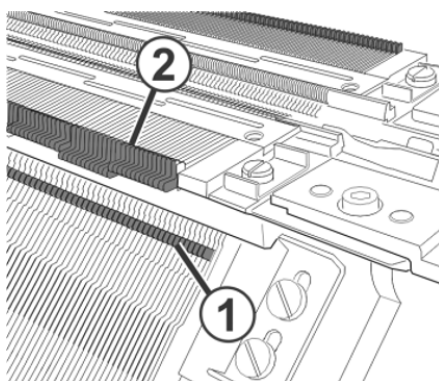
- Ripristino dell'intervallo di lubrificazione [-> 367]

6.3 Lubrificare la macchina per maglieria

6.3.4 Ripristino dell'intervallo di lubrificazione

1. Battere l'icona del messaggio "Lubrificare frontura".
 - ▷ Appare la finestra "Messaggi attuali".
2. Toccare il messaggio "624 Lubrificare la frontura (OIL)".
 - ▷ Viene selezionato il messaggio da una cornice. Sullo schermo sensitivo, in basso, appare il tasto di funzione per richiamare la finestra "Sensorica".
3. Richiamare la finestra "Sensorica".
4. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrific.".
 - ▷ Viene selezionato il messaggio da una cornice. Sullo schermo sensitivo, in basso, appare il tasto di funzione per richiamare la finestra "Sensorica".
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menu principale".

6.3.5 Oliare i talloni della platina di abbattaggio e dei pezzi di trasporto

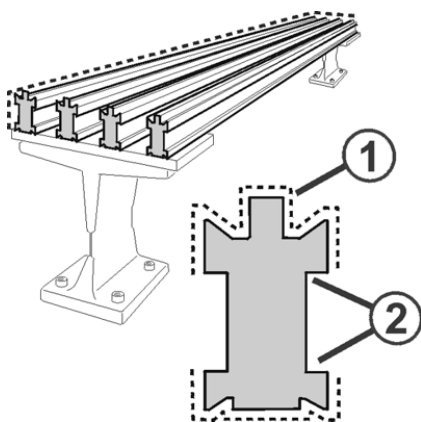


Oliatura i talloni della platina di abbattaggio (1) e dei pezzi di trasporto (2)

	AVVERTENZA
	Usando una pistola a spruzzo può essere applicata una quantità eccessiva di olio! Il tubo di aspirazione si ottura. → Non oliare con la pistola a spruzzo.

- Oliare i talloni della platina di abbattaggio (1) ed i talloni superiori dei pezzi di trasporto (2) servendosi di un pennello.

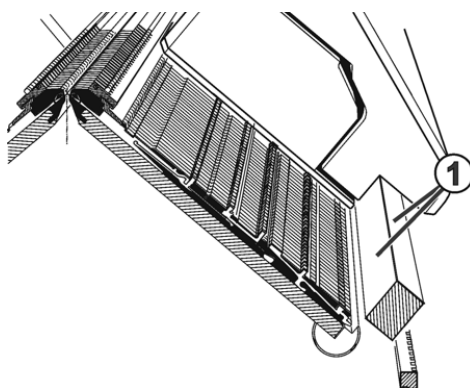
6.3.6 Oliatura delle barre dei guidafile



Oliatura delle barre dei guidafile

1. Oliare le barre dei guidafile (1) servendosi di un pennello o di una bombola spray.
2. Se vengono impiegati dei guidafile per intarsio, togliere l'olio con un panno mantenendo comunque un leggero strato di lubrificante sull'incavo delle barre dei guidafile (2).

6.3.7 Oliare la barra di scorrimento del carro



Oliatura della barra di scorrimento del carro

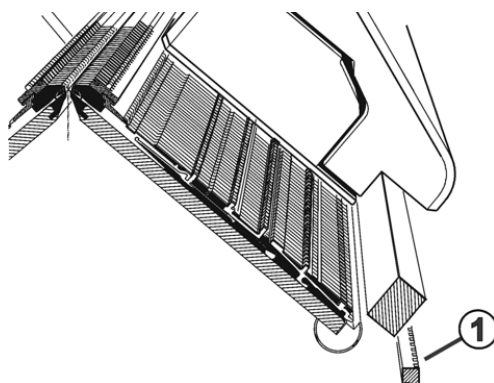
- Oliare la barra di scorrimento del carro (1) servendosi di un panno.

6.3 Lubrificare la macchina per maglieria

6.3.8 Ingrassare le barre del generatore di impulsi

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

Finezza della macchina	Barra del generatore di impulsi
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	davanti a dietro
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	dietro

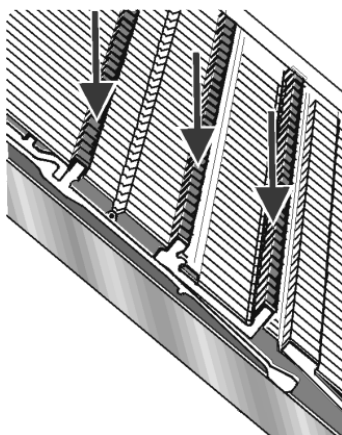
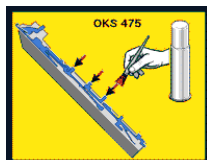


Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi

- ➔ Ingrassare le barre del generatore di impulsi (1) servendosi di un pennello.

6.3.9 Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie

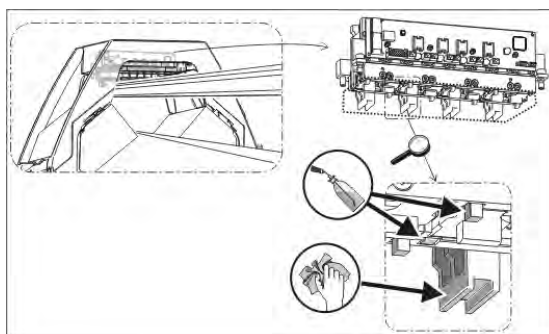
Ogni dieci indicazioni "Olia frontura", appare il pittogramma "Lubrifica frontura".



Lubrificazione dei talloni di pezzo d'accoppiamento e platina intermedia

- ➔ Distribuire il grasso con un pennello sui talloni dei pezzi d'accoppiamento e le platine intermedie.

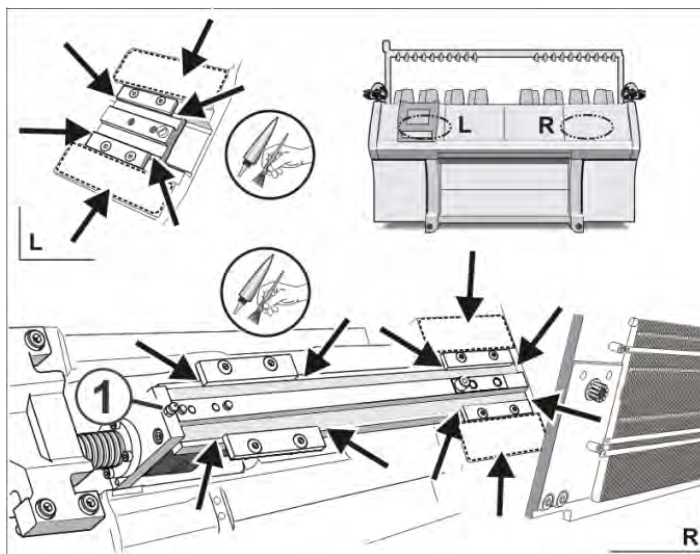
6.3.10 Oliatura delle slitte di sollevamento (trascinatore guidafilo)



1. Applicare l'olio con un pennello sulla slitta di sollevamento.
2. Muovere più volte con il dito la slitta di sollevamento, affinché l'olio si distribuisca lungo la guida nell'involucro in metallo. Per trascinatore guidafilo ci sono due slitte di sollevamento.

6.3 Lubrificare la macchina per maglieria

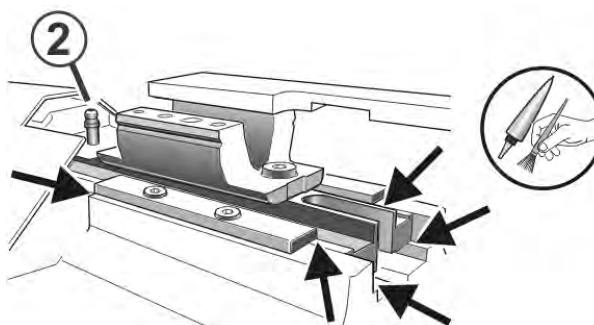
6.3.11 Ingrassaggio del dispositivo di spostamento



Ingrassaggio del dispositivo di spostamento

1. Inclinare la frontura posteriore.
2. Togliere il coperchio dall'albero di spostamento.
3. Ingrassare l'asta dello spostamento e le guide di scorrimento servendosi di un pennello.
4. Con un ingrassatore a siringa iniettare grasso nell'ingrassatore (1) (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).

Ingrassare il dispositivo di spostamento dei fronturini supplementari



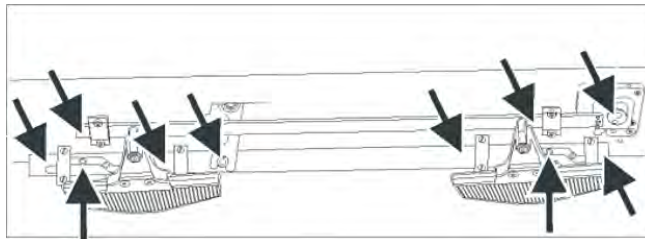
Ingrassare il dispositivo di spostamento dei fronturini supplementari

1. Sul lato destro della frontura togliere il coperchio del dispositivo di spostamento.
2. Ingrassare l'asta dello spostamento e le guide di scorrimento servendosi di un pennello.
3. Con un ingrassatore a siringa iniettare grasso nell'ingrassatore (2) (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).
4. Ripetere i lavori sul lato sinistro della frontura.

Altri informazioni:

- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 387]

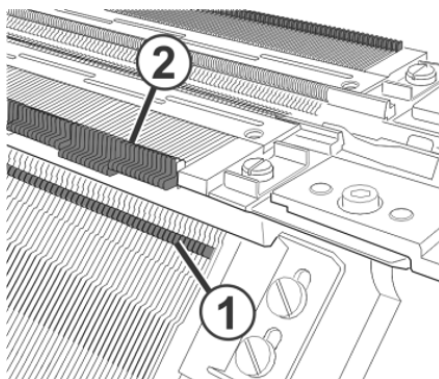
6.3.12 Ingrassaggio di slitta di comando, controllo spazzolino e chiavistello supplementare



Ingrassaggio della slitta di comando, del controllo spazzolino e del chiavistello supplementare

- ➔ Ingrassare la slitta di comando, il controllo spazzolino ed il chiavistello supplementare servendosi di un pennello.

6.3.13 Ingrassaggio dei talloni dei guidafili della platina di abbattaggio e dei pezzi di trasporto

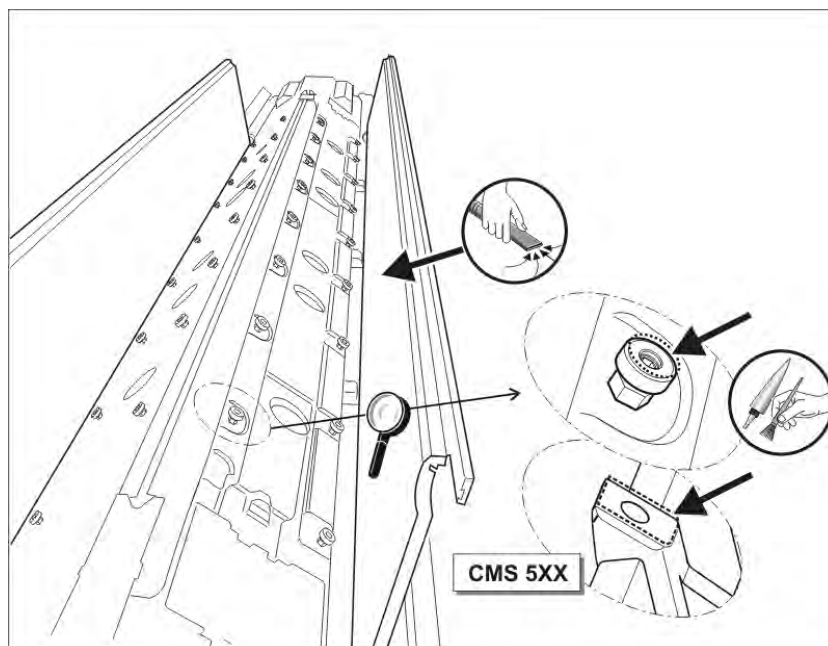


Ingrassaggio dei talloni dei guidafili della platina di abbattaggio e dei pezzi di trasporto

- ➔ Ingrassare i talloni della platina di abbattaggio (1) e dei pezzi di trasporto (2) servendosi di un pennello.

6.3 Lubrificare la macchina per maglieria

6.3.14 Ingrassaggio degli elementi di regolazione



Ingrassaggio degli elementi di regolazione

1. Inclinare le fronture.
2. Aspirare la peluria e la polvere.
3. Ingrassare gli elementi di regolazione servendosi di un pennello.

Altri informazioni:

- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 387]

7 Riparazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attività secondarie per la riparazione periodica [-> 375]
- Utili righe di lavoro [-> 377]
- Sostituzione di pezzi [-> 380]
- Eliminazione di disturbi di componenti elettronici [-> 419]
- Spostamento della selezione aghi [-> 427]

7.1 Attività secondarie per la riparazione periodica

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V [-> 375]

7.1.1 Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V

L'alimentazione elettrica del carro (motorini passo a passo, sistemi di selezione, trascinatore dei guidafili) può essere disinserita per attività di montaggio. In questo modo non è più necessario disinserire e reinserire l'interruttore principale della macchina e viene quindi eliminato il tempo di attesa per il disinserimento e l'inserimento della macchina da parte del computer.

Se la tensione di alimentazione è disattivata, la macchina non può essere avviata con l'asta d'avvio.

Tasto	Funzione
	Richiama il menu "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Interventi manuali assistenza"
	Confermare il messaggio

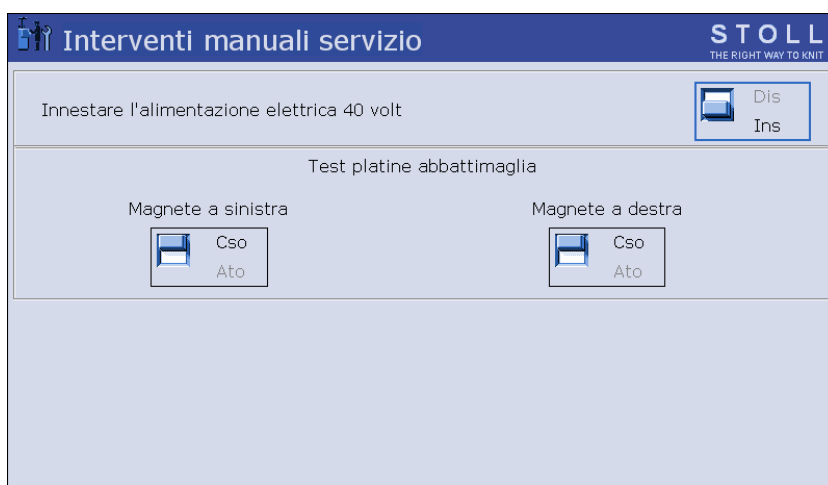
Tasti per l'inserimento/disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'inserimento/disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V

Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menu "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Interventi manuali assistenza".



Finestra "Interventi manuali assistenza"

3. Toccare l'interruttore "Off" per disattivare la tensione di alimentazione. Rispondere al messaggio "Disinserire?" con "Sì".

- oppure -

- ➔ Toccare l'interruttore "On" per attivare la tensione di alimentazione. Toccare il tasto "Confermare il messaggio"; la macchina ora è pronta.
4. Richiamare il "Menu principale".

7.2 Utili righe di lavoro

Per gli interventi di pulizia, regolazione e riparazione è utile poter regolare subito una determinata situazione di lavoro. La tabella seguente contiene le indicazioni di lavoro che compaiono nelle istruzioni di servizio.

		Istruzioni di lavoro
Corsa a vuoto		< > S0 W0 Oppure: Nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SPF S0".
Corsa a vuoto con spostamento di trasporto		< > VU S0 W0
Corsa a vuoto con mezzo spostamento		< > V# S0 W0
Rango di trasporto all'indietro (R=tutti gli aghi)		< > S:U^SR; S1
Rango di trasporto in avanti		< > S:UVSR; S1
Trasporto dalla frontura anteriore al fronturino supplementare posteriore		< > S:UNVZ^SR; S3
Trasporto dal fronturino supplementare posteriore alla frontura anteriore		< > S:UZ^NVSR; S1
Trasporto dalla frontura posteriore al fronturino supplementare anteriore		< > S:UN^ZVSR; S3
Trasporto dal fronturino supplementare anteriore alla frontura posteriore		< > S:UZVN^SR; S1

Istruzioni di lavoro

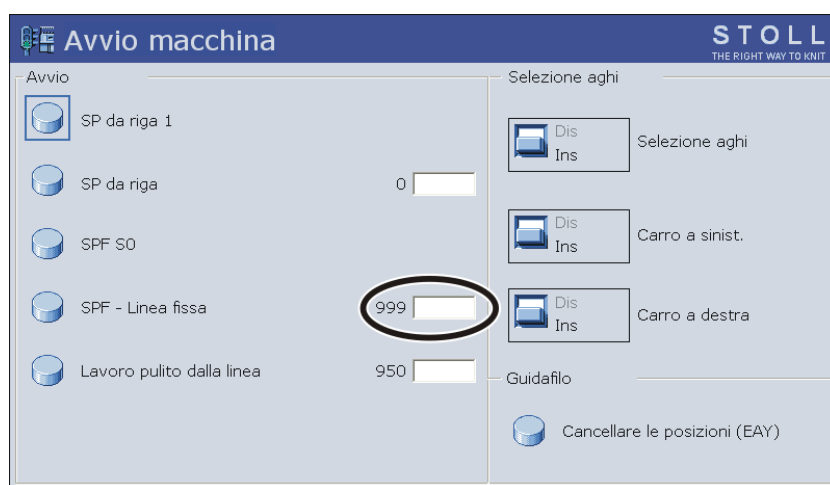
Tasto	Funzione
	Attivazione dell'editore Sintral
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per l'immissione di una riga di lavoro

Immettere e fissare la riga di lavoro:

1. Arrestare il carro poco dopo la posizione d'inversione sinistra.
2. Richiama l'editore Sintral.

3. Posizionare il cursore sul punto corrispondente (ad esempio nella riga 998) del programma Sintral.
4. Immettere la riga di lavoro mediante la tastiera virtuale.
Nella linea 998 va immesso, ad esempio, un rango di trasporto all'indietro.
Le indicazioni sono: 998 < > S:U^SR; S1
5. Confermare l'immissione e ritornare al "Menu principale".
6. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
7. Nella riga "SPF linea fissa" toccare il campo "Riga: 999" ed immettere il numero di riga "998".



Finestra "Avvio macchina"

8. Fissare questa riga toccando il tasto "Riga SPF fissa" ed innestare la macchina.
▷ Dopo l'inversione successiva si esegue l'indicazione di lavoro.
9. Quando il carro ritorna alla posizione di inversione sinistra, arrestarlo.
10. Svolgere i lavori sulla macchina per maglieria.
11. Per riavviare la produzione, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SP da riga 1" ed innestare la macchina.

Interventi di regolazione con i fronturini supplementari

Per gli interventi di regolazione con i fronturini supplementari, il procedimento è quasi identico a quello della successione sopra indicata. Occorre osservare alcune modifiche.

- Passo 4: sono necessarie due righe di lavoro, trasporto sul fronturino supplementare e trasporto inverso sulla frontura. Esempio:
 - 997 < > S:UNVZ^SR; S3
 - 998 < > S:UZ^NVS; S1
- Passi 7 e 8: Dapprima fissare la linea 997. Innestare la macchina. Quando il carro ritorna alla posizione di inversione sinistra, arrestarlo. Quindi fissare la linea 998. Innestare la macchina. Quando si trova poco dopo la posizione di inversione destra, arrestare il carro. Eseguire l'intervento di regolazione.

7.2 Utili righe di lavoro

- Per riavviare la produzione, innestare la macchina e compiere le azioni 9 e 11.



In un programma di lavoro STOLL, sulla linea 999 occorre registrare una corsa a vuoto.



Per i primi 2 ranghi di lavoro dopo "SPF", il carro si sposta sull'intera frontura.

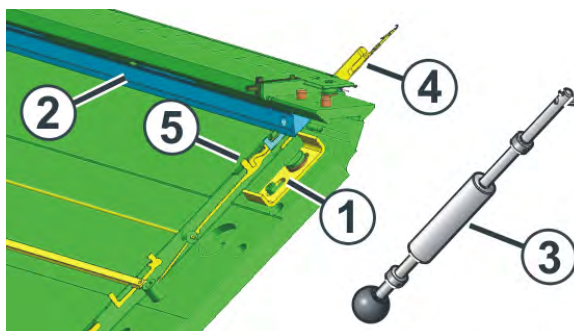
7.3 Sostituzione di pezzi

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [-> 381]
- Sostituire la platina intermedia [-> 382]
- Sostituire la platina di selezione [-> 383]
- Sostituzione della platina di abbattaggio [-> 385]
- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 387]
- Riparazione della frontura e del fronturino supplementare [-> 390]
- Rimozione e montaggio della slitta [-> 394]
- Togliere la piastra della serratura [-> 402]
- Rimozione e montaggio del motorino passo a passo [-> 403]
- Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo [-> 405]
- Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio [-> 409]
- Sostituzione dei guidafile [-> 412]
- Inserire il guidafile per intarsio * [-> 413]
- Sostituzione dell'unità di controllo dei fili [-> 415]
- Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione [-> 416]
- Sostituire il gancio del pettine [-> 418]

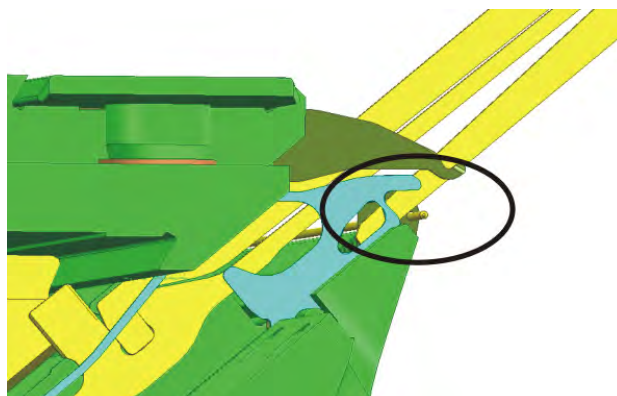
7.3 Sostituzione di pezzi

7.3.1 Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento



Barra degli aghi e gancio di estrazione

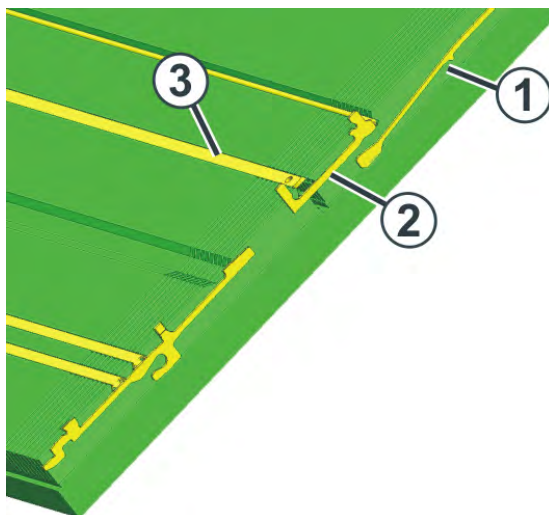
1. Spingere verso il basso la lamiera di protezione (1) su entrambi i lati della frontura.
2. Togliere la barra degli aghi (2) con il gancio di estrazione (3).
3. Tirare l'ago (4) verso l'alto, in modo che anche il pezzo d'accoppiamento (5) venga tirato verso l'alto.
4. Se il tallone del pezzo di accoppiamento (5) urta il fronturino supplementare, spingere in basso il pezzo di accoppiamento. Estrarre l'ago e il pezzo di accoppiamento tirandoli verso l'alto.
5. Montare l'ago nuovo ed il pezzo d'accoppiamento nuovo.
6. Per inserire l'ago e il pezzo di accoppiamento nuovi, spingere il tallone del pezzo di accoppiamento nella frontura sotto la frontura delle platine. Accertarsi che l'ago venga introdotto sopra il filo di abbattaggio.



7. Rispostare all'indietro la barra degli aghi (2) e spostare la lamiera di protezione (1) verso l'alto.
8. Riportare le lamiere di protezione (1) a sinistra ed a destra nella posizione superiore bloccata.

7.3.2 Sostituire la platina intermedia

Per la sostituzione della platina intermedia è richiesta una pinza di piccole dimensioni.

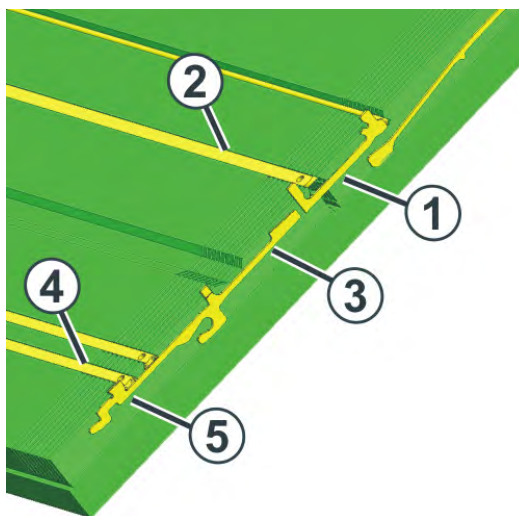


Sostituzione della platina intermedia

1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).
2. Spingere verso l'alto la platina intermedia (2) finché il tallone inferiore batte contro la barra di copertura (3).
3. Estrarre il tallone superiore della platina intermedia dalla frontura spingendo il tallone inferiore nella frontura sotto la barra di copertura.
4. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
5. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

7.3 Sostituzione di pezzi

7.3.3 Sostituire la platina di selezione



Sostituzione della platina di selezione

1. Sollevare l'ago con il pezzo di accoppiamento.
2. Spingere verso l'alto la platina intermedia (1) finché il tallone inferiore batta contro il listello molleggiato (2).
3. Spingere la platina di selezione (3) verso l'alto finché urti contro la barra di copertura (4).
4. Premere il tallone (5) della platina di selezione nella frontura continuando a sollevare la platina di selezione.
5. Rimuovere la platina di selezione.
6. Montare la nuova platina di selezione eseguendo le stesse operazioni in ordine inverso.
7. Riportare la platina intermedia in posizione base.
8. Portare l'ago e il pezzo di accoppiamento in posizione di base.

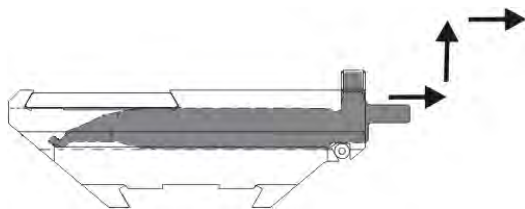
7.3.4 Sostituzione dei pezzi di trasporto del fronturino supplementare

Norme di introduzione dei pezzi di trasporto

Sul lato sinistro della macchina, davanti e dietro del fronturino supplementare si inizia con pezzi di trasporto da 1 pollice con tallone di selezione in basso, quindi si passa ai pezzi di trasporto da 1 pollice con tallone di selezione in alto, ecc.

Sostituire i pezzi di trasporto del fronturino supplementare:

1. Estrarre leggermente il pezzo di trasporto dal fronturino supplementare.

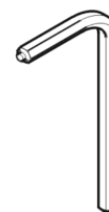
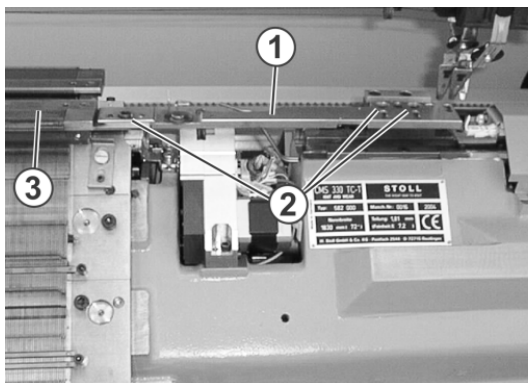


2. Sollevare il pezzo di trasporto ed estrarlo completamente dal fronturino supplementare.
3. Sostituire il pezzo di trasporto osservando le norme di introduzione.

7.3 Sostituzione di pezzi

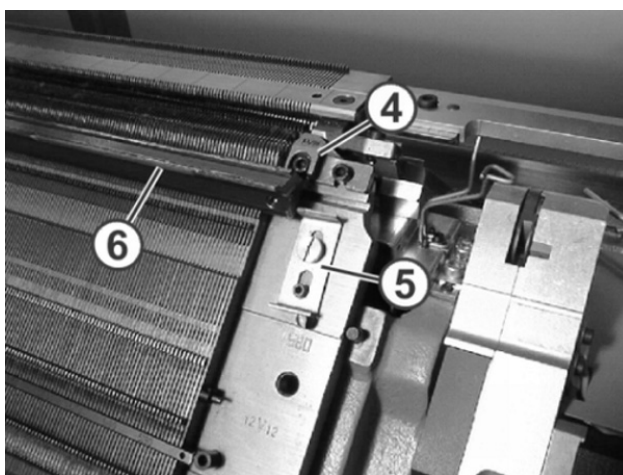
7.3.5 Sostituzione della platina di abbattaggio

1. Trasportare tutte le maglie della frontura nella quale viene sostituita la platina sull'altra frontura.
2. Arrestare il carro nella posizione d'inversione sinistra.



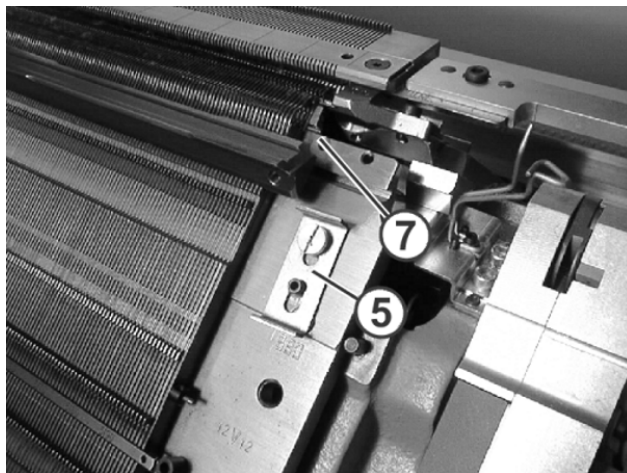
Rimozione degli elementi di collegamento

3. Rimuovere le viti (1) sul lato sinistro e destro della macchina. A tale scopo utilizzare il cacciavite esagonale speciale esagonale fornito in dotazione e allontanare le viti (2).
4. Spostare di lato e togliere il fronturino supplementare (3) per circa 10 cm.



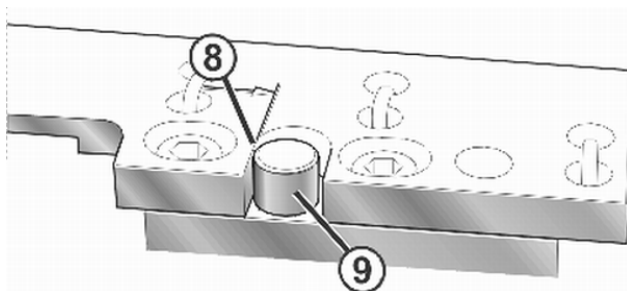
Sostituzione di una platina

5. Togliere il limitatore (4) dai due lati della macchina.
6. Spostare in basso la lamiera di protezione (5).
7. Togliere la barra degli aghi (6) con il gancio di estrazione liberando il punto di riparazione.



Filo metallico sul supporto platina

8. Estrarre il filo metallico (7) fino al punto da riparare. Spingere sempre contemporaneamente in avanti dall'altro lato della macchina il filo metallico di sostituzione, compreso negli accessori, per evitare che le platine cadano fuori dalla frontura.
9. Togliere la platina di abbattaggio sollevandola.
10. Montare una nuova platina di abbattaggio facendo attenzione alla posizione corretta rispetto all'ago ed al jack per formazione maglia.
11. Rimontaggio della frontura in successione inversa.
12. Nel montaggio del collegamento, il bordo di battuta (8) deve essere a contatto con il perno (9).



Posizionamento del collegamento



PERICOLO

Lamiera di sicurezza non chiusa!

Danni agli aghi ed alla macchina.

→ Chiudere la lamiera di sicurezza (5) sul lato sinistro e destro della macchina e sulle due fronture.

13. Spostare in alto la lamiera di protezione (5).

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 377]

7.3 Sostituzione di pezzi

7.3.6 Rimuovere o inclinare la frontura

Le istruzioni contenute nel presente capitolo definiscono le fasi qui di seguito riportate:

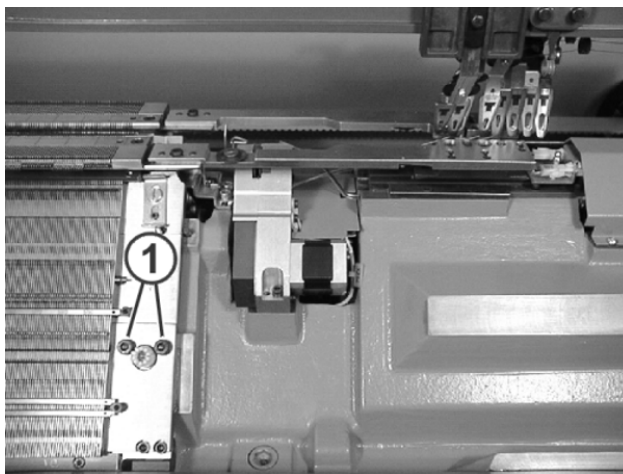
- Allentamento della frontura
- Rimozione della frontura
- Inclinazione della frontura
- Avvitamento della frontura

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

Allentamento della frontura

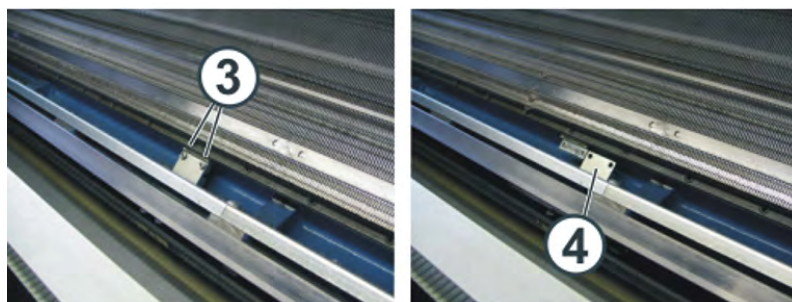
1. Trasportare tutte le maglie della frontura staccata o messa in posizione verticale sull'altra frontura.
2. Quando il carro si trova nella posizione di inversione sinistra, arrestare la macchina con l'asta d'avvio.
3. Nella finestra "Interventi manuali" toccare il tasto "Libera freno" e spostare il carro a sinistra fino all'arresto.



Allentamento della frontura

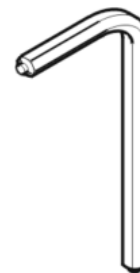
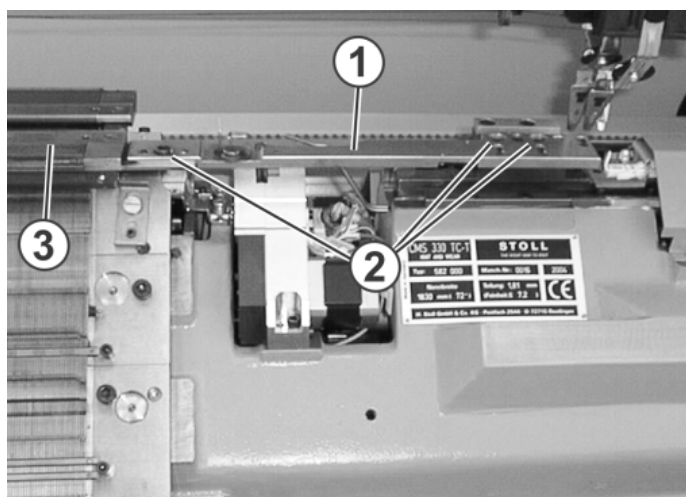
4. Rimuovere due viti (1) su ogni lato della macchina.

5. Staccare la frontura posteriore con finezza E10 - E18: Rimuovere le viti (3). Spostare su un lato l'attacco (4). Viene spostata lateralmente anche la guida del generatore di impulsi.



Attacco della guida del generatore di impulsi

Rimozione del fronturino
supplementare



Rimozione dei fronturini supplementari

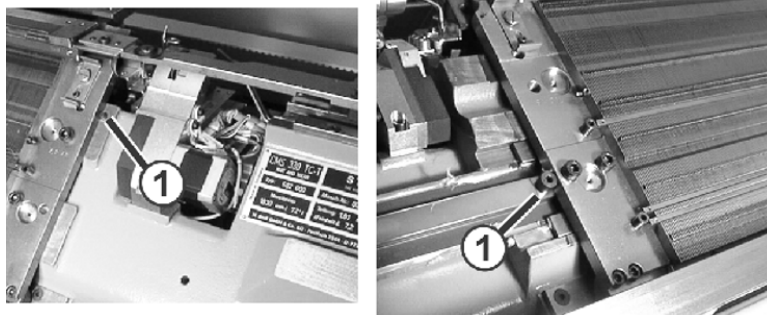
1. Rimuovere il collegamento dei fronturini supplementari (1) su entrambi i lati della macchina allentando le viti (2).
Ricorrere, al riguardo, al cacciavite per viti a testa esagonale fornito come accessorio.
2. Spostare di lato e togliere i fronturini supplementari (3) per circa 10 cm.

Rimuovere o inclinare la
frontura

1. Frontura anteriore: Girare con prudenza in avanti ed appoggiare al rivestimento della macchina.
2. Frontura posteriore: Togliere la frontura dalla macchina, facendosi aiutare da un secondo operatore.

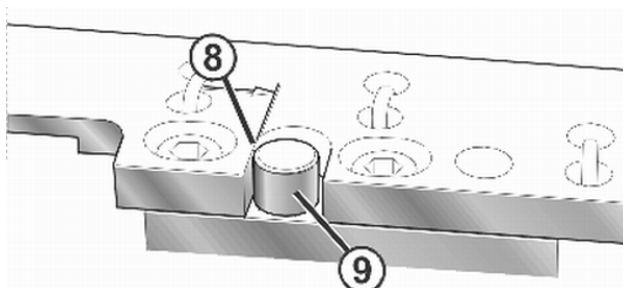
7.3 Sostituzione di pezzi

Avvitamento della frontura



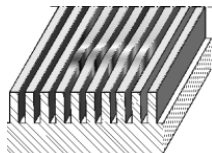
Montaggio delle fronture anteriore e posteriore

1. Rimontare la frontura procedendo in ordine inverso, facendo attenzione a posizionare la frontura a contatto con il perno (1).
2. Montare il fronturino supplementare.
3. Nel montaggio del collegamento, il bordo di battuta (8) deve essere a contatto con il perno (9).



Posizionamento del collegamento

7.3.7 Riparazione della frontura e del fronturino supplementare



Frontura danneggiata

Se il carro è bloccato, in alcuni casi la frontura è danneggiata. Ciò significa che le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, platine intermedie e platine di selezione) non sono più scorrevoli o persino si bloccano. Prima di rimettere in funzione la macchina, è necessario eliminare il danneggiamento accuratamente e coscienziosamente. In caso contrario il carro può ribloccarsi immediatamente danneggiando di nuovo la frontura.

Per eseguire la riparazione occorre conoscere il modo in cui sono state realizzate le fronture. Vi sono fronture di due modelli diversi: fresate e composte. I fronturini supplementari sono sempre fresati.

Frontura	Descrizione
Fresata	Le scanalature per le parti mobili sono state ricavate per fresatura dalla frontura.
Composta	La frontura è composta da singole canaline applicate ed avvitate in una piastra di base.

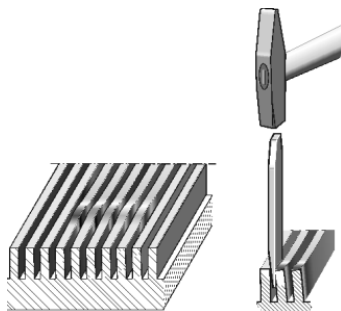


Per la riparazione occorre procedere molto accuratamente e senza usare violenza.

- Frontura fresata
1. Se il carro è bloccato, separare il collegamento slitta-carro. Portare il carro sul punto di inversione successivo. Sollevare la slitta dalla frontura. Controllare se le camme sono danneggiate; togliere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili.
 2. Approntare lo scalpello e la lima dei canali in dotazione.
 3. Togliere le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, ecc.) sul punto danneggiato.

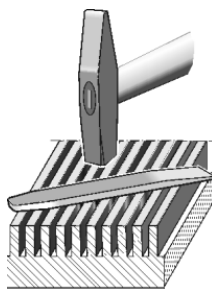
7.3 Sostituzione di pezzi

4. Con lo scalpello del canale riposizionare verticalmente e rettilineamente le canaline danneggiate. Lo scalpello deve essere battuto nella scanalatura danneggiata solo con leggeri colpi di martello. Non toccare eccessivamente sullo scalpello, altrimenti il fondo della scanalatura verrebbe danneggiato.



Raddrizzamento delle canaline in posizione verticale

5. Prelevare un ago o una platina di selezione della macchina e collocarla nella scanalatura riparata. Spingere l'ago verso l'alto e verso il basso nella scanalatura. Se l'ago è scorrevole, controllare se le parti mobili sono scorrevoli anche nelle scanalature adiacenti.
6. In caso negativo, ripetere le operazioni 4 e 5.
7. Eseguire il processo indicato per tutte le scanalature danneggiate. Devono essere scorrevoli anche le scanalature situate a sinistra ed a destra del punto danneggiato.
8. Se le canaline danneggiate sono deformate verso l'alto, lisciare la loro superficie con lo scalpello del canale.

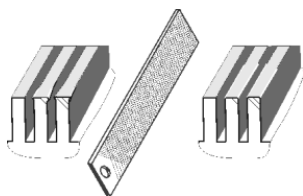


Lisciatura della superficie

9. Controllare se gli elementi della frontura sono scorrevoli nelle scanalature. Ripetere il passo 5.

	ATTENZIONE
	Danneggiamento della frontura in caso di impiego scorretto della lima dei canali!
	Se una canalina viene limata eccessivamente, si danneggia la frontura su questo punto e può essere riparata solo da un tecnico della Stoll.
	→ Utilizzare la lima dei canali solo per eliminare le bave. → Dopo averle limate con la lima dei canali, pulire accuratamente le scanalature.

10. Controllare se i bordi delle canaline danneggiate possiedono bave. In caso positivo, toglierle delicatamente con la lima dei canali.



Eliminazione di bave

11. Controllare se gli elementi della frontura sono scorrevoli nelle scanalature. Ripetere il passo 5.
12. Quando tutto è in ordine, lucidare delicatamente la frontura con la lima dei canali. Applicare la lima dei canali sulla frontura tenendola piatta e spostarla leggermente in direzione trasversale rispetto al canale dell'ago.
13. La polvere metallica deve essere rimossa dai canali degli aghi mediante un pennello.
14. Quando tutto è in ordine, riapplicare le parti mobili nella frontura.

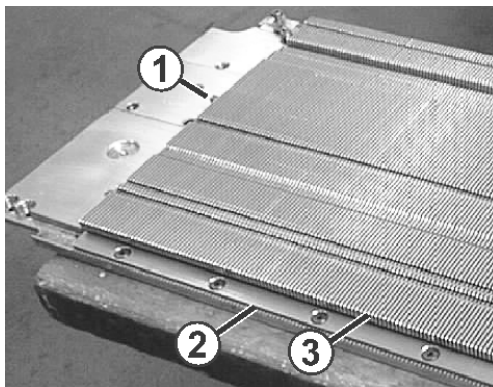
Altri informazioni:

- Rimozione e montaggio della slitta [-> 394]
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [-> 381]
- Sostituire la platina intermedia [-> 382]
- Sostituire la platina di selezione [-> 383]

7.3 Sostituzione di pezzi

Frontura composta Se una canalina di una frontura composta è danneggiata leggermente, può essere riparata come descritto sopra. Se è invece fortemente danneggiata, la canalina deve essere sostituita.

1. Se il carro è bloccato, separare il collegamento slitta-carro. Portare il carro sul punto di inversione successivo. Sollevare la slitta dalla frontura. Controllare se le camme sono danneggiate; togliere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili.
2. Togliere la frontura. Depositare la frontura su una superficie piana (ad esempio banco di lavoro o tavolo).
3. Togliere le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, ecc.) sul punto danneggiato.
4. Togliere le platine di abbattaggio sul punto danneggiato.
5. Togliere la sicura e estrarre il filo metallico (1).



Riparazione di una frontura composta

6. Togliere il listello (2) sul punto danneggiato.
7. Sollevare l'estremità posteriore (3) della canalina danneggiata e rimuoverla delicatamente all'indietro.
8. Rimuovere lo sporco nell'area della canalina tolta.
9. Canaline di ricambio sono in dotazione alla macchina. Montare una nuova canalina al posto di quella danneggiata.
10. Riasssemblare la frontura eseguendo le stesse operazioni in ordine inverso. Le viti di fissaggio del listello (2) vanno serrate con un momento di rotazione di 2,6 Nm. Rimontare la frontura sulla macchina.

Altri informazioni:

- Rimozione e montaggio della slitta [-> 394]
- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 387]
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [-> 381]
- Sostituire la platina intermedia [-> 382]
- Sostituire la platina di selezione [-> 383]
- Sostituzione della platina di abbattaggio [-> 385]

7.3.8 Rimozione e montaggio della slitta

Smontaggio della slitta La slitta viene smontata nei seguenti casi:

- per sostituire le camme
- Quando si blocca una slitta, per sollevarla con l'aiuto del dispositivo (punto di distacco) incorporato nel carro

Arrestare il carro all'esterno della frontura (superficie di appoggio) e riabbassare la slitta.

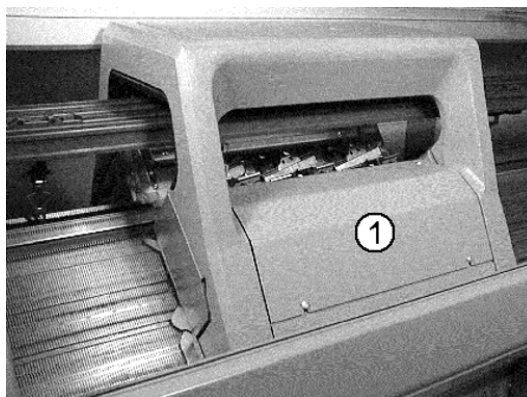
La slitta non deve essere azionata se è sollevata, per non danneggiare i pezzi di trasporto nel fronturino supplementare e la selezione del fronturino supplementare.

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Smontaggio della slitta per sostituire le camme [-> 394]
- Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura [-> 397]
- Assemblaggio della slitta e del carro [-> 400]

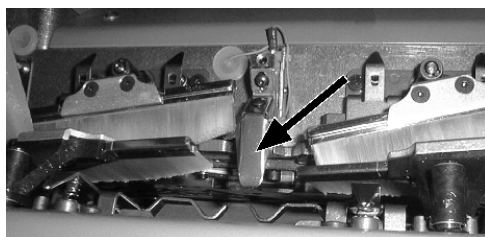
Smontaggio della slitta per sostituire le camme

1. Portare il carro all'esterno fino alla superficie di appoggio.
2. Disinserire l'alimentazione elettrica 40 V.



Rivestimento del carro

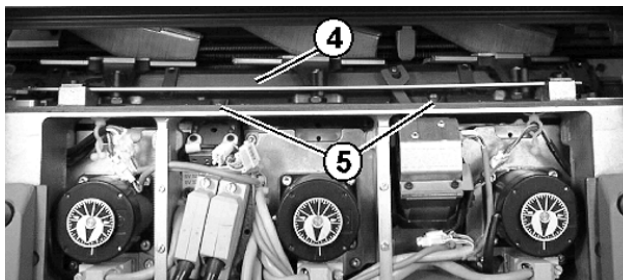
3. Togliere il rivestimento (1) del carro.
4. Se si toglie la slitta posteriore, smontare il salva-aghi.



Salva-aghi

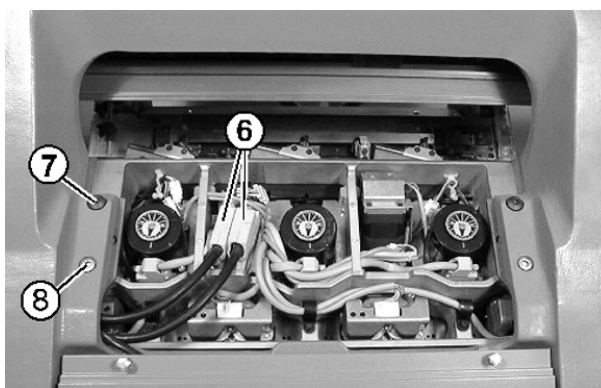
5. Marcare la posizione del salva-aghi per poter rimontarlo allo stesso posto.

7.3 Sostituzione di pezzi



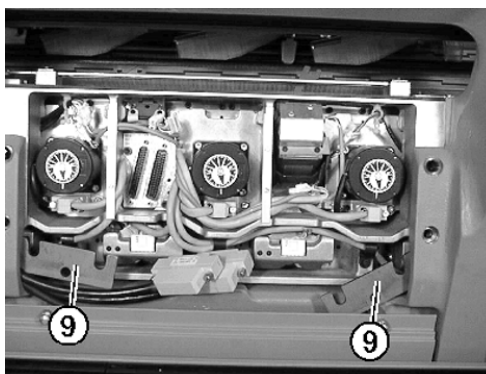
Smontaggio del chiavistello supplementare

6. Rimuovere le due viti (5) e smontare il chiavistello supplementare (4).
7. Togliere il tubo di aspirazione dal carro.



Carro aperto

8. Allentare le viti dalle spine (6) e tirar queste fuori.
9. Togliere le viti di aggiustamento (7) e le viti (8) sul lato sinistro e destro.

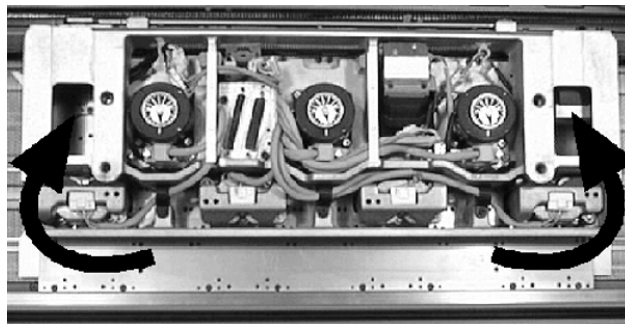


Piastra girevole sinistra e destra

10. Orientare verso l'interno la piastra girevole destra e sinistra (9).

11. Allontanare il carro.

	ATTENZIONE
	Se il carro si blocca: il freno di comando si è chiuso automaticamente. → Allentare di nuovo il freno di comando e continuare a spostare il carro mantenendo la direzione iniziale.



Rimozione della slitta

12. Dapprima sollevare la slitta in basso (sulla barra di scorrimento del carro) e quindi sollevarla dalla superficie di appoggio.

- oppure -

→ Aprire il coperchio laterale e quindi sollevare dapprima la slitta in basso (sulla barra di scorrimento del carro) e poi sollevarla dalla superficie di appoggio e toglierla di lato.

Altri informazioni:

- Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V [-> 375]
- Togliere la piastra della serratura [-> 402]

7.3 Sostituzione di pezzi

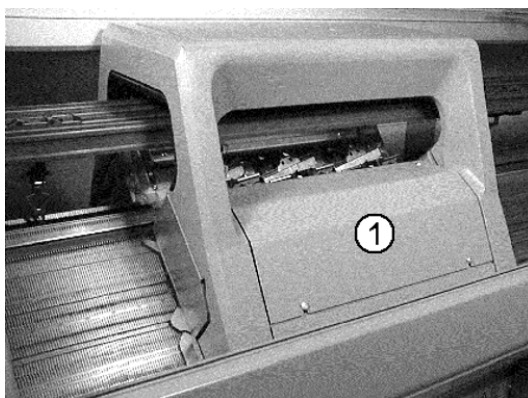
Togliere la slitta se il carro si blocca nella frontura

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

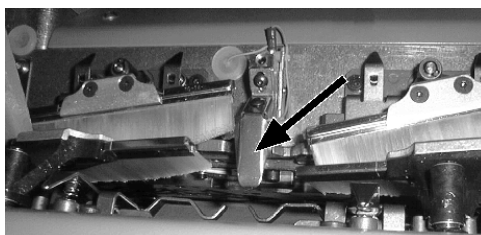
	ATTENZIONE Danneggiamento dei pezzi di trasporto del fronturino supplementare! I pezzi di trasporto del fronturino supplementare possono essere danneggiati se il carro e la slitta non vengono separati. → Separare completamente il carro ed la slitta.

1. Richiamare la finestra "Interventi manuali"
2. Per disattivare la selezione aghi, portare l'interruttore "Selezione aghi" su "Off".
3. Per disattivare tutti i guidafili, toccare il tasto "Perno GDF su".
4. Spostare all'esterno tutti i guidafili.
5. Disinserire l'alimentazione elettrica 40 V.



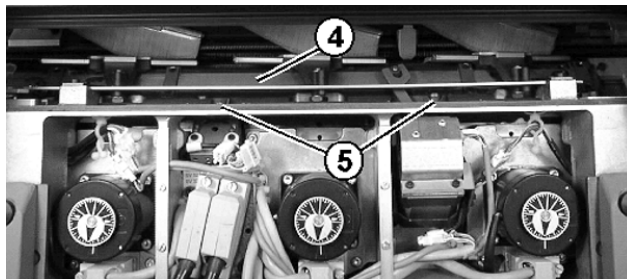
Rivestimento del carro

6. Togliere il rivestimento (1) del carro.
7. Se si toglie la slitta posteriore, smontare il salva-aghi.



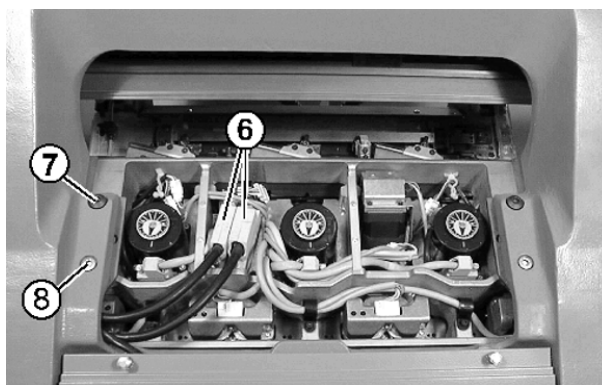
Salva-aghi

8. Marcare la posizione del salva-agni per poter rimontarlo allo stesso posto.



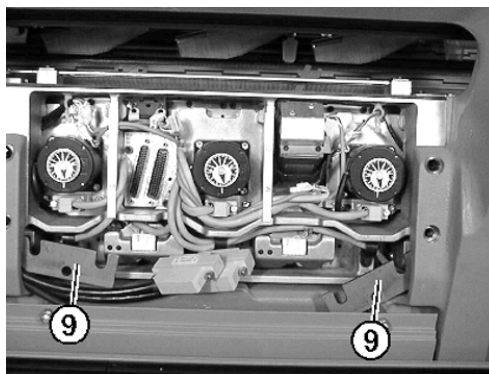
Smontaggio del chiavistello supplementare

9. Rimuovere le due viti (5) e smontare il chiavistello supplementare (4).
10. Togliere il tubo di aspirazione dal carro.



Carro aperto

11. Allentare le viti dalle spine (6) e tirar queste fuori.
12. Togliere le viti di aggiustamento (7) e le viti (8) sul lato sinistro e destro.
13. Orientare verso l'interno la piastra girevole destra e sinistra (9).



Piastra girevole sinistra e destra

14. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allentare il freno".

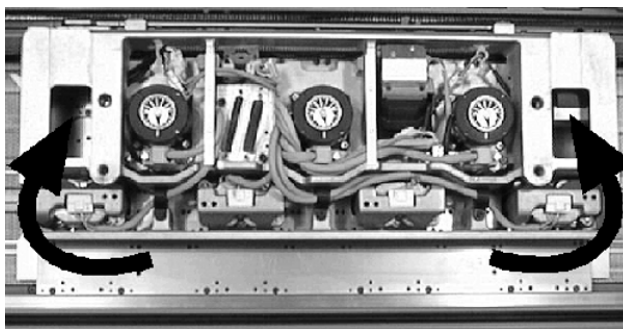
7.3 Sostituzione di pezzi

	ATTENZIONE Danneggiamento degli aghi e della caduta di lavoro! All'interno della caduta di lavoro sono ancora presenti degli aghi. Il cambio di direzione durante lo spostamento del carro danneggia gli aghi e la caduta di lavoro. → Non cambiare mai la direzione di spostamento del carro.

15. Allontanare il carro.

	ATTENZIONE Se il carro si blocca: il freno di comando si è richiuso automaticamente. → Allentare di nuovo il freno di comando e continuare a spostare il carro mantenendo la direzione iniziale.

	ATTENZIONE Danneggiamento dei pezzi di trasporto del fronturino supplementare! I pezzi di trasporto del fronturino supplementare possono essere danneggiati se si aziona la macchina con slitta sollevata. → Dapprima separare completamente la slitta dal carro e quindi toglierla dalla frontura.



Rimozione della slitta

16. Dapprima sollevare la slitta in basso (sulla barra di scorrimento del carro) e quindi sollevarla dalla frontura.

i

Non rimuovere le parti ed i frammenti metallici (ad esempio le linguette o le teste rotte degli aghi) con un attrezzo magnetico. Sussiste il pericolo che la frontura o le camme vengano magnetizzate e ciò può portare a selezioni erranee.

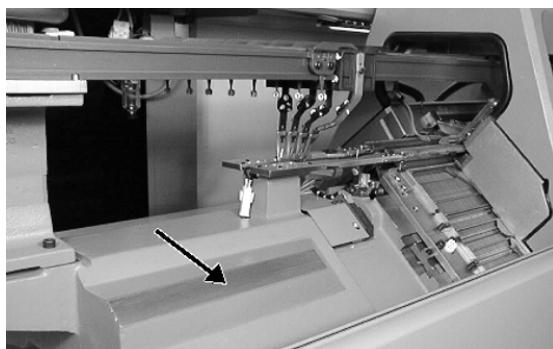
Altri informazioni:

- Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V [-> 375]

Assemblaggio della slitta e
del carro

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Interventi manuali"
	Confermare la riparazione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama il "Menu principale"

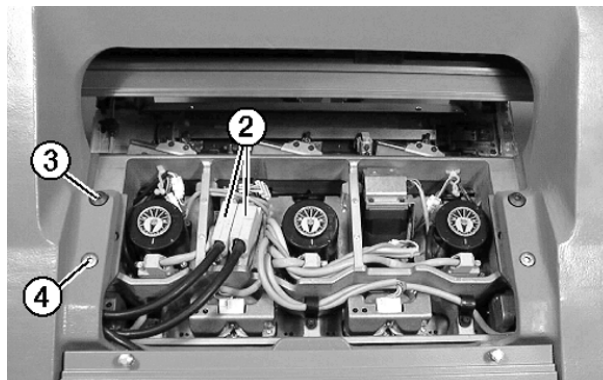
Tasti per la fase di assemblaggio della slitta e del carro



Superficie di appoggio sinistra per la slitta

1. Montare la slitta all'esterno della frontura, a sinistra o a destra, posizionandola sulla superficie di appoggio.
2. Attivazione a 40 V.
3. Richiamare la finestra "Interventi manuali"
4. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allentare il freno".
5. Sovrapporre esattamente il carro sulla slitta.
6. Disinserire l'alimentazione elettrica 40 V.

7.3 Sostituzione di pezzi



Fissaggio del carro alla slitta

7. Avvitare le viti di aggiustamento (3) fino a sollevare leggermente il carro.
8. Spostare le piastre girevoli destra e sinistra all'esterno, sotto il carro.
9. Serrare le due viti di aggiustamento (3) per il fissaggio del carro.
10. Serrare uniformemente le viti (4).
11. Inserire la spina (2) facendo attenzione alla sua codifica.
12. Serrare le viti di sicurezza sulle spine.
13. Montare il chiavistello supplementare.
14. Portare i guidafile nelle loro posizioni iniziali.
15. Montare il rivestimento sul carro.
16. Applicare il tubo di aspirazione dal carro.
17. Inserire l'alimentazione elettrica 40 V.
18. Richiamare il "Menu principale".
19. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
20. Toccare il tasto " Riga SPF fissa".
21. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
22. Solo se il carro era bloccato: Quando il carro ha superato l'inversione sinistra, nella finestra "Avvio macchina" portare la selezione degli aghi su "On".
23. Per avviare la produzione, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SP da riga 1".

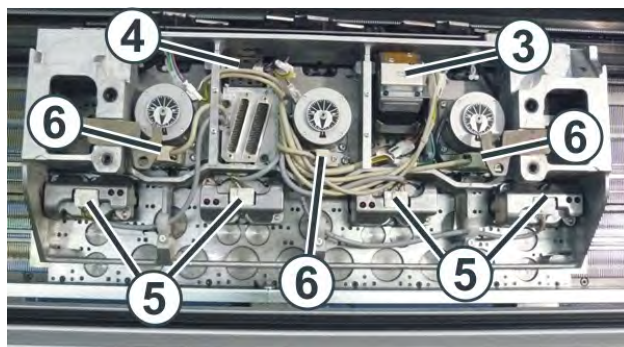
Altri informazioni:

- Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V [-> 375]

7.3.9 Togliere la piastra della serratura

La piastra della serratura viene smontata:

- Per pulire e controllare le camme
 - Per sostituire i motorini passo a passo
 - Per sostituire le camme
1. Disinserire l'alimentazione elettrica 40 V.
 2. Togliere la slitta.



Spine dei sistemi di selezione

3. Disinnestare le spine del motorino del chiavistello supplementare (3), dei sistemi di selezione (4) del fronturino supplementare, dei sistemi di selezione (5) e dei motorini (6).
4. Voltare la slitta portando la piastra della serratura in alto.
5. Pulire e controllare le camme
 - oppure -
 - Sostituire i motorini passo a passo
 - oppure -
 - Sostituire le camme difettose
6. Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio e montarla insieme al carro.

Altri informazioni:

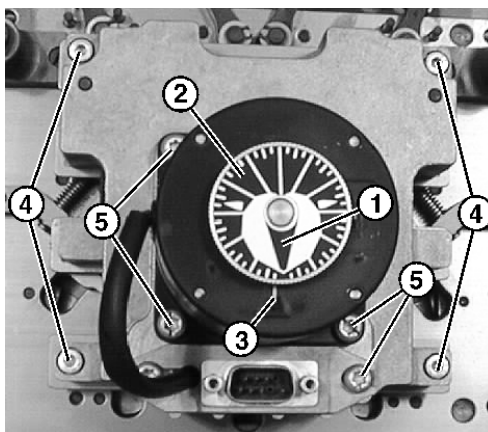
- Inserimento e disinserimento della tensione di alimentazione a 40 V [-> 375]
- Rimozione e montaggio della slitta [-> 394]

7.3 Sostituzione di pezzi

7.3.10 Rimozione e montaggio del motorino passo a passo

In ogni caduta di lavoro si trova un motorino passo a passo che comanda le posizioni delle camme di discesa.

1. Togliere la slitta.
2. Togliere la piastra della serratura.



Rimozione del motorino passo a passo

3. Per portare il motorino passo a passo difettoso in posizione base: ruotare la scala graduata (2) fino a portare l'indicatore (1) esattamente sullo zero (3).

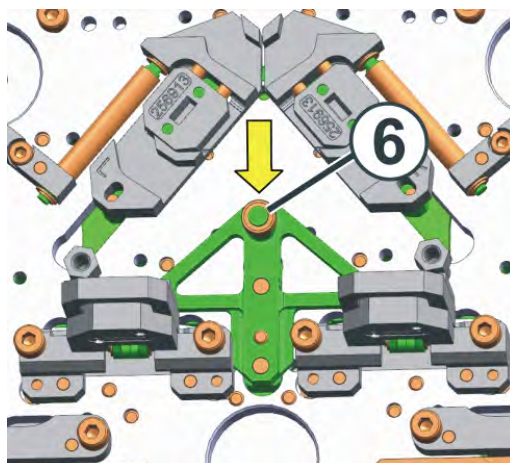

ATTENZIONE
Viti di regolazione!

Se si allentano le viti di regolazione, il motorino passo a passo deve essere nuovamente messo a punto da STOLL.

➔ Non allentare le viti di regolazione (5).

4. Rimuovere le viti (4).
5. Togliere il motorino passo a passo difettoso.

6. Per portare il nuovo motorino passo a passo in posizione base: ruotare la scala graduata (2) fino a portare l'indicatore (1) esattamente sullo zero (3).
7. Spingere il sistema meccanico (elemento di spinta maglia inglese) verso il basso per poter inserire il rullo (6) nella cremagliera del motorino passo a passo.



8. Montare il motorino passo a passo. Se non è possibile, ripetere il passo 8.
9. Serrare a fondo le viti (4).
10. Rimontare la piastra della serratura e la slitta procedendo nell'ordine inverso.

Altri informazioni:

- Rimozione e montaggio della slitta [-> 394]

7.3 Sostituzione di pezzi

7.3.11 Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo

Esistono versioni differenti a seconda del tipo di macchina e della finezza.

Versione 1

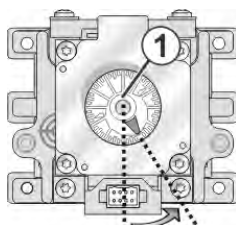
Vale per:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Sostituire le cremagliere:

1. Staccare il motorino passo a passo.
2. Ruotare il disco di posizionamento (1) in posizione di montaggio (ore 5).

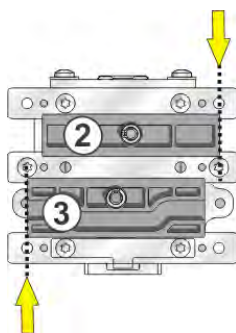


3. Voltare il motorino passo a passo e controllare la posizione di montaggio.

La regolazione è corretta se:

La cremagliera superiore (2) e il foro sono allineati.

La cremagliera inferiore (3) e il foro sono allineati.



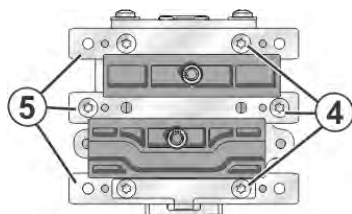
2 Cremagliera
superiore

Controllo della fittezza della maglia

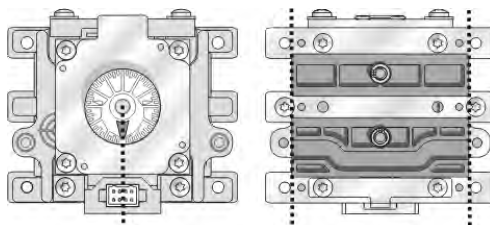
3 Cremagliera inferiore

Controllo degli elementi di spinta per maglia
inglese e ricezione della maglia

4. Rimuovere le viti (4) della cremagliera difettosa.



5. Sollevare con cautela i listelli di guida (5) e la cremagliera.
6. Sostituire la cremagliera difettosa.
7. Montare una nuova cremagliera e i listelli di guida.
8. Controllare che le cremagliere siano in posizione corretta. Al tal fine ruotare il disco di posizionamento (1) in posizione base (ore 6).
▷ Le cremagliere devono essere allineate.



9. In caso contrario ripetere i passi 2 - 8.

► La cremagliera è sostituita.

Versione 2

Vale per:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933

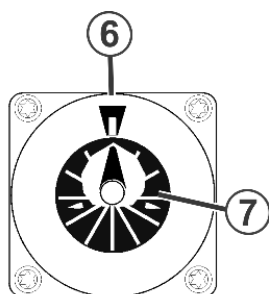
E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C

tutte le finezze

Sostituire le cremagliere:

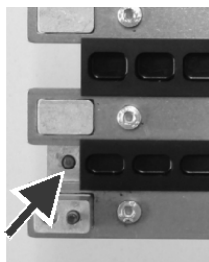
1. Staccare il motorino passo a passo.
2. Ruotare il disco di posizionamento (7) in posizione base (6).



Posizione base motorino passo a passo

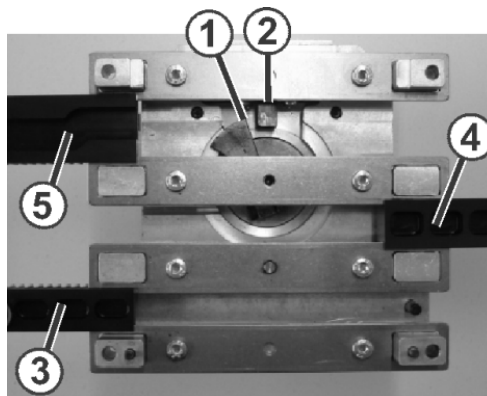
7.3 Sostituzione di pezzi

3. Ribattere indietro il perno sinistro della guida inferiore della cremagliera.



Perno della guida della cremagliera

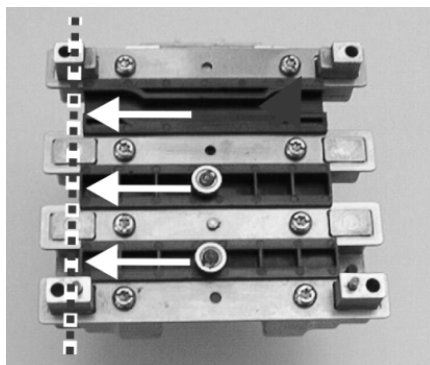
4. Spingere manualmente la cremagliera a sinistra finché è possibile rimuovere tutte le cremagliere.
5. Sostituire la cremagliera difettosa.
6. Regolazione della posizione di montaggio. Per questo, ruotare la rondella a ventaglio (1) finché il bordo destro si trovi poco prima della barriera fotocellula(2). (metaforicamente: se la regolazione viene trasferita a un orologio, l'ora indicata è: ore 11 e 58 minuti.)



Posizione di montaggio

7. In questa posizione di montaggio spingere la cremagliera (3) da sinistra fino ad incontrare una leggera resistenza.
 - ▷ La cremagliera urta contro il pignone.
8. Introdurre ugualmente la cremagliera (5).
9. Spingere la cremagliera (4) da destra fino ad incontrare una leggera resistenza.
 - ▷ La cremagliera urta contro il pignone.
10. Spingere dentro uniformemente la cremagliera (3) e (4).
 - ▷ La cremagliera (5) viene trascinata all'interno automaticamente dalla spinta della cremagliera (4).
11. Controllare che le cremagliere siano in posizione corretta. Al tal fine ruotare il disco di posizionamento (7) in posizione base (6).

12. Le cremagliere devono essere allineate.



Controllo della posizione di montaggio

13. Se non è questo il caso, ripetere i passaggi da 3 a 11.

14. Riportare nuovamente il perno della guida inferiore della cremagliera in posizione base.

► La sostituzione delle cremagliere è completata.

Altri informazioni:

■ Rimozione e montaggio del motorino passo a passo [-> 403]

7.3 Sostituzione di pezzi

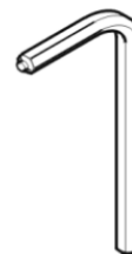
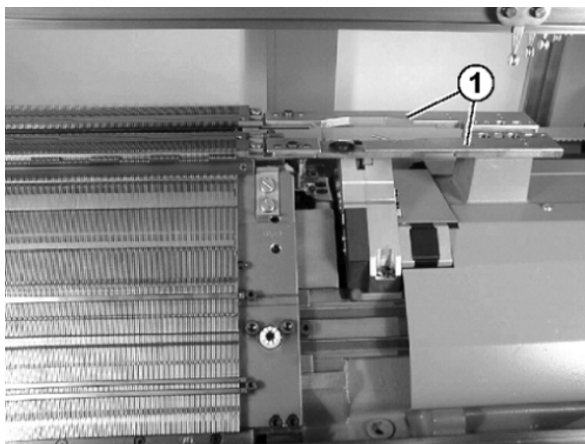
7.3.12 Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio

In caso di un disturbo del dispositivo di pinzatura e di taglio occorre sostituirlo o smontarlo e pulirlo.

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio"
	Richiamare la finestra "Valori di correzione motore".
	Conferma l'immissione

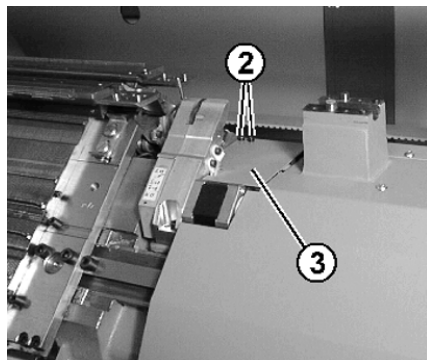
Tasti per lo smontaggio del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

1. Portare il carro sul lato opposto.
2. Disinserire l'interruttore principale ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.



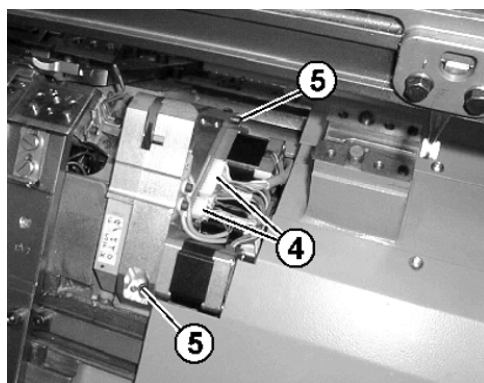
Collegamento del fronturino supplementare

3. Allontanare il collegamento (1) anteriore e posteriore. Ricorrere, al riguardo, al cacciavite per viti a testa esagonale fornito come accessorio.



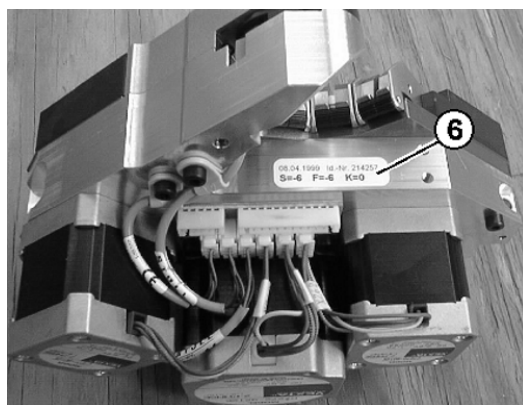
Coperchio del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

4. Togliere il coperchio (3) svitando le viti (2).



Cavi e viti del dispositivo di pinzatura e di taglio filo

5. Disinnestare le due spine (4).
6. Rimuovere le viti (5).
7. Rimuovere il dispositivo di pinzatura e di taglio
8. Montare un nuovo dispositivo di pinzatura e di taglio



Adesivo dei valori di correzione

9. Leggere ed annotare i valori di correzione (6) del nuovo dispositivo di pinzatura e di taglio filo.
10. Riportare i valori di correzione del motorino del nuovo dispositivo nel libretto di macchina.
11. Montare il coperchio (3).

7.3 Sostituzione di pezzi

12. Inserire l'interruttore principale.
13. Richiamare il "Menu principale".
14. Richiamare la finestra "Pinzatura e taglio".
15. Richiamare la finestra "Valori di correzione motore".
16. Immettere e confermare i valori di correzione annotati per la nuova unità.

Finestra "Valori di correzione motore"



Se occorre sostituire il dispositivo di pinze e taglio filo e non se ne possiede uno nuovo, occorre comunicare questo fatto all'unità di comando. A tale scopo eseguire il "Restart and Machine Configuration" e disattivare il dispositivo di pinzatura e taglio mancante nella finestra "Opzioni macchina". In caso contrario la macchina non è in grado di continuare a lavorare. Nel programma di lavoro non devono essere presenti comandi di pinzatura e taglio per il dispositivo, altrimenti viene emesso un messaggio di errore e la macchina non può essere avviata.

→ Eseguire il "Riavvio con configurazione macchina"

Altri informazioni:

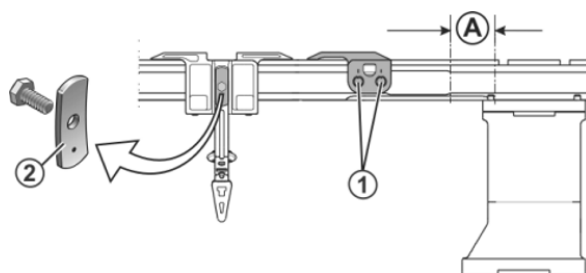
- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [-> 474]

7.3.13 Sostituzione dei guidafilì



Nella sostituzione del braccio dei guidafilì, montando il spessore (2) verificare che il grano si trovi sul lato interno.

1. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.



Viti del limitatore dei guidafilì

2. Allentare le viti (1) del limitatore del guidafile.
3. Per rimuovere il limitatore del guidafile, ruotare le viti (1). I limitatori di guidafile possono essere rimossi e applicati su ogni punto.
4. Spostare il guidafile a destra o a sinistra verso il punto di sostituzione (A) e toglierli.
5. Posizionare i guidafilì nuovi sulle barre.
6. Posizionare i limitatori dei guidafilì sulle barre, distanziandoli gli uni dagli altri, e avvitarli.
7. Controllare la regolazione del guidafile.

Altri informazioni:

- Regolazione dei guidafilì [-> 223]

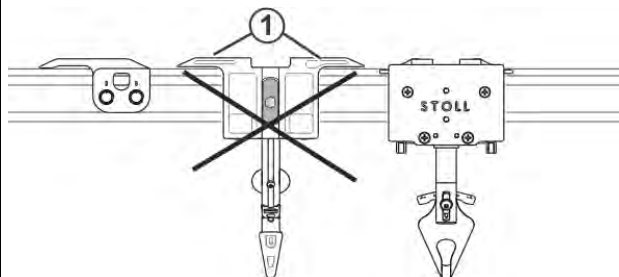
7.3 Sostituzione di pezzi

7.3.14 Inserire il guidafile per intarsio *

Possibilità di abbinamento di guidafile normali e guidafile per intarsio:

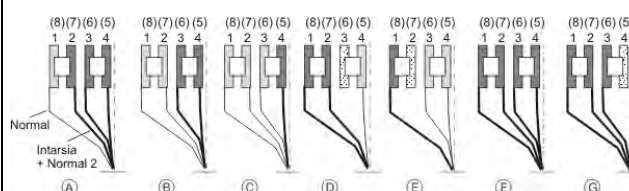
Guidafile
normale
tipo1

I guidafile normali e i guidafile per intarsio possono essere montati contemporaneamente ma **non** sulla stessa traccia.



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

Le possibilità di abbinamento:

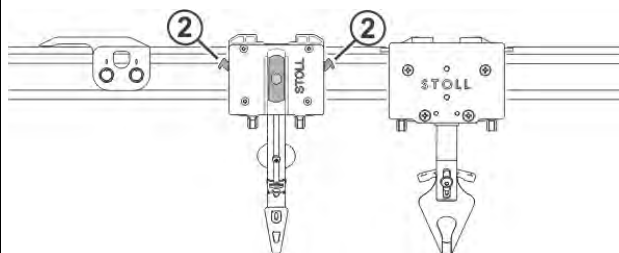


Ogni abbinamento può essere impiegato con lo stesso abbinamento o con un altro abbinamento.

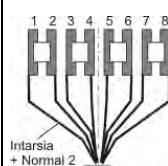
1: Equipaggiare le barre dei guidafile dall'interno all'esterno. Nell'equipaggiamento dall'interno all'esterno non devono restare tracce libere se si utilizzano guidafile per intarsio e guidafile normali.

Guidafile
normale
tipo2

I guidafile normali tipo2 e i guidafile per intarsio possono essere montati contemporaneamente sulla stessa traccia.



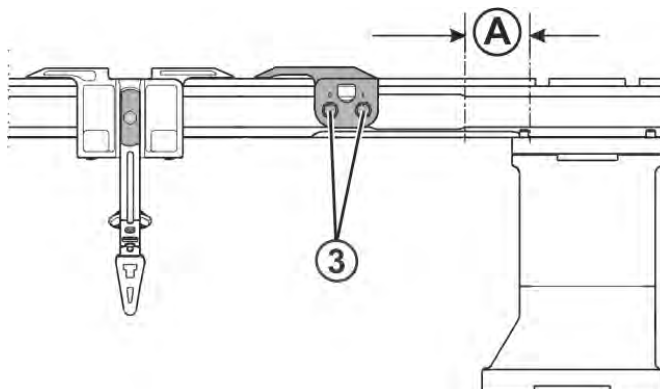
Le possibilità di abbinamento:



L'equipaggiamento delle barre dei guidafile può avvenire a piacere. Tutte le tracce possono essere occupate.

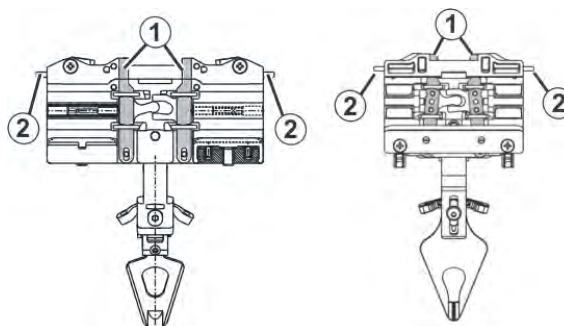
Per montare i guidafilì per intarsio:

1. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.



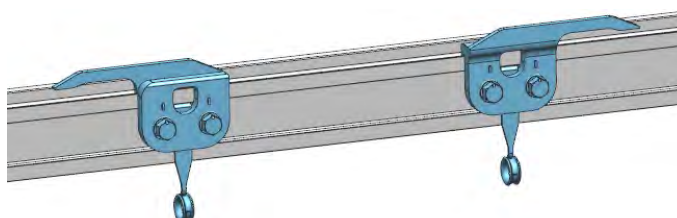
Limitatore del guidafilo

2. Allentare le viti (3) del limitatore del guidafilo.
3. Per rimuovere il limitatore del guidafilo, ruotare le viti (3). I limitatori di guidafilo possono essere rimossi e applicati su ogni punto.
4. Spingere il limitatore del guidafilo a destra verso la posizione di cambio (A) e staccarlo.
5. Applicare il guidafilo per intarsio e spingerlo sulla rispettiva posizione di partenza. Premere al riguardo la pinza (1) verso l'esterno o l'espulsore (2) verso l'interno.



Guidafilo per intarsio

6. Mettere il guidafilo per intarsio sulla barra in modo che l'uscita sia rivolta verso l'esterno.



7. Posizionare i guidafilì per intarsio scaglionati e serrare fino in fondo.

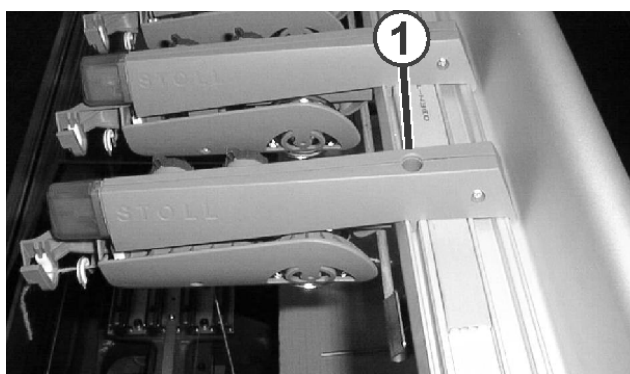
7.3 Sostituzione di pezzi

8. Controllare la regolazione del guidafile.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 17]
- Guidafile per intarsio * [-> 33]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 1) * [-> 226]
- Regolare il guidafile per intarsio (tipo 2) * [-> 228]

7.3.15 Sostituzione dell'unità di controllo dei fili



Smontaggio di un'unità di controllo dei fili

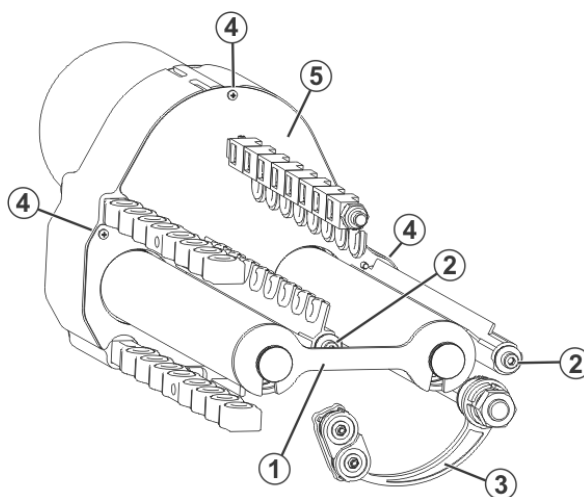
1. Marcare la posizione dell'unità di controllo dei fili.
 2. Rimuovere la vite (1).
 3. Sollevare davanti l'unità di controllo dei fili fino a liberare le spine di contatto. Spostare all'indietro e togliere l'unità di controllo dei fili.
 4. Inserire la nuova unità di controllo dei fili esattamente sulla posizione (marcatura) di quella vecchia.
- oppure -**
- ➔ Montare l'unità di controllo dei fili supplementare a una distanza di 90 mm (minimo 75 mm) da quella più vicina.
 5. Agganciare la nuova unità di controllo dei fili nel binario di guida posteriore. Tirare in avanti l'unità di controllo dei fili e contemporaneamente spingerlo in basso.
 6. Tirare in avanti l'unità di controllo dei fili e fissarla con la vite (1).

7.3.16 Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione

Per sostituire la cinghia di comando e il rullo a frizione del fornitore a frizione attenersi alle fasi qui di seguito riportate:

- Operazioni preliminari
- Sostituzione della cinghia di comando
- Modificazione della posizione del rullo a frizione
- Sostituzione del rullo a frizione

Operazioni preliminari 1. Rimuovere la linguetta (1) e allentare leggermente le viti zigrinate.

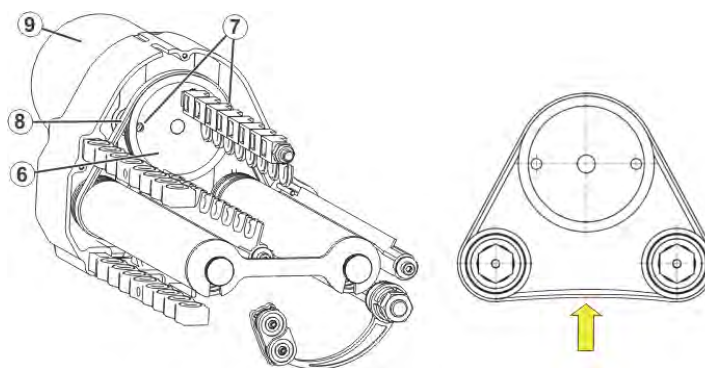


Fornitore a frizione

2. Rimuovere le viti (2) e togliere le barre di arresto.
3. Allentare i giunti dei bracci (3) in modo da poter girarli.
4. Rimuovere le viti (4) e togliere il coperchio della carcassa (5).

Sostituzione della cinghia di comando

1. Ruotare manualmente la rondella dentata (6) fino ad allentare le due viti a brugola passando dai fori (7).



Cinghia di comando

2. Estrarre la cinghia (8).

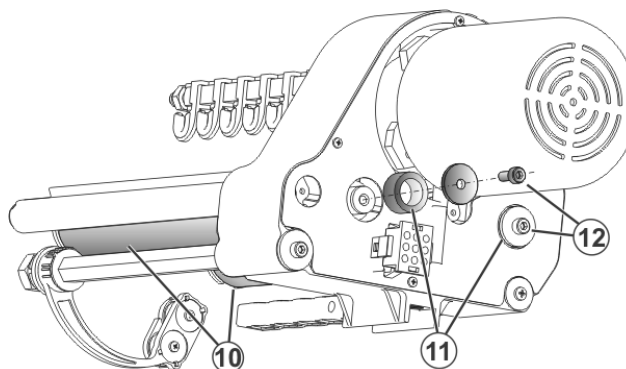
7.3 Sostituzione di pezzi

3. Montare la nuova cinghia in modo che scorra negli incavi della ruota di comando.
4. Spingere verso l'alto il motorino (9) e serrare le viti dei fori (7)
5. Controllare la tensione della cinghia.
- E' possibile comprimere la cinghia di ca. 2-4 mm esercitando una leggera pressione.

Modificazione della
posizione del rullo a frizione

Col tempo, la superficie del rullo a frizione viene usurata dal filato. Non è necessario sostituire immediatamente il rullo a funzione, ma è possibile spostarlo di 11 mm nella sua posizione. Questo accorgimento ne raddoppia la durata.

1. Rimuovere le viti (12).



Viti per i rulli a frizione

2. Rimuovere il distanziale (11).
3. Togliere i due rulli a frizione (10).
4. Per il montaggio: Innestare il distanziale (11) sull'asse del rullo a frizione (10)
5. Reinserire il rullo a frizione (10).
6. Riserrare le viti (12) senza distanziali.

Sostituzione del rullo a
frizione

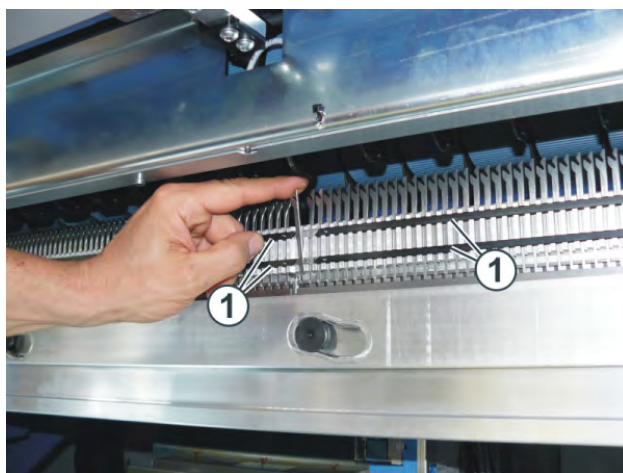
1. Rimuovere le viti (12).
2. Togliere i rulli a frizione (10).
3. Montare il nuovo rullo a frizione.
4. Serrare le viti (12).

7.3.17 Sostituire il gancio del pettine

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menu principale"
	Richiamare la finestra "Pettine"

Tasti per sostituire il gancio del pettine

1. Aprire la lamiera di copertura del pettine.
2. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Pettine".
3. Toccare il tasto "Sblocca freno (=X=)".
4. Spingere manualmente il pettine di tirapezza verso l'alto (circa 8 cm).
 - ▷ Le barre di copertura del pettine di tirapezza si trovano sopra l'apparecchio di comando sinistro e destro.
5. Spingere a lato le guide di copertura (1) fino a formare una zona aperta sul punto di riparazione.
A tal fine, spingere le guide di copertura superiori verso sinistra fino al punto di riparazione.
Spingere le guide di copertura inferiori verso destra fino al punto di riparazione.



6. Estrarre il gancio del pettine.
7. Inserire il nuovo gancio del pettine.
8. Chiudere le guide di copertura.
9. Chiudere la lamiera di copertura del pettine.
10. Toccare il tasto "Corsa di riferimento (=R=)".

7.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

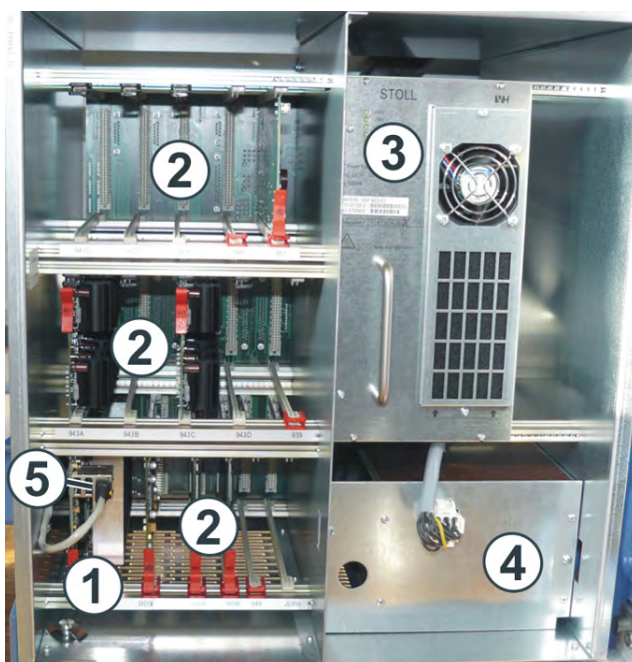
Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Panoramica del comando elettronico [-> 419]
- Alimentatore [-> 422]
- Comando dei magneti dei guidafile [-> 422]
- Sostituzione della scheda elettronica [-> 423]

7.4.1 Panoramica del comando elettronico

L'unità di controllo della macchina si trova nell'armadio di comando sinistro e destro sotto le coperture. La scheda per il controllo dei magneti dei guidafile si trova nel carro.

Armadio di comando sinistro



Armadio di comando sinistro

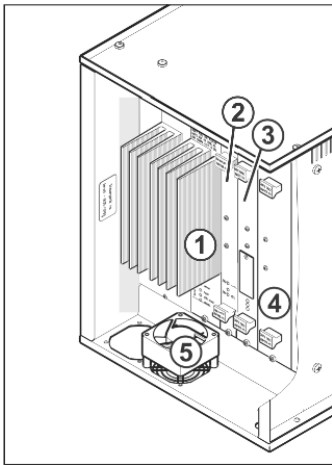
1	PC industriale e disco rigido (hard disk)	4	Inserto batteria
2	Schede elettroniche	5	Cavo Ethernet se la macchina è connessa alla rete.
3	Alimentatore con diodi luminosi		

Scheda	Funzione
849 (ID 300 849)	Comando della selezione per i fronturini supplementari.
010 (ID 301 010)	Controllo dell'unità d'input e dello schermo tattile. Controllo del disco rigido. Il disco rigido (hard disk) è integrato nella scheda.
009 (ID 301 009)	Computer principale; raccolta di tutti i messaggi dalle altre schede. Emissione di istruzioni alle altre schede. Controllo della sequenza di lavorazione. Controllo del carro (comando principale) e della posizione dello spostamento della frontura posteriore.
965 (ID 300 965)	Monitoraggio delle posizioni del carro. Pilotaggio dei sistemi di selezione e dei motorini passo a passo. Inoltro delle informazioni alla scheda 943.
951 (ID 300 951)	Controllo dello stato di carica degli accumulatori. Attivazione della carica. Controllo di sirena, retroilluminazione, elementi piezoelettrici e lubrificazione centralizzata.
943 (ID 300 943)	Stadio finale dei motorini passo a passo delle camme di discesa. Cooperazione con la scheda 965.
946 (ID 300 946)	Controllo dei motori: Spazzolini, platine di abbattaggio, chiavistello supplementare ed unità di pinzatura e taglio.

Schede elettroniche

7.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

Armadio di comando destro



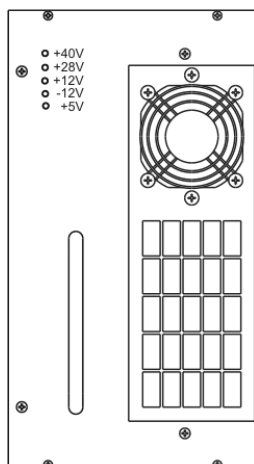
Armadio di comando destro

- 1 Unità di controllo del comando e dello spostamento
- 2 Scheda relè, fusibile per (1)
- 3 Scheda tirapezza
- 4 Scheda condensatore
- 5 Ventilatori

Scheda	Funzione
954 (ID 300 954)	Controllo del motore di comando e dello spostamento. Inoltre dei messaggi di errore dai motori alla scheda 009.
953 (ID 300 953)	La scheda relè sorveglia che la macchina non venga avviata fintanto che è attivo un errore. Disattivazione dell'interruttore principale: ♦ quando è attivo il disinserimento automatico della macchina ♦ in presenza di forti sovratensioni ♦ quando i servo non sono operativi Controllo di fornitore, eliminazione della peluria e spia di guasto. Fusibile resistenze con zavorra per servocomando e spostamento.
929 (ID 300 929)	Controllo dei motori del tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine, motore della pressione). Inoltre dei messaggi di errore dai motori del tirapezza alla scheda 009.
936 (ID 300 936)	Condensatori dei motori del tirapezza (per larghezza della frontura 72 e 84 pollici)
948 (ID 300 948)	Condensatori dei motori del tirapezza (per larghezza della frontura 50 e 96 pollici)

Schede elettroniche

7.4.2 Alimentatore

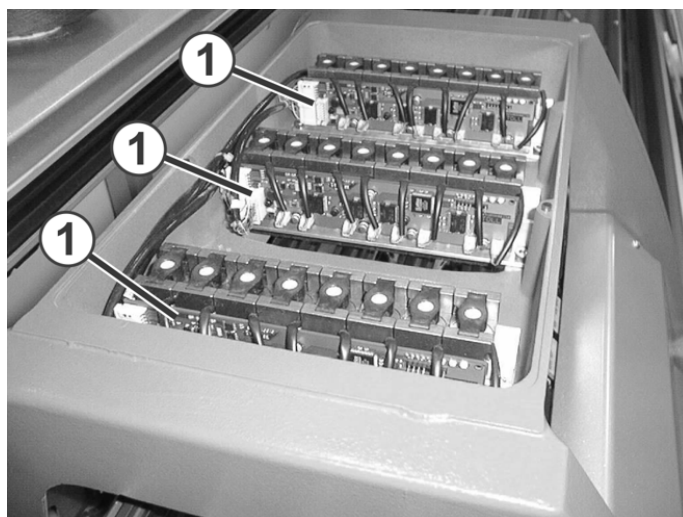


Alimentatore

I diodi luminescenti dell'alimentatore indicano quali tensioni si creano e in corrispondenza di quale tensione si verifica un errore. All'inserimento dell'interruttore principale, i tre LED inferiori si accendono immediatamente, quello a +28 V circa 1 secondo più tardi e quello a +40 V per ultimo. L'ordine dei diodi luminosi in fase d'inserimento può fornire indicazioni sulle cause dei disturbi.

7.4.3 Comando dei magneti dei guidafili

Ogni caduta di lavoro ha una scheda elettronica (1) per comandare i magneti dei guidafili.



Schede elettroniche per comandare i magneti dei guidafili

Scheda	Funzione
960 (ID 300 960)	Attivazione dei magneti dei guidafili, dopo che la scheda 966 ne abbia segnalato il punto d'inserimento.

Schede elettroniche

7.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

7.4.4 Sostituzione della scheda elettronica

1. Collocare l'interruttore principale su "0" ed attendere che i diodi luminescenti dell'alimentatore si spengano (circa 60 secondi).
2. Aprire il coperchio dell'armadio di comando sinistro.

	ATTENZIONE
	La carica elettrostatica può distruggere una scheda elettronica! Se l'operatore che ha accumulato una carica elettrostatica tocca una scheda, la distrugge. → Scaricarsi toccando la "terra", ad esempio una tubatura dell'acqua o l'incastellatura della macchina, prima di toccare una scheda. → Toccare le schede soltanto ai bordi o sul lato anteriore.

	ATTENZIONE
	Il danneggiamento dei pins sul retro danneggia a sua volta le schede elettroniche! Inserire delle schede nuove se i pins sul retro vengono piegati o rotti. → Quando si sostituiscono le schede, fare attenzione a non danneggiare i pins.

3. Togliere la scheda.
4. Inserire una nuova scheda.
5. Chiudere il coperchio dell'armadio di comando sinistro.
6. Portare l'interruttore principale su "1" e confermare l'eliminazione dell'errore.

7.5 Controllare i fusibili

7.5.1 Controllare il fusibile (armadio di comando sinistro e destro)

Vale per:

CMS 530 T

CMS 730 S

CMS 730 T

CMS 740

CMS 822

CMS 830 C

CMS 830 S

CMS 933



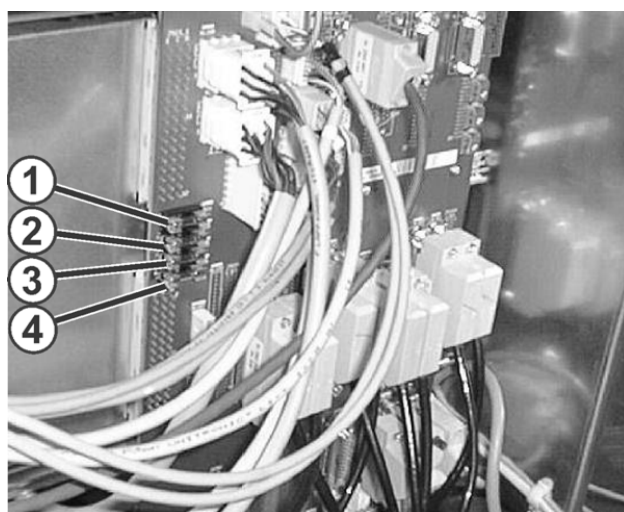
PERICOLO

Tensione elettrica letale!

Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.

→ Portare l'interruttore principale su "0" e attendere finché lo schermo sensitivo si disinserisca e venga emesso il segnale acustico.

1. Portare l'interruttore principale su "0".
2. Attendere finché lo schermo sensitivo si spenga e venga emesso il segnale acustico.
3. Controllare i fusibili da (1) a (4) sul lato posteriore dell'apparecchio di comando sinistro.



Fusibili sul lato posteriore dell'apparecchio di comando sinistro

1 28 V (arresti) (1 AT)

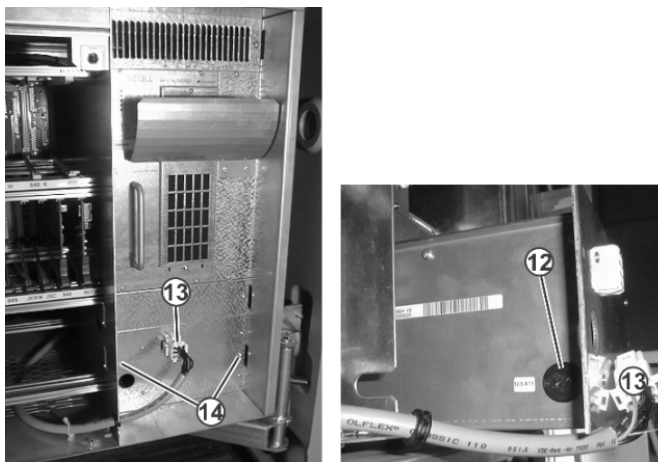
2 STIXX (1 AT)

3 Unità di controllo dei fili (1 AT)

4 Ricarica della batteria (1 AT)

7.5 Controllare i fusibili

4. Controllare il fusibile (12) sull'apparecchio di comando destro. Per farlo, estrarre la spina (13), svitare le due viti (14) ed estrarre il modulo della batteria.



Fusibile della batteria (12) sotto l'alimentatore



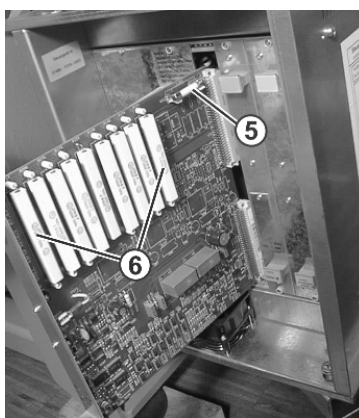
PERICOLO

Pericolo di ustione!

Lesioni causate da parti ad alta temperatura.

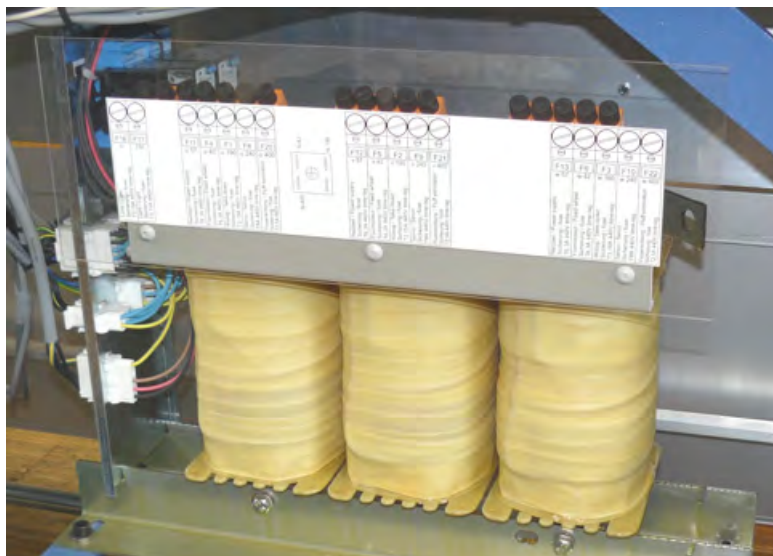
→ Nell'estrarre la platina, badare che le resistenze (6) non vengano toccate. Queste possono assumere temperature molto elevate.

5. Controllare il fusibile (5) sull'apparecchio di comando destro. Per farlo, allontanare le viti in alto ed in basso ed estrarre la scheda.



Fusibile zavorra (5) per il servocomando e lo spostamento sull'apparecchio di comando destro

6. Controllare i fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina.



Fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina

F1-F3	Tirapezza		
F4-F6	Fornitore a frizione	F20-F22	Dispositivo di eliminazione della lanugine
F8-F10	Servomotori	F20	Lubrificazione centralizzata
F11-F13	Alimentatore		

7. Eliminare la causa.
8. Montare un nuovo fusibile.

i Utilizzare un fusibile di ricambio compreso negli accessori. Utilizzare solo un fusibile della stessa caratteristica. Caratteristica del fusibile: vedi etichetta (stampata) o lo schema di collegamento. Lo schema di collegamento si trova nel catalogo dei pezzi di ricambio fornito insieme alla macchina.

7.6 Spostamento della selezione aghi

Presupposto:

- Sistema operativo della macchina per maglieria: sistema operativo OKC V 2.5 (o superiore).

Con questo test viene sincronizzata l'interazione tra il generatore di impulsi, il controllo e i singoli sistemi di selezione mediante una serie di test. In caso di tempi di reazione diversi si analizza se gli aghi vengono espulsi o meno per lavorare a maglia in posizione "Maglia". Ciò deve essere controllato in entrambe le direzioni del carro. I risultati del test vengono riportati in una tabella. Dai risultati del test viene calcolato poi il tempo di reazione ottimale.



Tempo necessario

Manuale:

se si esegue manualmente la serie di test, il tempo richiesto, a seconda della finezza della macchina, è di 2 - 4 ore.

Automaticamente:

Presso la filiale di fiducia o direttamente presso Stoll è disponibile il sistema di misura "JNA" (regolazione selezione aghi). Con questo sistema di misura, la serie di test viene eseguita automaticamente. Tempo necessario: 30 - 60 minuti.



Sistema di misura "JNA"

Con il sistema di misura "JNA" riceverete istruzioni su come eseguire lo spostamento selezione aghi.

Non occorre eseguire quanto riportato nel paragrafo "Rilevamento manuale dello spostamento selezione aghi" delle presenti istruzioni.

Lo spostamento selezione aghi prevede le operazioni seguenti:

- Impostazione del tipo di trasduttore di impulsi [-> 428]
- Operazioni preliminari [-> 431]
- Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro [-> 432]
- Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi [-> 433]

7.6.1 Impostazione del tipo di trasduttore di impulsi

Ciò è richiesto solo per modelli precedenti di macchine OKC:

- Macchine OKC 2.0 (dal 2005 a febbraio 2009)
- OKC 3.0 (da marzo 2009 a giugno 2010)

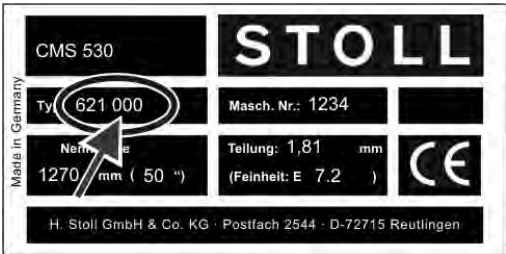
Non richiesto per gli ultimi modelli di macchina (OKC 3.0, a partire da luglio 2010), dato che può essere incorporato solo un generatore di impulsi di tipo recente. È possibile sorvolare questo paragrafo e passare direttamente a pagina [431].

		Tipo	Modello
OKC 3.0 (da marzo 2009 a giugno 2010)	CMS933	771 773	000
	CMS830 S	633	000
	CMS830 C	631	000
	CMS822	623 632	000 000
	CMS740	630	000
	CMS730 T	588	000
	CMS730S	625	000
	CMS530 T	587	000
	CMS530	621 627	000 - 001 000
	CMS520 C	629	000
	CMS520	620 628	000 000
	CMS502	626	000
OKC 2.0 (dal 2005 a febbraio 2009)	CMS933	769	000 - 004
	CMS922	770	000 - 004
	CMS830 C	573	000 - 004
	CMS822	574	000 - 005
	CMS740	572	000 - 004
	CMS730 T	586	000 - 004
	CMS730 S	554	000 - 004
	CMS530 T	585	000 - 004
	CMS530	566	000 - 004
	CMS520 C	570	000 - 004
	CMS520	567	000 - 004
	CMS420 E	579	000 - 004

Macchine per le quali occorre impostare il tipo di generatore di impulsi

7.6 Spostamento della selezione aghi

Se non si è sicuri sul tipo di macchina a disposizione, consultare quanto riportato sulla targhetta della macchina.



I numeri della prima colonna nel campo "Tipo" indicano il tipo macchina, i numeri della seconda colonna indicano il modello. Nell'esempio qui sopra si tratta di una macchina del tipo "621", modello "000".

Impostazione del tipo di generatore di impulsi

Dovete trasmettere al controllo il tipo di generatore di impulsi incorporato nella macchina. Per i modelli precedenti di macchine OKC può trattarsi di due tipi differenti di generatori di impulsi incorporati. Troverete il numero d'identificazione sulla bolla di consegna dei pezzi di ricambio.

Tipo di generatore di impulsi	ID	
1	240 562	Generatore di impulsi delle macchine OKC fino a luglio 2010
2	260 396	Sostituzione per il generatore di impulsi precedente (ID 240 562)

Tasto	Funzione
	passare alla finestra successiva
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina 2"
	Confermare l'immissione
	Ritornare alla finestra "Parametri macchina"

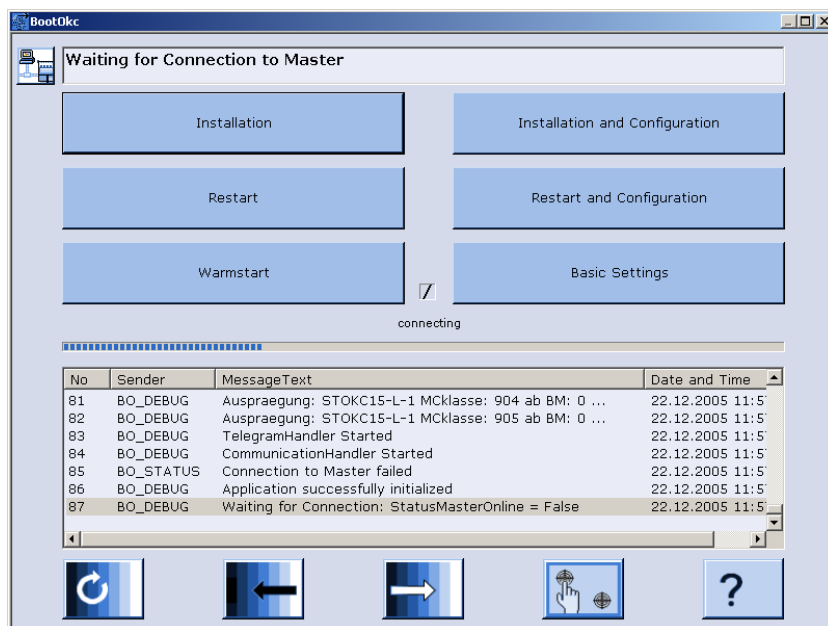
Pulsanti per l'impostazione dei parametri macchina

Eseguire un riavvio con configurazione macchina:

✓ La macchina è disinserita.

1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore principale su 1.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



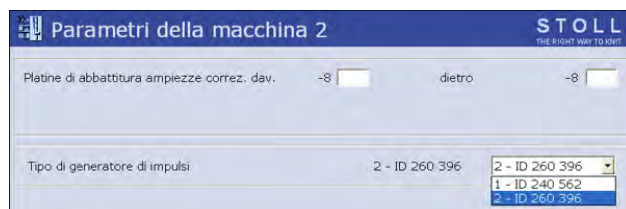
Finestra "BootOkc"

2. Toccare il pulsante "Restart and Configuration".

3. Toccare più volte il pulsante "Passaggio alla finestra successiva" fino a che appare la finestra "Parametri macchina". ("Lingua" -> "Configurazione macchina" -> "Configurazione macchina 2" -> "Opzioni macchina" -> "Parametri macchina")

4. Nella finestra "Parametri macchina" toccare il pulsante "Tasti funzione supplementari".

5. Richiamare la finestra "Parametri macchina 2".



6. Selezionare il tipo di generatore di impulsi "2 – ID 260 396". Selezionare questa impostazione anche in caso di funzionamento ibrido (generatore di impulsi di tipo precedente e nuovo).

7. Confermare l'immissione.

8. Ritornare alla finestra "Parametri macchina".

9. Continuare fino a che appare il menù principale.

7.6 Spostamento della selezione aghi

7.6.2 Operazioni preliminari

- Arrestare il carro dopo l'inversione sinistra.
- Per macchine tandem: unire i carri.
- Scaricare le maglie su entrambe le fronture.
- Rimuovere gli spazzolini dalla slitta anteriore e posteriore.
- Il test ordinato è richiesto per tutti i trasduttori di impulsi della macchina
- per una macchina tandem sono quattro i trasduttori di impulsi.
- Per il controllo si richiede un breve programma di lavorazione.
Esempio di una macchina a 3 cadute.

```
10 START
15 MSEC=0.15
20 SEN=1-#138
30 <> S:R-0; Y:0; S1 S2 S3
40 <> S:0-R; Y:0; S1 S2 S3
50 END
```

Riga 30: controllo del trasduttore di impulsi anteriore

Riga 40: controllo del trasduttore di impulsi posteriore

Se si dispone di una macchina a 2 cadute, tralasciare nelle righe 30 e 40 l'indicazione "S3" per la terza caduta di lavoro.

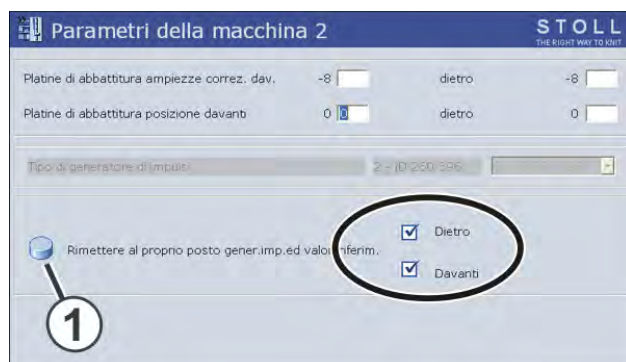
7.6.3 Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro

Prima di calcolare i nuovi valori, devono essere cancellati i valori "precedenti" del trasduttore di impulsi.

Pulsante	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama il menù "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Parametri macchina"
	Richiama "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Parametri macchina 2"

Pulsanti per la cancellazione dei valori di riferimento

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Parametri macchina 2".



6. Selezionare tutti i trasduttori di impulsi (attivare la casella di controllo). Per una macchina tandem sono quattro i trasduttori di impulsi.
7. Confermare l'immissione toccando il pulsante (1).
8. Appare la domanda se si intendono cancellare i valori. Confermare questo messaggio con "Sì".
▷ I valori vengono cancellati.
9. Effettuare la corsa di riferimento del carro.

7.6 Spostamento della selezione aghi

7.6.4 Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi

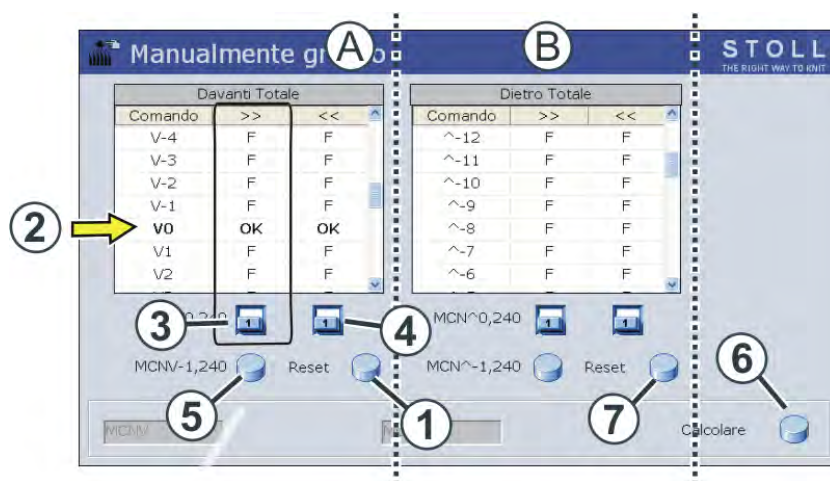
Pulsante	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama il menù "Regolazioni di base"
	Richiama il menù "Regolazione della selezione aghi"
	Richiama il menù "Automatico"
	Richiama il menù "Manualmente grosso"

Pulsanti per calcolare lo spostamento della selezione aghi

Per calcolare lo spostamento della selezione aghi:

1. Fissare la riga di lavoro.
Per il controllo del trasduttore di impulsi anteriore immettere "SPF30".
2. Innestare la macchina, arrestare il carro nella posizione di inversione destra.
3. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
4. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
5. Richiamare il menù "Regolazione della selezione aghi".
6. Richiamare il menù "Manualmente grosso".

7. Eseguire il test ordinato.



A Test per la frontura anteriore

B Test per la frontura posteriore

1 Reset

4 Riportare i risultati del test
(direzione del carro: <<)

Cancellare i risultati del test per la
frontura anteriore.

2 Riga attuale del test ordinato

5 Passaggio alla riga successiva
6 Calcolo del tempo di reazione
ottimale

3 Riportare i risultati del test
(direzione del carro: >>)

Posizione dell'interruttore "1" – OK
Posizione dell'interruttore "0" – F

7 Reset
Cancellare i risultati del test per
la frontura posteriore.

8. Toccare il pulsante "Reset" (1).

Viene evidenziata la riga attiva (2) del test ordinato.

9. Innestare la macchina.

▷ Il carro si sposta molto lentamente da destra a sinistra
(MSEC=0.15).

10. Eseguire un controllo visivo mentre il carro si sposta. Controllare se tutti
gli aghi vengono espulsi o meno per lavorare a maglia.

11. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.

12. Riportare il risultato del test nella tabella.

Se tutti gli aghi vengono espulsi, non occorre registrare alcun valore, in
quanto nella riga attiva è riportato di default "OK".

- oppure -

➔ Se uno o più aghi non vengono espulsi, portare l'interruttore (4) su "0".
Nella tabella viene registrata una "F".

13. Innestare la macchina e controllare la selezione degli aghi nell'altra
direzione del carro.

7.6 Spostamento della selezione aghi

14. Arrestare il carro nella posizione di inversione ed riportare il risultato del test mediante l'interruttore (3).



Se non si è sicuri che non si sia verificato un errore, ripetere il controllo per entrambe le direzioni del carro.

15. Proseguire il test ordinato. Premere al riguardo il pulsante (5).
- ▷ Viene selezionata automaticamente la riga successiva del test ordinato. Internamente il tempo di reazione viene aumentato di "1".
16. Proseguire con il test ordinato finché non si verifica un errore in entrambe le direzioni del carro (passi da 9 a 15).
- ▷ Adesso è stato calcolato il limite per il tempo di reazione "positivo".
17. Segue la seconda parte del test. Premere al riguardo il pulsante (5). Il test viene eseguito automaticamente con tempi di reazione "negativi".
18. Ripetere i passi da 9 a 15 finché non si verifica un errore in entrambe le direzioni del carro.
- ▷ Gli interruttori si disattivano automaticamente (grigi).
19. Si è completato il test ordinato per questo trasduttore di impulsi.
20. Calcolo del tempo di reazione.
Toccare al riguardo il pulsante (6). Viene calcolato il tempo di reazione ottimale. Questo processo dura circa 10 secondi. Al termine del calcolo, sullo schermo tattile appare un messaggio.
21. Si è completato il test ordinato per il trasduttore di impulsi posteriore. Stabilire la riga di lavoro 40 - immettere "SPF40".
Attenzione: Per il passo 8 toccare il pulsante "Reset" (7). (Se si tocca il pulsante (1), si cancellano i lavori appena rilevati.)
Ripetere i passi da 8 a 20.
22. Per una macchina tandem: commutare l'interruttore nel campo "Carro a destra/a sinistra" sull'altro carro. Ripetere i passi da 8 a 21.
- Il calcolo dello spostamento della selezione aghi è terminato.



Se si preme inavvertitamente due volte il pulsante (5), si salta una riga del test ordinato. Il test ordinato non è valido. È necessario eseguire nuovamente tutto il test ordinato (passo 8).

Operazioni conclusive

- I dati dello spostamento della selezione aghi sono parte integrante delle regolazioni macchina e vengono salvati automaticamente nei dati del dongle. Se necessario, questi dati possono essere salvati anche su un USB Memory Stick.

8 Installazione del software e regolazioni di base

Questo capitolo descrive come installare ed regolare un sistema operativo Stoll.

A tal fine è necessario conoscere il processo di inizializzazione (il caricamento del software e l'attivazione del sistema di controllo) della macchina per maglieria.

Nell'installazione o nella regolazione del sistema operativo Stoll si interviene in questo processo di inizializzazione.

A tal fine si richiamano diverse finestre, ad esempio la finestra "Basic Settings Menu".

Per la regolazione del sistema operativo Stoll si aprono ulteriori finestre, nelle quali si possono eseguire modifiche.

Se le macchine per maglieria sono intercollegate on rete o sono collegate ad un sistema per l'elaborazione di disegni, è possibile configurare il collegamento online.



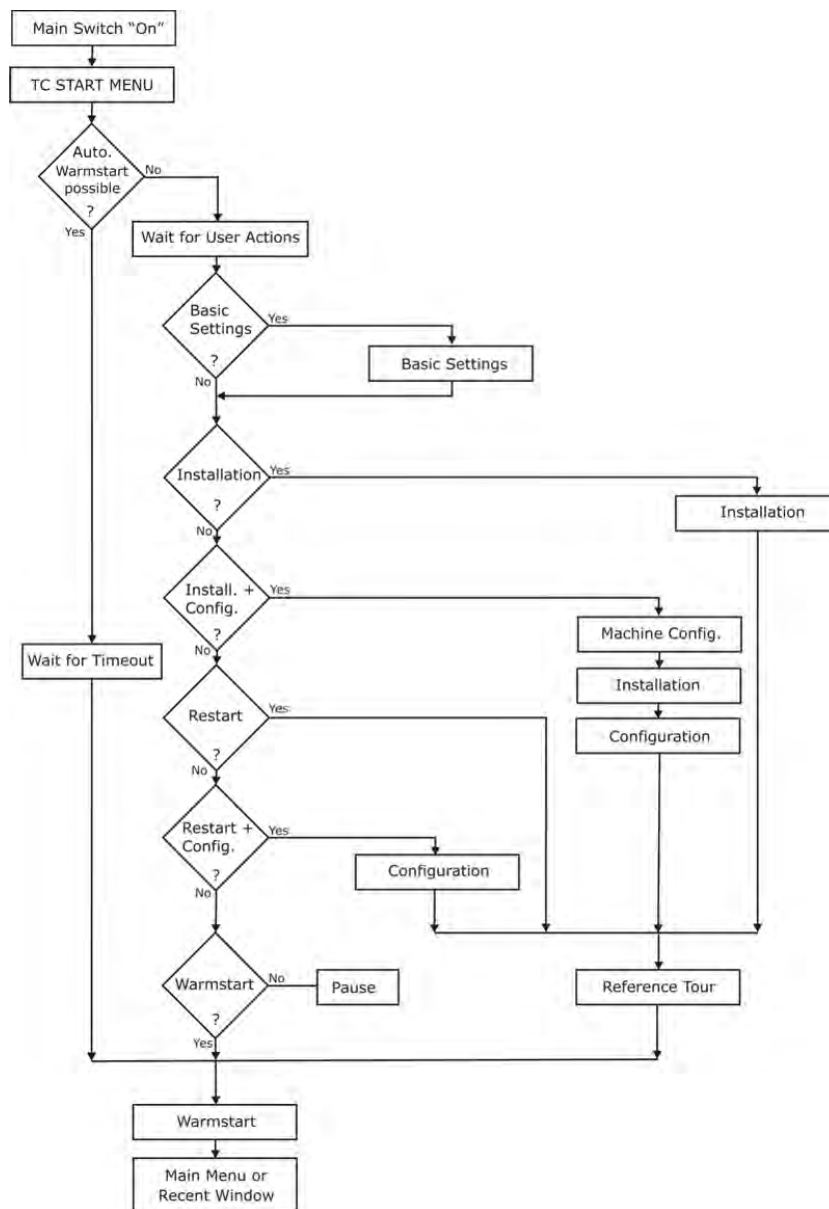
Prima di installare un sistema operativo Stoll o prima di modificare la configurazione salvare i dati di macchina per evitare perdite di dati.

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Fase di inizializzazione [-> 438]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 453]
- Salvare il disegno dopo un grave disturbo [-> 454]
- Installare il sistema operativo Stoll [-> 456]
- Comando diagnosi [-> 479]

8.1 Fase di inizializzazione

Lo schema seguente illustra il processo di avvio della macchina per maglieria (con comando OKC).



Schema del processo di avvio

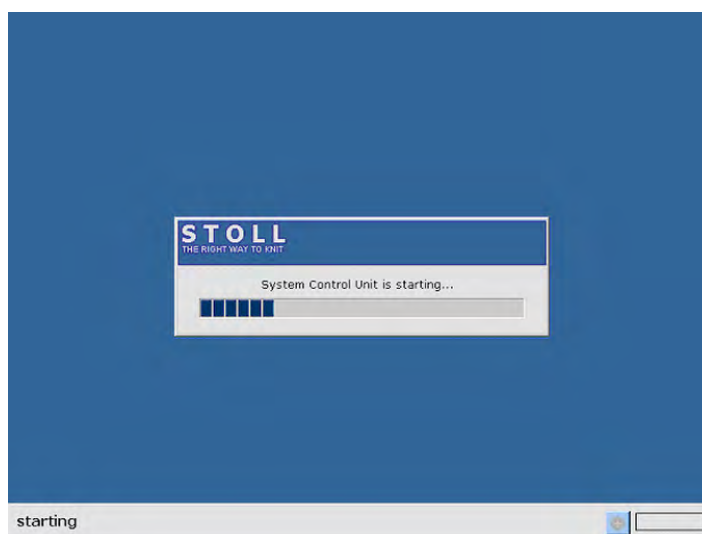
Descrizione del processo di avvio

Dopo l'inserimento della macchina per maglieria (l'interruttore principale **1**) viene avviato Windows XP. Sullo schermo tattile appare la pagina di benvenuto.

I singoli componenti del sistema di controllo avviano quindi automaticamente i rispettivi programmi di inizializzazione, vale a dire vengono caricati i diversi driver e applicazioni della System Control Unit (SCU).

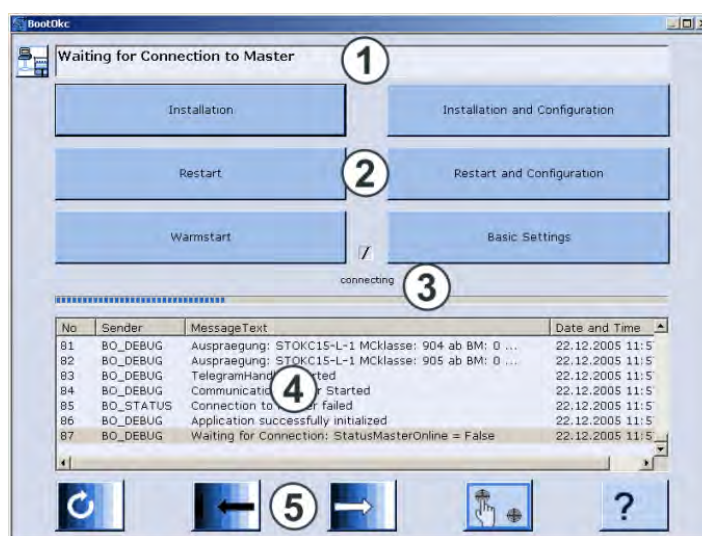
8.1 Fase di inizializzazione

Durante questo intervallo, sullo schermo tattile appare la finestra seguente:



Avvio della System Control Unit (SCU)

Al termine di questo processo si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

- 1 Il simbolo e la riga di stato indicano lo stato del collegamento.
- 2 Tasti per l'esecuzione di determinate azioni.
- 3 Il visualizzatore attività e l'indicazione di avanzamento indicano il progresso del processo di avvio.
- 4 Elenco che visualizza i messaggi di stato e di errore numerati e con data e ora. Altre informazioni di debug possono essere attivate qualora necessario. Queste informazioni vengono salvate anche in un file log e possono essere copiate con **Copy Logfiles**.
- 5 Tasti di regolazione dello schermo tattile.

In un primo momento sono attivi solo i tasti "Installation", "Installation and Configuration" e "Basic Settings". Una volta stabilito il collegamento con il sistema di controllo, sulla base delle informazioni del controllo verranno attivati ulteriori tasti.

Se possibile un avvio a caldo, esso verrà eseguito automaticamente al termine di un tempo di attesa impostabile (regolazione di base: 30 secondi).

Appare quindi il menù principale o la finestra aperta per ultima.



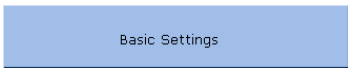
[Menù principale](#)

La macchina per maglieria è ora pronta per entrare in funzione.

8.1 Fase di inizializzazione

Interruzione dell'avvio a caldo

L'avvio a caldo della macchina per maglieria può essere interrotto toccando i tasti della finestra "BootOkc".

Tasto	Significato
	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll con configurazione della macchina. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
	Riavvia il software (Reboot).
	Riavvia il software (reboot) con la configurazione della macchina.
	Esegue un avvio a caldo manuale.
	Richiama la finestra "Basic Settings Menu".
	Regolazione continua della luminosità dello schermo.
	Selezione di una tonalità più scura per la luminosità dello schermo.
	Selezione di una tonalità più chiara per la luminosità dello schermo.
	Calibrazione dello schermo tattile.

Possibilità di interrompere l'avvio a caldo

Altri informazioni:

- Regolazione dello schermo sensitivo [-> 75]

8.1.1 Basic Settings

Richiamare la finestra "Basic Settings Menu":

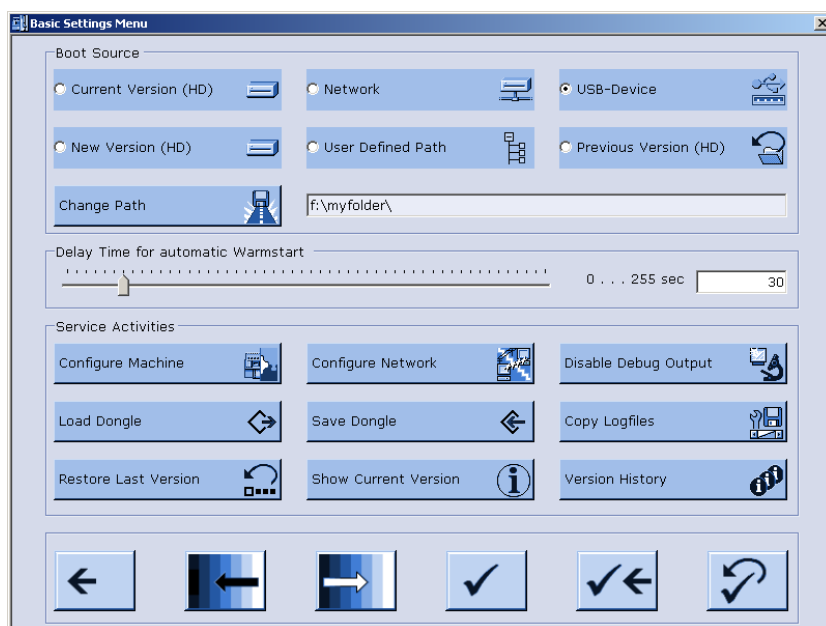
✓ La macchina per maglieria è disinserita.

1. Portare l'interruttore principale su "1".

▷ Si apre la finestra "BootOkc".

2. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo toccare il tasto "Basic Settings".

▷ Si apre la finestra "Basic Settings Menu".



Finestra "Basic Settings Menu"

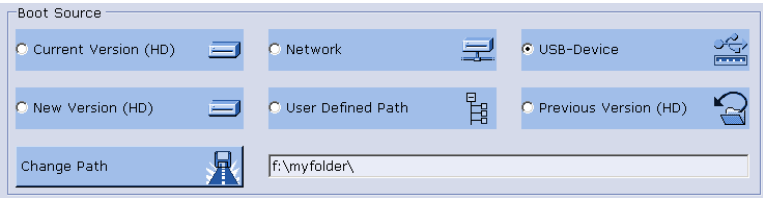
Area	Spiegazione
Boot Source	Tasti di selezione della fonte dei files di installazione.
Delay Time for automatic Warmstart	Immissione del tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico.
Service Activities	Tasti per scopi di assistenza.

Area della finestra "Basic Settings Menu"

8.1 Fase di inizializzazione

Selezionare la fonte dei files di installazione (Boot Source)

Nell'area "Boot Source" della finestra "Basic Settings Menu" definire l'origine dalla quale ha luogo l'installazione del sistema operativo Stoll.



Selezione dell'origine nella finestra "Basic Settings Menu"

Tasto	Spiegazione
Current Version (HD)	Reinstallazione della versione corrente.
New Version (HD)	Installazione di una nuova versione.
Previous Version (HD)	Installazione della versione precedente.
Network	installazione di una versione da una rete.
USB Device	Installazione di una versione da una periferica collegata alla presa USB.
User Defined Path	Installazione di una versione da una locazione di memoria definita dall'utente.
Change Path	Tasto di selezione di una locazione di memoria.

Tasti nell'area "Boot Source" della finestra "Basic Settings Menu"

Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo

In quest'area della finestra "Basic Settings Menu" si imposta il tempo di attesa tra l'apertura della finestra "BootOkc" e un avvio a caldo automatico (visualizzazione del menù principale).



Tempo di attesa per l'avvio a caldo nella finestra "Basic Settings Menu"

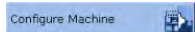


Il tempo di attesa può essere interrotto in qualsiasi momento premendo un tasto qualsiasi nella finestra "Basic Settings".

- Impostare il tempo di attesa:
1. Spostare il cursore sulla posizione desiderata.

▷ Il tempo di attesa viene visualizzato nel campo di immissione.
 2. Confermare l'immissione.

Configurazione della macchina



Il principio alla base del sistema di comando OKC presuppone la conoscenza già al momento dell'avvio di alcune informazioni di base in merito alla macchina. Queste informazioni vengono immesse nella finestra "Machine Configuration".

→ Toccare il tasto "Configure Machine".

► Appare la finestra "Machine Configuration".

Finestra "Machine Configuration"

Denominazione	Descrizione
Machine Classification	Immissione della classificazione macchina.
Component Type	Immissione del modello.
Controller Characteristic	Nome del sistema di comando (solo indicazione)
Date	Immissione della data
Time	Immissione dell'ora
Time Zone	Immissione del fuso orario
Autoadjust clock for daylight saving	Commutazione oraria ora legale/ora solare.
Motor Types	Selezione del tipo di motore (vari motori con ID differente) montato nella macchina. (Richiesto eventualmente nel caso di sostituzione di un motore.)

Parti integranti della finestra "Machine Configuration"

8.1 Fase di inizializzazione

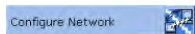
Immettere la classificazione macchina e il modello:

1. Nel campo di lista "Machine Classification" selezionare la classificazione macchina.
2. Nella campo di lista "Component Type" selezionare il modello.
 - ▷ Nel campo "Controller Characteristic" viene visualizzato il tipo di comando.
3. Confermare l'immissione.

Immettere la data, l'ora e il fuso orario:

1. Nella campo di lista "Date" immettere la data.
2. Nella campo di lista "Time" immettere l'ora corrente.
3. Nella campo di lista "Time Zone" selezionare il fuso orario.
4. Confermare l'immissione.

Configurare la rete



Per collegare in rete la macchina per maglieria con altre macchine per maglieria o con un sistema per l'elaborazione di disegni, è necessario configurare e attivare la rete sulla macchina per maglieria Mediante la finestra "Network Configuration".

➔ Toccare il tasto "Configure Network".

► Si apre la finestra "Network Configuration".

Finestra "Network Configuration"

In questa finestra si immettono tutti i parametri di rete necessari. I valori vengono immessi con la tastiera interna (sullo schermo) o con una tastiera esterna.

Denominazione	Descrizione
Computer Name	L'immissione del nome (della macchina) è necessaria per consentire ad altri utenti della rete l'accesso a questa macchina. Il nome consente di identificare la macchina nella rete. Le descrizioni in merito alla macchina vengono immesse nel campo "Description".
Workgroup	Affinché a che comunichino tra di loro, tutte le macchine per maglieria devono far parte dello stesso "Workgroup". Questo campo deve essere pertanto compilato. Se si tratta di una rete all'interno di un'azienda, rivolgersi all'amministratore di rete per un nome idoneo di un gruppo di lavoro.
Description	L'immissione della descrizione della macchina è opzionale, serve comunque a identificare più facilmente una macchina all'interno di reti di grandi dimensioni, ad esempio il tipo macchina, la finezza ed altre particolarità della macchina. Questa voce appare come commento nel Windows Explorer.
My Network	Qui sono elencati i computer definiti nel campo "La mia rete", vedi Collegamento KnitLAN [■ 286]. Se si intende completare manualmente l'elenco, nel caso di utilizzo di più computer osservare le convenzioni grafiche: nome del computer;\\nome del computer;\\nome del computer Il carattere separatore dei singoli computer deve essere il punto e virgola (;). Il carattere separatore dei singoli computer deve essere il punto e virgola (;).

Parti integranti della finestra "Network Configuration"

8.1 Fase di inizializzazione

Denominazione	Descrizione
User Name	Per poter utilizzare unità e cartelle condivise in rete, l'utente deve essere noto in rete con la rispettiva password. L'amministratore di rete crea un nome utente e la password corrispondente, consentendo così di accedere alle risorse di rete.
Password	
E-Mail	Immissione di un indirizzo e-mail (Configure). Vengono inviati a questo indirizzo i messaggi del sistema di controllo se è attivata la casella di controllo "Enable".
IP Address	Ogni macchina (computer) deve presentare all'interno di una rete un indirizzo IP univoco. Il protocollo di rete TCP/IP comunica tramite questo indirizzo IP con le singole macchine. La ripartizione delle reti avviene in cosiddette classi di rete. Il programma assegna automaticamente per ogni macchina un indirizzo di rete personalizzato, visualizzato a sua volta qui.
Subnet Mask	Per ogni macchina, il programma compila automaticamente questo campo con un valore per sottoinsieme di reti Class B .
Use DHCP	Avvalendosi di un server corrispondente, il DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) consente l'assegnazione dinamica di un indirizzo IP e di altri parametri di configurazione a computer (macchine) in rete.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Nome della scheda di rete.
Use DNS	Domain Name Services via server DNS. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del server.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del server.
Gateway	Un Gateway consente la connessione tra sottoinsiemi di reti. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del componente attivo.

Parti integranti della finestra "Network Configuration"



Le impostazioni nella finestra "Network Configuration", in particolare le impostazioni per **External LAN**, devono essere eseguite dall'amministratore di rete. Le impostazioni per **Internal LAN** sono a scopo di sviluppo e non devono essere modificate.

Gli indirizzi IP Ethernet da **192.168.0.0** a **192.168.0.255** sono riservati per le macchine per maglieria Stoll e non devono essere utilizzati nella rete dell'azienda.

Il motivo: Le schede 963 (IPC) e 966 (Power CPU) della macchina per maglieria ricorrono a questi indirizzi IP per comunicare reciprocamente. Pertanto, se questi due indirizzi vengono utilizzati nella rete dell'azienda, le schede non potranno più operare correttamente e la macchina non funzionerà più.

Attivazione e disattivazione della tastiera sullo schermo

➔ Per visualizzare permanentemente la tastiera sullo schermo, attivare la casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard". Se si fa clic su un campo di immissione si apre la tastiera sullo schermo.

- oppure -

➔ Per disattivare la tastiera sullo schermo, annullare la selezione della casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard".

Immissione del nome della macchina (nome del computer)

1. Nel campo di immissione toccare "Computer Name".

▷ Appare la tastiera sullo schermo.

2. Nel campo di immissione "Computer Name", immettere un nome a scelta (5-15 caratteri) per la rispettiva macchina da maglieria.

- oppure -

➔ Lasciare invariata l'impostazione predefinita.

Immissione di nome utente e password



L'amministratore di rete deve aver impostato un nome utente con la password corrispondente prima che si possa accedere alle risorse di rete.

1. Nel campo di immissione "User Name", immettere il nome dell'utente (5-15 caratteri).

2. Nel campo di immissione "Password" immettere la password corrispondente (5-15 caratteri).

► Per ogni carattere immesso viene visualizzato un * (asterisco).

Immissione del gruppo di lavoro (Workgroup)

➔ Nel campo di immissione "Workgroup", immettere il nome del gruppo di lavoro/gruppo macchine per questa macchina (5-15 caratteri).

- oppure -

➔ Lasciare invariata l'impostazione predefinita.

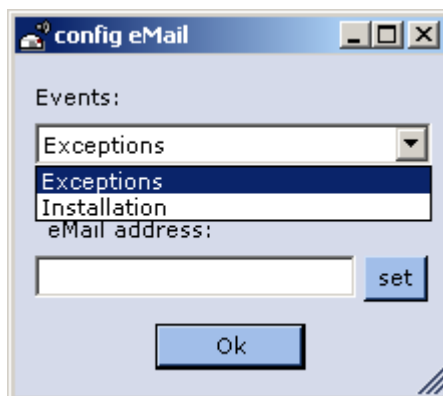
8.1 Fase di inizializzazione

Immissione della descrizione della macchina (Description)

➔ Immettere nella campo di immissione "Description" una descrizione esauriente di questa macchina (numero max. di caratteri 50).

Immissione dell'indirizzo e-mail

1. Selezionare la casella di controllo "Enable".
 2. Toccare il tasto "Configure".
- ▷ Si apre la finestra "E-Mail Configuration".

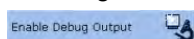


3. Nel campo Events selezionare l'evento al cui verificarsi viene inviata l'e-mail.
4. Immettere l'indirizzo e-mail nel campo "E-Mail address"
5. Confermare l'immissione.

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN [-> 286]

Emissione debug On/Off



Con questo tasto si può attivare o disattivare l'emissione avanzata dei messaggi di debug nella finestra "Logging".

1. Per emettere messaggi di debug avanzati nella finestra "Logging", toccare il tasto "Enable Debug Output".
 - ▷ La scritta del tasto cambia in "Disable Debug Output".
 2. Confermare l'immissione.
- oppure -
1. Per non emettere messaggi di debug avanzati, toccare il tasto "Disable Debug Output".
 - ▷ La scritta del tasto cambia in "Enable Debug Output".
 2. Confermare l'immissione.

Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina

Load Dongle 

Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati **Dongle**. I dati dongle vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** (mcnumber = numero macchina).

✓ Si dispone di un file con dati dongle.

1. Toccare il tasto "Load Dongle".

▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per l'apertura di un file.

2. Selezionare il file dongle (mcnumber.dgl).



Sovrascrittura delle regolazioni macchina correnti!
Quando si copiano le regolazioni macchina sul disco rigido, si sovrascrivono le regolazioni correnti.
Eseguire pertanto le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende sostituire le regolazioni macchina correnti con le regolazioni salvate nel file.

3. Confermare l'immissione.

4. Se risultano impostazioni di rete, apparirà la domanda se si intende caricare anche quest'ultime. Se si conferma questa domanda con "Yes", le impostazioni di rete verranno caricate ed eseguito automaticamente un riavvio.

► Le regolazioni macchina vengono copiate sulla macchina. Al termine dell'operazione appare un messaggio.

Salvare i dati del dongle

Save Dongle 

Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati **Dongle**. I dati dongle vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** (mcnumber = numero macchina). Il backup dei dati è importante, ad esempio quando si sostituisce il disco rigido.

1. Toccare il tasto "Save Dongle".

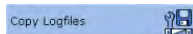
▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per il salvataggio di un file.

2. Selezionare la locazione di memoria.

3. Confermare l'immissione.

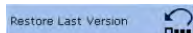
► Le regolazioni macchina vengono copiate sul supporto di destinazione (nome file: mcnumber.dgl).

8.1 Fase di inizializzazione

Diagnosi degli errori con
Copy Logfiles

Quando il computer della macchina presenta problemi gravi, ad es. non reagisce più alle immissioni o il programma si blocca, la causa riveste grande importanza per la ditta Stoll. Il computer memorizza internamente i dati che precedono il disturbo in cosiddetti **Logfiles**. Per un'esatta diagnosi degli errori vi preghiamo di salvare questi file e di inviarli alla Stoll-Helpline.

1. Toccare il tasto "Copy Logfiles".
 - ▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per il salvataggio di un file.
2. Selezionare la locazione di memoria.
3. Confermare l'immissione.
- ▶ I file di log vengono compressi e salvati sul supporto di destinazione (nome file: Log_date_time_mcnr.zip).

Ripristino della versione
precedente del sistema
operativo Stoll

1. Toccare il tasto "Restore Last Version".
 - ▷ Appare una finestra di dialogo per la conferma del ripristino.



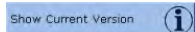
Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo!
 Se si intende reinstallare la versione precedente del sistema operativo, si sovrascrive la versione corrente.
 Eseguire pertanto le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende sostituire il sistema operativo corrente con l'ultima versione.

2. Confermare il messaggio.
 - ▷ Si apre la finestra "BootOkc". L'origine (Boot Source) è impostata automaticamente su "Previous Version (HD)".
3. Se si intende installare il sistema operativo Stoll senza configurazione successiva, toccare il tasto "Installation".

- oppure -

 - ➔ Se si intende installare il sistema operativo Stoll con configurazione successiva, toccare il tasto "Installation and Configuration".
- ▶ Il sistema operativo Stoll viene installato.

Visualizzare la versione software attuale



A scopo di diagnosi è importante sapere quale software è installato sul computer. La finestra "Info" riporta i numeri di versione del sistema operativo Stoll attualmente installato. In caso di messaggi di errore è necessario comunicare questi numeri di versione alla Stoll-Helpline.

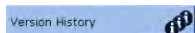
→ Toccare il tasto "Show Current Version".

► Si apre la finestra "Info". Vengono visualizzati qui i numeri di versione attuali del sistema operativo Stoll.



Con **Copy Logfiles** questi dati vengono salvati automaticamente nel file **Log_date_time_mcnr.zip**.

Visualizzare la cronologia delle versioni software



A scopo di diagnosi è importante sapere quale software è installato sul computer. Nella finestra "Version Info" vengono protocollati i numeri di versione attuali e tutte le installazioni software finora eseguite. In caso di messaggi di errore è necessario comunicare questi numeri di versione alla Stoll-Helpline.

→ Toccare il tasto "Show Version History".

► Si apre la finestra "Version Info". Qui vengono protocollati i numeri di versione attuali e tutte le installazioni del sistema operativo Stoll finora eseguite.



Con **Copy Logfiles** questi dati vengono salvati automaticamente nel file **Log_date_time_mcnr.zip**.

8.2 Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick

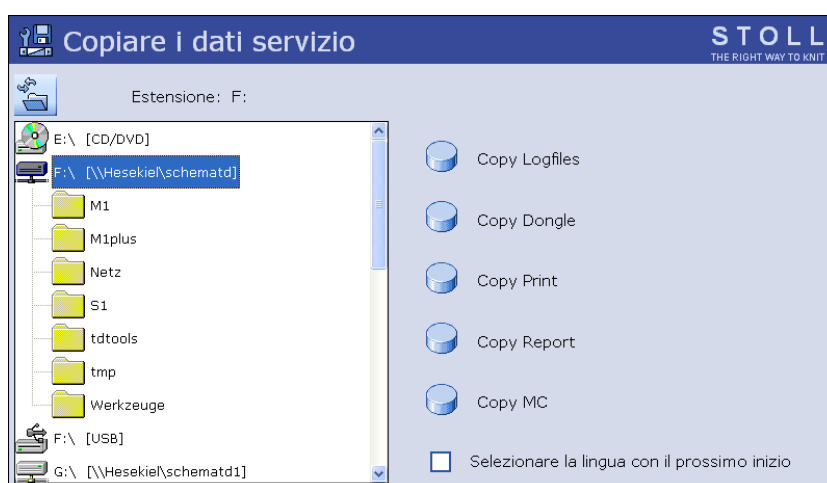
Le regolazioni della macchina non comprendono solo i dati di macchina ma anche le opzioni della macchina, la configurazione della macchina, il report, le regolazioni della rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati **Dongle**. I dati dongle vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** (mcnumber = numero della macchina).

I dati di macchina possono essere copiati su un USB Memory Stick. Dopo l'installazione di una nuova versione del sistema operativo Stoll o in seguito alla perdita di dati o alla sostituzione del disco rigido è possibile ritrasmettere i dati di macchina dall'USB Memory Stick al computer della macchina.

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

Tasti per salvare / caricare i dati di macchina su un USB Memory Stick

1. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.
2. Richiamare dal "Menù principale" il menu "Assistenza".
3. Richiamare la finestra "Copiatura i dati servizio".



Finestra "Copiatura i dati servizio"

4. Selezionare il supporto dati desiderato, ad esempio USB Memory Stick (drive F:).

5. Toccare il tasto "Copy Dongle".
 - ▷ Tutti i dati di macchina vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** sull'USB Memory Stick (**mcnumber** = numero della macchina).
6. Richiamare il "Menu principale".
7. Prelevare l'USB Memory Stick.



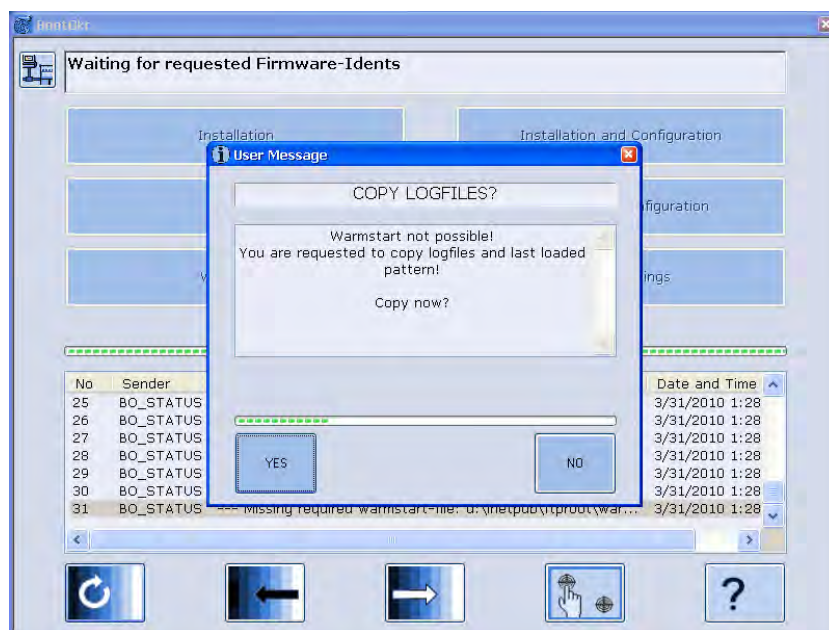
Caricamento delle regolazioni della macchina con il tasto "Load Dongle" nella finestra "Basic Settings".

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 196]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [-> 450]
- Regolazione dei parametri della macchina [-> 190]

8.3 Salvare il disegno dopo un grave disturbo

Dopo un disturbo grave del sistema di controllo (ad esempio blocco del sistema) non è possibile l'"avvio a caldo". È necessario eseguire un "Restart". Il sistema chiede se si intendono salvare i file di log dell'ultimo disegno caricato.

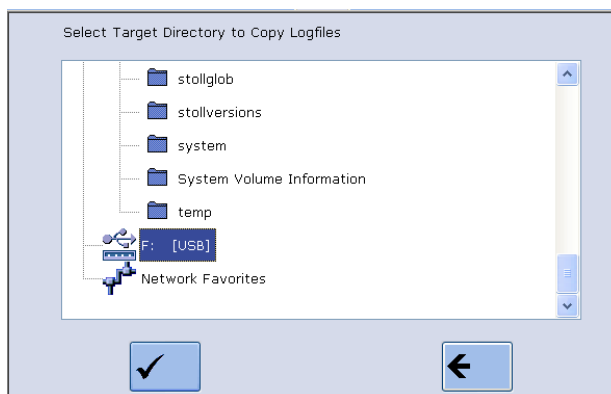


Se non si intendono salvare i file di log ed il disegno, toccare il tasto "NO". Viene eseguito il "Restart". Caricare il nuovo programma di lavorazione.

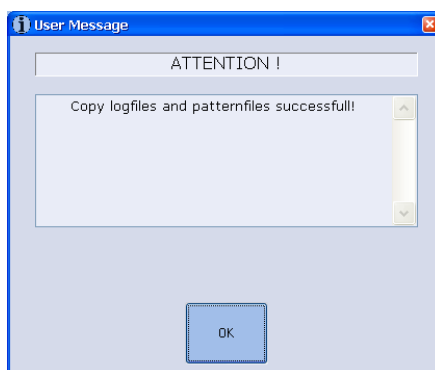
8.3 Salvare il disegno dopo un grave disturbo

Salvare il disegno:

1. Se si intendono salvare i file di log e il disegno, toccare il tasto "YES".
2. Il sistema chiede dove si intendono salvare i file di log ed il disegno. Raccomandiamo di salvare il disegno su un USB Memory Stick o su un'unità di rete.



3. Confermare il percorso.
4. I file vengono salvati con un nuovo nome.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
Per una sequenza: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin, ecc.
5. Dopo il salvataggio dei dati appare un messaggio. Confermare questo messaggio con "OK"



6. Eseguire il "Restart".
7. Rinominare i file. Questa operazione non può essere eseguita sulla macchina per maglieria. Eseguita pertanto sulla M1plus o su un PC.
8. Per poter ricaricare il disegno nella macchina è necessario aggiungere al nome del disegno il tipo macchina. Esempio per una CMS 530: CMS530.Saved_pattern.sin
9. Rinominare tutti i file .sin e .set; non rinominare il file .jac.
10. Per Setup2: Comprimere (zippare) i file; il nome del file zip deve essere identico a quello del file .sin.
11. Caricare i file nella macchina per maglieria.

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

Il sistema operativo Stoll può essere installato in due modi diversi:

- **Installazione diretta:**
Dopo aver inserito l'interruttore principale, si apre la finestra "BootOkc". Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo toccare il tasto "Basic Settings" e nella finestra "Basic Settings Menu" selezionare la locazione di memoria del nuovo sistema operativo Stoll. Ritornare alla finestra "BootOkc" e toccare il tasto "Installation" o "Installation and Configuration". Ha inizio l'installazione.
Se si tocca il tasto "Installation", l'installazione viene eseguita fino alla finestra "Corsa di riferimento".
Se si tocca il tasto "Installation and Configuration", al termine dell'installazione sarà possibile riconfigurare la macchina.
- **Installazione indiretta:**
Durante la produzione, il nuovo sistema operativo Stoll viene copiato sul disco rigido. A tal fine ricorrere alla finestra "Aggiornamento software".
All'accensione successiva della macchina il software riconosce che un nuovo sistema operativo Stoll è pronto per essere installato. In una finestra appare la domanda se si intende installare il nuovo sistema operativo Stoll e, contemporaneamente, riconfigurare la macchina. Se si risponde "Sì", ha inizio l'installazione con o senza configurazione.

Le sezioni seguenti descrivono dettagliatamente i diversi tipi di installazione.

- Installazione diretta [-> 457]
- Installazione indiretta [-> 463]
- Aggiornamento del software [-> 469]
- Riavvio (Restart) [-> 473]
- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [-> 474]
- Regolazione del collegamento online [-> 476]
- Panoramica sui dati del sistema [-> 478]
- Regolazione dello schermo sensitivo [-> 75]
- Basic Settings [-> 442]
- Regolazione dei parametri della macchina [-> 190]

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

8.4.1 Installazione diretta

Nell'**installazione diretta**, il processo d'installazione si avvia direttamente nella finestra "BootOkc".

Informazioni generali:

- Avviare l'installazione accendendo la macchina. Nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Basic Settings" per selezionare il luogo dove sono memorizzati i dati d'installazione (selezionare **Boot Source**).
- Nella finestra "BootOkc" avviare l'installazione con il tasto "Installation and Configuration" o "Installation".
- Configurare la macchina se è stato selezionato il tasto "Installation and Configuration" o avviare una corsa di riferimento se è stato selezionato il tasto "Installation".



Selezionare il tasto "Installation and Configuration" se, insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll, occorre modificare anche i parametri della macchina. Selezionare il tasto "Installation" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.

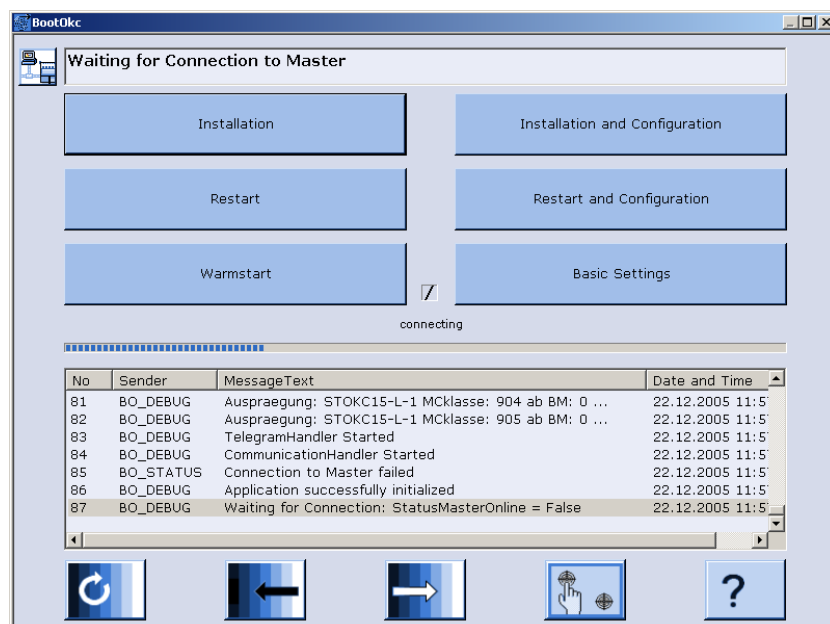


Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente. Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente. Prima dell'installazione salvare in particolare i dati macchina ed i file creati autonomamente.

Selezionare Boot Source ✓ La macchina è disinserita.

1. Portare l'interruttore principale su 1.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Basic Settings".

▷ Si apre la finestra "Basic Settings Menu".

3. Nell'area "Boot Source" selezionare l'origine dei dati di installazione.

4. Confermare l'immissione.

► Si apre la finestra "BootOkc".

5. Procedere con il paragrafo seguente.

Avvio dell'installazione

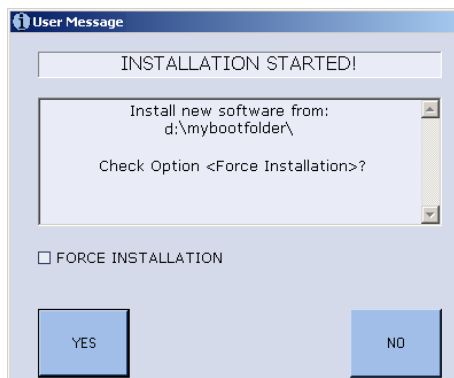
1. Per eseguire l'installazione con successiva configurazione, nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Installation and Configuration".

- oppure -

➔ Per eseguire l'installazione senza successiva configurazione, nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Installation".

▷ Nella finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) viene visualizzato il percorso per i file di installazione.

8.4 Installare il sistema operativo Stoll



Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Se si intende reinstallare al momento dell'installazione solo i file che hanno subito modifiche, disattivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).



Se con l'installazione si intende riparare il sistema operativo, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i file danneggiati potrebbero non essere sovrascritti.

3. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) viene visualizzato il numero di versione del sistema operativo Stoll precedentemente selezionato.

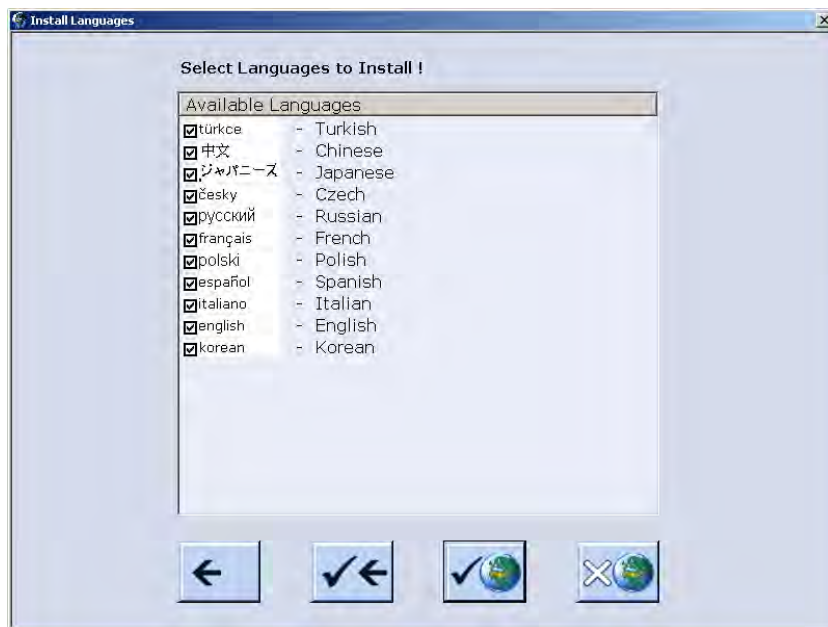


Finestra "User Message" (ATTENTION!)



Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente. Eseguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

4. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".
 - ▷ Se l'installazione comprende più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".



Finestra "Install Languages"

Tasto	Funzione
	Terminare l'operazione di selezione senza salvare le modifiche
	Confermare la selezione
	Tasto "Tutte le lingue"
	Tasto "Nessuna lingua"

Tasti per la selezione delle lingue

5. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera avere simultaneamente tutte le lingue a disposizione, toccare il tasto "Tutte le lingue".
Se si desidera lavorare solo con **Tedesco**, terminare l'operazione di selezione.

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

6. Confermare la selezione.

► Ha inizio l'installazione.

Si apre la finestra "Lingua" se è stato selezionato il tasto "Installation and Configuration".

- oppure -

Si apre la finestra "Corse di riferimento" se è stato selezionato il tasto "Installation".

7. Se si apre la finestra "Lingua", procedere con il paragrafo **Configurazione della macchina**.

- oppure -

→ Se si apre la finestra "Corse di riferimento", procedere con il paragrafo **Avviamento delle corse di riferimento**.

Configurazione della
macchina

✓ Si apre la finestra "Lingua".

1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.

2. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

3. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

4. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.



Anomalia della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni macchina.

5. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

6. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

8. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.

9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

10. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.

11. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
14. Passare alla finestra successiva.
 - La configurazione è completata.
 - Si apre la finestra "Corse di riferimento".
15. Procedere con il paragrafo seguente.

Avviamento delle corse di riferimento

- ✓ Si apre la finestra "Corse di riferimento".
- 1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
- 2. Eseguire la o le corse di riferimento.
- 3. Passare alla finestra successiva.
- L'installazione è terminata e appare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Selezionare la fonte dei files di installazione (Boot Source) [-> 443]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [-> 443]
- Configurazione della macchina [-> 444]
- Configurare la rete [-> 446]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [-> 450]
- Salvare i dati del dongle [-> 450]

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

8.4.2 Installazione indiretta

Per l'**installazione indiretta** è necessario trasferire il nuovo sistema operativo Stoll sul disco rigido della macchina per maglieria (finestra "Aggiornamento del software").

Informazioni generali:

- Avviare l'installazione accendendo la macchina. Un messaggio comunica che un nuovo sistema operativo Stoll è pronto per essere installato.
Decidere se installare il nuovo sistema operativo Stoll o se continuare a lavorare con il vecchio.
- Con la casella di controllo "Installation without configuration" stabilire se installare il nuovo sistema operativo Stoll con configurazione simultanea dei parametri della macchina.
- Configurare la macchina se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata disattivata o eseguire una corsa di riferimento se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata attivata.



Disattivare la casella di controllo "Installation without configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll si intende modificare anche i parametri della macchina.

Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.



Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente.

Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

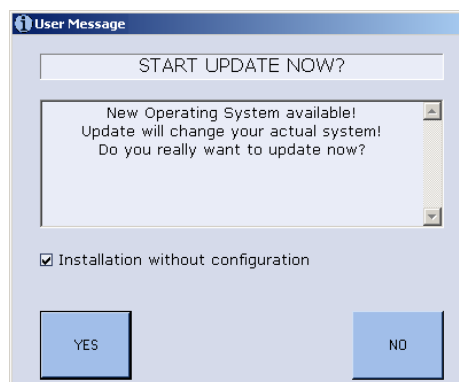
Prima dell'installazione salvare in particolare i dati macchina ed i file creati autonomamente.

Avvio dell'installazione ✓ Il sistema operativo Stoll è stato aggiornato.

✓ La macchina è disinserita.

1. Portare l'interruttore principale su **1**.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc" contenente il seguente messaggio:



Finestra "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Disattivare la casella di controllo "Installation without configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll si intende modificare anche i parametri della macchina.

- oppure -

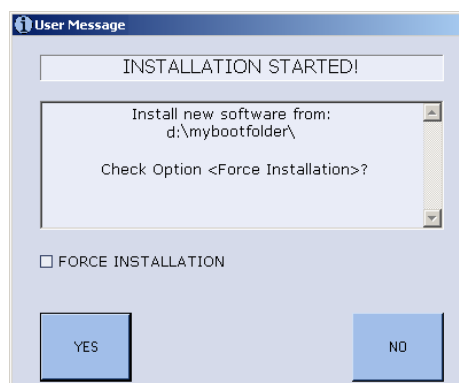
→ Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina.

3. Per avviare il processo d'installazione, toccare "YES".

▷ Nella finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) viene visualizzato il percorso per i file di installazione.



Per continuare a lavorare con il sistema operativo Stoll precedente, toccare "NO".



Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Se si intende reinstallare al momento dell'installazione solo i file che hanno subito modifiche, disattivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).

8.4 Installare il sistema operativo Stoll



Se con l'installazione si intende riparare il sistema operativo, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i file danneggiati potrebbero non essere sovrascritti.

5. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) viene visualizzato il numero di versione del sistema operativo Stoll precedentemente selezionato.



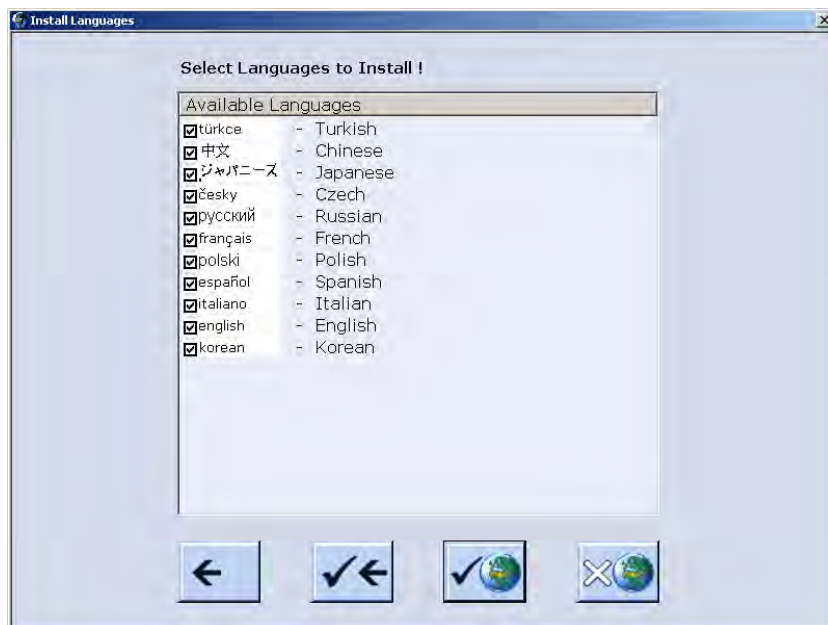
Finestra "User Message" (ATTENTION!)



Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll!
Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente.
Eseguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

6. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Se l'installazione comprende più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".



Finestra "Install Languages"

Tasto	Funzione
	Terminare l'operazione di selezione senza salvare le modifiche
	Confermare la selezione
	Tasto "Tutte le lingue"
	Tasto "Nessuna lingua"

Tasti per la selezione delle lingue

7. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera avere simultaneamente tutte le lingue a disposizione, toccare il tasto "Tutte le lingue".
Se si desidera lavorare solo con **Tedesco**, terminare l'operazione di selezione.

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

8. Confermare la selezione.

► Ha inizio l'installazione.

Si apre la finestra "Lingua" se è stata disattivata la casella di controllo "Installation without configuration".

- oppure -

Si apre la finestra "Corse di riferimento" se è stata attivata la casella di controllo "Installation without configuration".

9. Se si apre la finestra "Lingua", procedere con il paragrafo **Configurazione della macchina**.

- oppure -

→ Se si apre la finestra "Corse di riferimento", procedere con il paragrafo **Avviamento delle corse di riferimento**.

Configurazione della
macchina

✓ Si apre la finestra "Lingua".

1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.

2. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

3. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.

4. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.



Anomalia della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni macchina.

5. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

6. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

8. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.

9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.

10. Passare alla finestra successiva.

▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.

11. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
14. Passare alla finestra successiva.
 - La configurazione è completata.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
15. Procedere con il paragrafo seguente.

Avviamento delle corse di riferimento

- ✓ Si apre la finestra "Corse di riferimento".
- 1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
- 2. Eseguire la o le corse di riferimento.
- 3. Passare alla finestra successiva.
- L'installazione è terminata e appare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Configurazione della macchina [-> 444]
- Configurare la rete [-> 446]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [-> 450]
- Salvare i dati del dongle [-> 450]
- Aggiornamento del software [-> 469]

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

8.4.3 Aggiornamento del software

È possibile copiare un nuovo sistema operativo Stoll sul disco rigido anche mentre è operativa la macchina. Durante questa operazione non vengono sovrascritti dati, bensì il sistema operativo Stoll viene copiato in un'area di archiviazione a parte.

Il vantaggio che la copia avviene mentre è in corso la produzione consente di risparmiare minuti preziosi. L'aggiornamento ha luogo solo dopo aver spento e riacceso la macchina. Appare la richiesta se si intende installare o meno il nuovo sistema operativo.

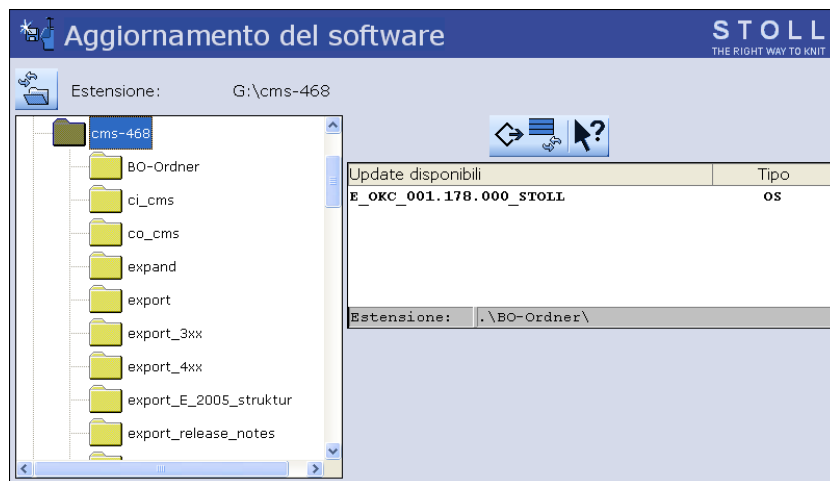
- Se si risponde alla domanda con **YES** ha luogo l'installazione del sistema operativo Stoll.
- Se si risponde con **NO**, alla riaccensione successiva appare nuovamente la domanda se si intende installare il nuovo sistema operativo Stoll.

Per l'aggiornamento del software è possibile selezionare l'origine dalla quale si intende copiare il nuovo sistema operativo Stoll.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Aggiornamento del software"
	Tasto "Seleziona cartella di origine"
	Tasto "Esegui aggiornamento"
	Tasto "Aggiorna la visualizzazione"
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Esce dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'aggiornamento del software

- Aggiornamento del software
1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
 2. Richiamare la finestra "Aggiornamento del software".



Finestra "Aggiornamento del software"

3. Selezionare la cartella di origine.
 - ▷ Se sul supporto dati sono presenti più sistemi operativi Stoll, essi verranno elencati.



Mentre è in corso la ricerca del sistema operativo Stoll viene sfogliato il livello della cartella selezionata e un livello in basso.

4. Se sono elencati più sistemi operativi Stoll, marcare il sistema operativo Stoll (tipo OS) che si intende copiare.
5. Toccare il tasto "Esegui aggiornamento".
 - ▶ I file di installazione vengono copiati sul disco rigido della macchina in un'area di archiviazione a parte.
 - Appare il messaggio "Update installato correttamente".

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

Una volta copiato il sistema operativo Stoll, vengono visualizzate altre due opzioni di programma nella finestra "Aggiornamento del software".



Finestra ampliata "Aggiornamento del software"

Tasto	Funzione				
1	Vengono eliminati i dati nell'area di archiviazione separata.				
2	Selezione fra l'installazione automatica oppure manuale al successivo inserimento della macchina. <table><tr><td>On</td><td>Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installation"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando il tasto "Cancel". Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.</td></tr><tr><td>Off</td><td>Installazione come per "Installation and Configuration". Optare per questa impostazione se i dati macchina sono stati modificati. Ad esempio dopo una trasformazione di finezza oppure se è stato montato un dispositivo speciale.</td></tr></table>	On	Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installation"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando il tasto "Cancel". Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.	Off	Installazione come per "Installation and Configuration". Optare per questa impostazione se i dati macchina sono stati modificati. Ad esempio dopo una trasformazione di finezza oppure se è stato montato un dispositivo speciale.
On	Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installation"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando il tasto "Cancel". Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.				
Off	Installazione come per "Installation and Configuration". Optare per questa impostazione se i dati macchina sono stati modificati. Ad esempio dopo una trasformazione di finezza oppure se è stato montato un dispositivo speciale.				

Altre funzioni nella finestra "Aggiornamento del software"

Annullare l'aggiornamento:

- ➔ Toccare il tasto "Annulla aggiornamento" (1).
- Vengono eliminati i dati nell'area di archiviazione separata sul disco rigido della macchina.

Selezionare il tipo di installazione:

1. Per installare automaticamente il nuovo sistema operativo Stoll al termine di un tempo di attesa di 10 secondi, regolare l'interruttore "Installazione automatica" (2) su **On**.

- oppure -

- ➔ Se si intende installare manualmente il nuovo sistema operativo Stoll, regolare l'interruttore "Installazione automatica" (2) su **Off**.

Altri dati su un'unità di rete o su USB Memory Stick

Oltre al sistema operativo, possono risultare sull'unità di rete e sull'USB Memory Stick ancora altri dati. I dati a disposizione vengono visualizzati dopo aver azionato il tasto "Esegui aggiornamento".

Tipo	Significato
OS	Sistema operativo (OS - Operating System)
IMG	Immagine di disco rigido
HDA	HD-Analyst
UPT	Update da Windows XP Embedded (OPTIONE)
RIP	Update di Repair Images

Selezione di singoli tipi di installazione

Altri informazioni:

- Installazione indiretta [-> 463]

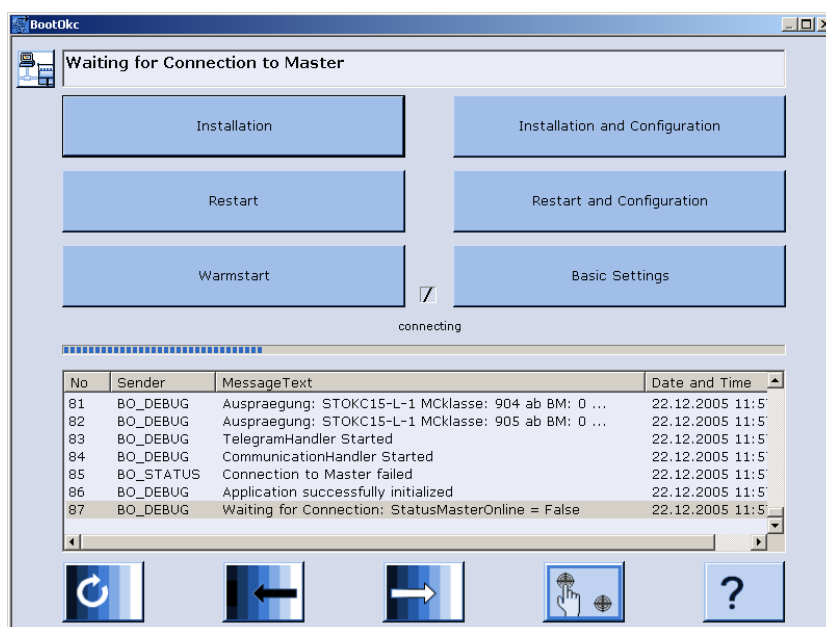
8.4 Installare il sistema operativo Stoll

8.4.4 Riavvio (Restart)

Si esegue un riavvio quando il software, in seguito ad un errore, non reagisce più alle immissioni.

Eseguire il riavvio:

1. Portare l'interruttore principale su **0**.
 - ▷ Il processo di disinserimento dura ca. 60 secondi. Una volta questo processo terminato, lo schermo sensitivo si oscura e viene emesso un segnale acustico.
2. Portare l'interruttore principale su **1**.
 - ▷ Sullo schermo sensitivo si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

3. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico toccare il tasto "Restart".
 - ▷ La macchina viene configurata.
Poi si apre la finestra "Corse di riferimento".
4. Eseguire la o le corsa di riferimento.
5. Passare alla finestra successiva.
 - ▶ Il riavvio è terminato e apparisce il "Menu principale".
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Altri informazioni:

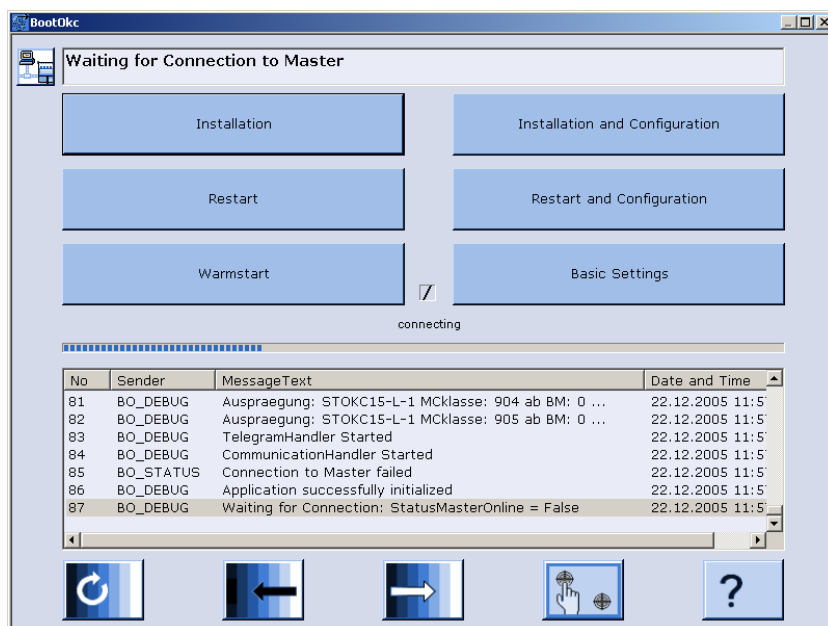
- Regolazione dello schermo sensitivo [-> 75]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [-> 443]

8.4.5 Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration)

Viene eseguito un riavvio con configurazione macchina dopo una trasformazione di finezza o dopo il montaggio di dispositivi supplementari.

Eseguire un riavvio con configurazione macchina:

- ✓ La macchina è disinserita.
- 1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore principale su **1**.
 - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

- 2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Restart and Configuration".
 - ▷ Inizia il processo di riavvio.
 - Una volta completato il processo, viene visualizzata la finestra "Lingua".
- 3. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.
- 4. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
- 5. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
- 6. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

8.4 Installare il sistema operativo Stoll



Anomalia della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni macchina.

7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
8. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
10. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.
11. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.
13. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
14. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
15. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
16. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ La configurazione è completata.
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
17. Eseguire la o le corse di riferimento.
18. Passare alla finestra successiva.
 - Il riavvio è completato e appare il "Menù principale".
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Altri informazioni:

- Regolazione dello schermo sensitivo [-> 75]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [-> 443]
- Configurazione della macchina [-> 444]
- Configurare la rete [-> 446]

8.4.6 Regolazione del collegamento online

La o le macchine per maglieria e il dispositivo di preparazione di disegni STOLL possono essere collegati in rete mediante un collegamento Ethernet.

Tasto	Funzione
	Attivare la tastiera virtuale
	Confermare l'immissione
	passare alla finestra successiva
	Confermare la selezione

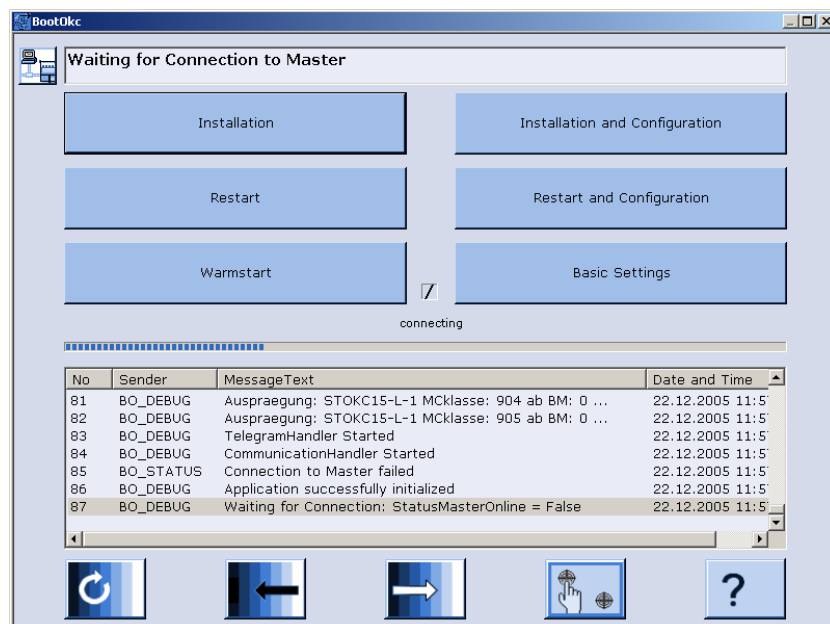
Tasti per la regolazione del collegamento online

Impostare il collegamento online:

✓ La macchina per maglieria è disinserita.

1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore principale su **1**.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

8.4 Installare il sistema operativo Stoll

2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Restart and Configuration".
 - ▷ Inizia il processo di riavvio.Una volta completato il processo, viene visualizzata la finestra "Lingua".
3. Passare alla finestra successiva.
 - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina".

Configurazione macchina	
Classificazione macchina	554
Prototipo	0
Tipo macchina	CMS 530
Caratteristica di controllo	STOKC15-L-1
Macchina per capi completi	Ja x.2 KW
Numero di serie	12345
Finezza degli aghi	4.2
Finezza della testa dell'ago	4
ID online	6
Data	09.12.2005 13:19:27

Finestra "Configurazione macchina"

4. Toccare il campo "ID Online".
 5. Con la tastiera virtuale immettere l'ID online della macchina per maglieria.
 6. Confermare l'immissione.
 7. Continuare fino a che appare il "Menù principale".
- Il riavvio è terminato.



Se si verificano problemi di rete che pregiudicano la produzione, è possibile impostare l'ID online su **0** (disattivato). A tale scopo richiamare la finestra "Configurazione della macchina" nel menù "Assistenza/Regolazioni di base" e modificare l'ID online.

8.4.7 Panoramica sui dati del sistema

Nella finestra "Info sul sistema" vengono visualizzati tutti i dati hardware e software rilevanti del comando.

System info		
Controller Characteristic		STOKC17-N-1
Configuration 1	OS	E_OKC_002.038.000_STOLL
	MC-NR	56600300012
	Machine type	CMS530
	Gauge	7.2
	K&W	ON
	Technical fabrics	OFF
	Tandem with Comb	NO
	Yarn carrier driving type	2
Master-Card 2	HW-ID	
	Memory	231 of 2494 kBytes used (9%)
IPC 3	HW_ID	300976
	Memory	0 of 2097151 kbytes used (0.0 %)
	Operating System	Windows XP
	Service Pack	Service Pack 3
	HD Image	PRX 003 004

Finestra "Info sul sistema"

Campo	Dati visualizzati
1	Sistema operativo (OS) Stoll caricato, numero macchina, tipo macchina, finezza, tipo di guidafile, ecc.
2	Riga "Memory": Indicazione dello spazio occupato dal disegno
3	Dati hardware e software Dati di rete

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Info sul sistema"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Info sul sistema"

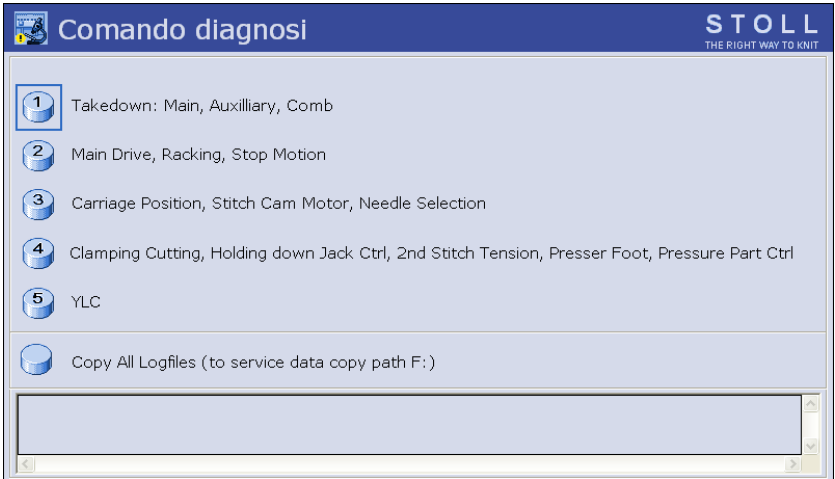
8.5 Comando diagnosi

Per visualizzare i dati del sistema:

1. Nel "Menù principale" toccare il tasto "Assistenza".
▷ Si apre la finestra "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Diagnosi".
▷ Si apre la finestra "Diagnosi".
3. Toccare il tasto "Info sul sistema".
▶ Si apre la finestra "Info sul sistema" con tutti i dati hardware e software rilevanti del comando.

8.5 Comando diagnosi

Si possono attivare diversi diagnosi a scopi di assistenza e ricerca di errori. Le diagnosi registrano le informazioni supplementari in file di log, analizzati a loro volta dal tecnico dell'assistenza o dalla helpline.



Finestra "Comando diagnosi"

Campo	Dati visualizzati
1	Sistema di tirapezza: Tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine del tirapezza
2	Comando principale, spostamento, arresti
3	Posizione del carro, motorino passo a passo, selezione aghi
4	Pinzatura e taglio, platine d'abbattaggio, seconda fittezza, pressamaglie, elemento di spinta
5	Controllo della lunghezza del filo
Copy All Logfiles	Salvataggio dei dati (file di log)

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Comando diagnosi"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Comando diagnosi"

Eeguire la diagnosi:

1. Nel "Menù principale" toccare il tasto "Assistenza".
▷ Si apre la finestra "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Diagnosi".
▷ Si apre la finestra "Diagnosi".
3. Toccare il tasto "Comando diagnosi".
▷ Si apre la finestra "Comando diagnosi".
4. Premere il tasto desiderato. La diagnosi si avvia e se ne osserva l'avanzamento nella finestra di messaggio.
5. Se sono necessarie altre diagnosi, premere sul tasto corrispondente.
6. Al termine di tutte le diagnosi toccare il tasto "Copy All Logfiles".
► I dati (file di log) vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 196]

9 Filati e fittezza della maglia

9.1 Zona di gradazione

Le zone di gradazione sono diverse per la lavorazione a maglia e lo split. La ragione è la forma della parte split. I dati riportati nella tabella indicano il valore NP minimo e massimo.

Vale per:

CMS 933

CMS 822

CMS 530

CMS 520

	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Zona della fittezza della maglia

Vale per:

CMS 830 C

CMS 740

CMS 730 T

CMS 530 T

CMS 520 C

CMS 502

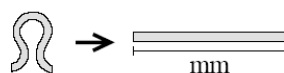
	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 m.3L	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.4	21.5	9.4	17.7
E 12	7.7	21.5	9.4	15.1
E 14	8.1	22.3	9.8	15.5
E 16	8.1	22.5	9.5	15.2
E 18	8.1	22.5	9.5	15.2
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.7	21.5	9.4	15.1
E 7.2	8.1	22.3	9.8	15.5
E 8.2	8.1	22.5	9.5	15.2
E 9.2	8.1	22.4	9.5	15.5
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Zona della fittezza della maglia

9.2 Lunghezza della maglia

9.2 Lunghezza della maglia

I valori riportati hanno funzione indicativa. e possono variare secondo il tipo di filato, poiché le caratteristiche e il peso specifico del materiale influiscono la lunghezza della maglia.



NP	E 3	E 3.5	E 4	E 5	E 7	E 8	E 10 (1)	E 10 (2)	E 12
6.5				6.26					
7.0	7.67	5.90	7.03	6.96			1.83		
7.5	9.25	7.40	8.48	7.52			2.15	2.20	
8.0	10.83	8.90	9.93	8.22			2.85	2.80	2.85
8.5	12.42	10.40	11.38	8.92	4.66		3.56	3.60	3.38
9.0	14.00	11.90	12.83	9.48	5.46	3.58	4.26	4.20	3.91
9.5	15.85	13.40	14.28	10.18	6.10	4.30	4.97	4.80	4.45
10.0	17.17	14.90	15.73	10.88	6.90	5.20	5.67	5.60	4.98
10.5	18.75	16.40	17.18	11.44	7.70	5.92	6.38	6.20	5.51
11.0	20.33	17.90	18.63	12.14	8.34	6.82	7.00	7.00	6.05
11.5	21.92	19.40	20.08	12.84	9.14	7.54	7.71	7.60	6.58
12.0	23.50	20.90	21.53	13.40	9.94	8.44	8.41	8.40	7.11
12.5	25.08	22.40	22.98	14.10	10.58	9.34	9.12	9.00	7.65
13.0	26.67	23.90	24.43	14.80	11.38	10.06	9.82	9.80	8.18
13.5	28.25	25.40	25.88	15.36	12.18	10.96	10.53	10.40	8.71
14.0	29.83	26.90	27.33	16.06	12.82	11.68	11.23	11.00	9.25
14.5	31.42	28.40	28.78	16.76	13.62	12.58	11.94	11.80	9.78
15.0	33.00	29.90	30.23	17.32	14.26	13.30	12.57	12.40	10.31

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo diritto/rovescio (tabella 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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo diritto/
 rovescio (tabella 2)

(3) CMS 830 C

9.2 Lunghezza della maglia

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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo diritto/
rovescio (tabella 3)

(4) Lunghezza della maglia per:

- CMS 822
- CMS 740

9.3 Tabella del filato

I valori riportati sono a titolo indicativo. Si deve tener conto anche delle caratteristiche e del peso specifico del filato. Al posto di un filato semplice raccomandiamo filato ritorto. Per macchine di dimensioni maggiori è opportuno utilizzare parecchi filati ritorti.

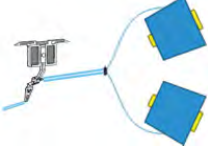
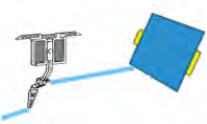
Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
	 Più fili sottili vengono uniti insieme per formare un filo spesso con il quale viene alimentato il guidafile.	 Spessore del filo composto da più fili Esempio: 6 x 16/2 $16/2=8$ $8:6=1,33$
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 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

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 1)

9.3 Tabella del filato

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [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 (tutti gli aghi)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Ogni 2 aghi: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Ogni 2 aghi con tecnica di scaricamento: massimo 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (tutti gli aghi)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Ogni 2 aghi: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Ogni 2 aghi con tecnica di scaricamento: massimo 9 x 28/2 Nm	1,5
5.2 (tutti gli aghi)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 2)

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
6.2 (tutti gli aghi)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (ogni 2 aghi)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (tutti gli aghi)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (ogni 2 aghi)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (tutti gli aghi)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (ogni 2 aghi)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (tutti gli aghi)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (ogni 2 aghi)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 3)

Avvertenze sulla tecnica di lavoro:

Finezza	Spiegazione
2,5.2 e 3,5.2 (knit and wear)	Se si usa un filato estremo (non elastico e/o molto spesso), è opportuno non eseguire una lavorazione troppo lenta (nel campo superiore NP), in quanto si corre il rischio di un'usura eccessiva sulle camme e sulla frontura.
9.2	Per lavorazione fissa vanno utilizzate camme speciali (Numeri d'ident. 213 303, 213 304 e 210 285). Esse sono fornite in dotazione insieme alla macchina.

Avvertenze sulla tecnica di lavorazione:

9.4 Tabella di conversione

9.4 Tabella di conversione

La tabella qui a lato serve alla conversione da una finezza di filato all'altra. Le finezze di filato menzionate significano:

TEX (Tt)
Grammo al chilometro

COTTON (NeC)
Numero di matasse à 840 Yds. per lb

WORSTED (NeW)
Numero di matasse à 560 Yds. per lb

METRIC (Nm)
Metro al grammo

DENIER (den)
Grammo ogni 9000 metri

DECITEX (dtex)
Grammo ogni 10000 metri

Per via dell'enorme varietà di fibre naturali e sintetiche occorre tener presente che i filati di scarso peso specifico sono spesso più voluminosi dei filati caratterizzati da un elevato peso specifico. Pertanto, la relazione dtex / den / Nm non corrisponde necessariamente al risultato della conversione.



10 Macchine Management Tools

Nel nostro mondo il veloce scambio di informazioni ha assunto una grande importanza. Affinché le macchine per maglieria soddisfino le richieste in aumento, insieme al controllore OKC nel software è stata implementata tutta una serie di strumenti ausiliari che facilitano e rendono più efficiente l'uso della macchina per maglieria e riassunti con il termine "strumenti di gestione macchine".

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Finestra Machine Management Tools [-> 491]
- Visualizzare la tastiera sullo schermo [-> 493]
- Controllo remoto con il software VNC [-> 494]
- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina [-> 502]

10.1 Finestra Machine Management Tools



Finestra "Machine Management Tools"

- 1 Apre la finestra "VNC Properties (Service Mode)" per la configurazione del controllo remoto VNC.
- 2 Apre la finestra "Invia e-mail" per l'invio di e-mail direttamente dalla macchina.
- 3 Visualizza una tastiera sullo schermo.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":

Tasti per il richiamo degli strumenti di gestione macchine

Richiamare gli strumenti di gestione macchine:

1. Nel "Menù principale" toccare il tasto "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" toccare il tasto "Diagnosi".
3. Nella finestra "Diagnosi" toccare il tasto "Machine Management Tools".
▷ Si apre la finestra "Machine Management Tools".
4. Richiamare lo strumento di gestione macchine desiderato.

I paragrafi seguenti descrivono la configurazione e l'uso dei diversi strumenti.

Altri informazioni:

- Visualizzare la tastiera sullo schermo [-> 493]
- Controllo remoto con il software VNC [-> 494]
- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina [-> 502]

10.2 Visualizzare la tastiera sullo schermo

10.2 Visualizzare la tastiera sullo schermo

Per immissioni non facenti parte dell'interfaccia grafica occorre una tastiera esterna o una tastiera sullo schermo.

Visualizzare la tastiera sullo schermo

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiamo della finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per richiamare la finestra "Invia e-mail"

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
4. Toccare il tasto "Tastiera sullo schermo".

▷ Compare la tastiera sullo schermo.



Tastiera sullo schermo

Con la tastiera sullo schermo si possono eseguire immissioni come da una tastiera esterna.

Per informazioni sull'uso della tastiera sullo schermo si veda il menu "Help".

Suggerimenti per l'uso della tastiera sullo schermo:

- Un tasto **bloccato in posizione premuta** (ad esempio Alt) deve essere ripremuto per eseguire una funzione di tasto doppio.
- Sono selezionabili diversi layout dei tasti (menu "Keyboard").

10.3 Controllo remoto con il software VNC

Il controllo remoto VNC può essere utilizzato per controllare una macchina in rete (VNC server) da un computer remoto (VNC client), come se si fosse direttamente sulla macchina e si immettessero i comandi sullo schermo tattile.

Presupposti:

- Rete
- Macchina in rete, correttamente configurata e in stand-by
- Computer client, anch'esso collegato in rete (ad es. un computer portatile)
- Software VNC Viewer per il client
- Software per il client:
VNC Viewer o Java Runtime Engine della Sun Microsystems Inc.

Il software VNC Viewer per il client può essere scaricato, ad esempio, dai seguenti siti Internet:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Java Runtime Engine per il client può essere scaricato dal sito Internet www.java.com.

Le sezioni seguenti descrivono l'attivazione e l'uso del controllo remoto VNC.

- Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina [-> 495]
- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina [-> 496]
- Individuare l'indirizzo IP della macchina [-> 497]
- Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook) [-> 497]
- Controllo remoto con il VNC Viewer [-> 498]
- Controllo remoto tramite Web Browser [-> 500]

10.3 Controllo remoto con il software VNC

10.3.1 Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina

Di default il controllo remoto VNC è disattivato sulla macchina per maglieria.

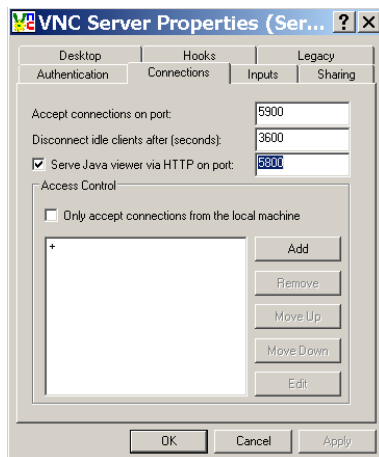
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiamo della finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools"
	Richiamare i "Tasti di funzione supplementari"
 	Attivare/disattivare il "Controllo remoto VNC"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per attivare il controllo remoto VNC sulla macchina

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
 2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
 3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
 4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
 5. Toccare il tasto "Controllo remoto VNC".
- L'attivazione del controllo remoto VNC viene confermata da un messaggio.

10.3.2 Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina

- ✓ Il controllo remoto VNC è attivato sulla macchina.
- ✓ Si apre la finestra "Machine Management Tools".
- 1. Toccare il tasto "Controllo remoto - Impostazioni".
 - ▷ Si apre la finestra "VNC Server Properties (Service Mode)" contenente diverse schede di registro.



Finestra "VNC Server Properties (Service Mode)" con il registro "Connections"

2. Attivare il registro "Connections".
Qui tutti i campi sono impostati sui loro valori standard.
3. Per attivare una porta diversa dalla porta standard **5900**, immettere il numero della porta nel campo "Accept connections on port:".
4. Per controllare a distanza la macchina anche tramite un Web Browser, attivare la casella di controllo "Serve Java viewer via HTTP on port:" ed immettere come porta **5800**.



Altre impostazioni nei diversi registri non sono necessarie.



Il valore nel campo "Disconnect idle clients after (seconds):" chiude automaticamente la connessione VNC quando questo valore viene superato e entro il tempo assegnato non si eseguono altre azioni. La connessione può essere tuttavia riaperta senza problemi. Il valore predefinito impostato è un'ora = 3600 secondi.

10.3 Controllo remoto con il software VNC

10.3.3 Individuare l'indirizzo IP della macchina

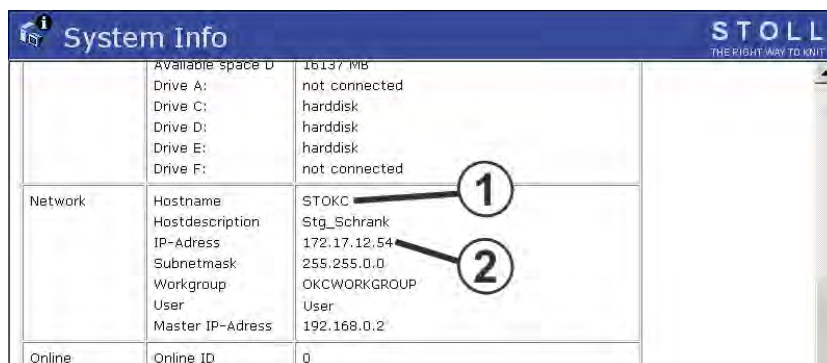
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiamo della finestra "Diagnosi"
	Richiamo della finestra "Informazioni sul sistema"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per individuare l'indirizzo IP della macchina

✓ Viene visualizzato il menu principale.

1. Nel "Menu principale" toccare il tasto "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" toccare il tasto "Diagnosi".
3. Nella finestra "Diagnosi" toccare il tasto "Info".

▷ Si apre la finestra "Informazioni sul sistema".



Finestra "Informazioni sul sistema"

4. Annotarsi l'indirizzo IP (2) ed il nome dell'host (1).

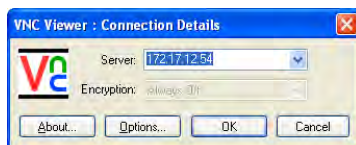
10.3.4 Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook)

✓ Il software VNC Viewer è stato scaricato da Internet.

1. Avviare il programma di installazione.
 2. Seguire le istruzioni del programma di installazione.
- Al termine il software VNC Viewer è installato sul computer.

10.3.5 Controllo remoto con il VNC Viewer

1. Avviare il software VNC Viewer sul computer.
▷ Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



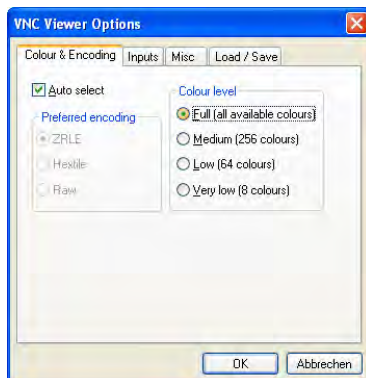
Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

2. Immettere l'indirizzo IP della macchina prima annotato nel campo "Server".



Se la costellazione di rete offre il **Naming Service**, al posto dell'indirizzo IP si può immettere anche il nome dell'host. Se nella configurazione del controllo remoto VNC sulla macchina è stata immessa una porta diversa da **5900**, essa deve essere anche specificata, ad esempio 172.17.12.54:5903.

3. Se occorre configurare il software VNC Viewer, fare clic sul pulsante "Options".
▷ Si apre la finestra "VNC Viewer Options".



Finestra "VNC Viewer Options", registro "Colour & Encoding"

4. Per visualizzare tutti i colori, nel registro "Colour & Encoding" in "Colour level" attivare l'opzione "Full (all available colours)".
5. Per visualizzare un quadratino come puntatore del mouse, nel registro "Misc" disattivare la casella di controllo "Render cursor locally".
6. Per salvare le impostazioni delle opzioni, nel registro "Load / Save" in "Defaults" fare clic sul pulsante "Save".



Per ulteriori informazioni sulla configurazione di VNC, consultare la documentazione di VNC.

7. Fare clic sul pulsante "OK".
▷ Si riapre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".

10.3 Controllo remoto con il software VNC

8. Fare clic sul pulsante "OK".
- Ora viene visualizzata l'interfaccia grafica della macchina selezionata.



Visualizzazione dell'interfaccia grafica della macchina

9. Utilizzare ora la macchina da questa finestra.



La macchina può essere utilizzata contemporaneamente tramite l'interfaccia grafica della macchina e tramite il computer (VNC client).

Altri informazioni:

- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina [-> 496]

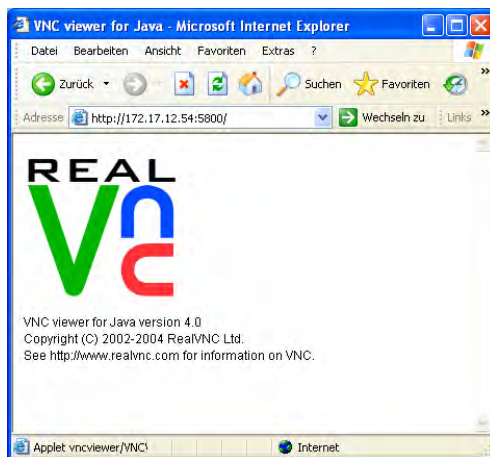
10.3.6 Controllo remoto tramite Web Browser

Se sul computer di controllo (client) è installato Java Runtime Engine della Sun Microsystems Inc., sarà possibile accedere a una macchina anche via browser web, senza dover installare il software VNC Viewer.

Di default, sul server VNC della macchina è impostata per questo accesso e attivata nell'impostazione del server in **Serve Java Viewer** la porta **5800**.

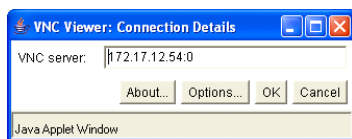
Avviare il controllo remoto:

1. Avviare il browser web, ad esempio Internet Explorer.
2. Come URL immettere il seguente indirizzo: `http://<indirizzo IP della macchina>:5800`
 - ▷ Viene seguito un applet Java utilizzato come sostituto del software VNC Viewer dal server VNC (macchina).
Il browser web appare ora così:



Browser web con l'applet Java di VNC

3. Al di sopra si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details". L'indirizzo IP è registrato automaticamente.

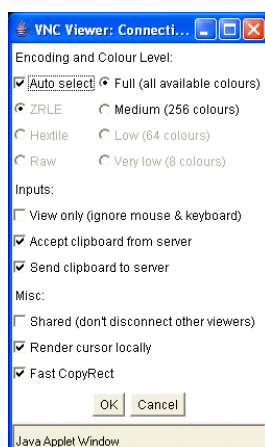


Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

4. Fare clic su "Options".

10.3 Controllo remoto con il software VNC

▷ Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

5. Per visualizzare tutti i colori, in "Colour & Encoding Level:" attivare l'opzione "Full (all available colours)".
 6. Per attivare il sostituto del puntatore del mouse, in "Inputs" disattivare la casella di controllo "View only (ignore mouse & keyboard)".
 7. Fare clic su "OK".
- L'interfaccia dell'utente della macchina si apre nel browser web e può essere utilizzata da qui.



Visualizzazione dell'interfaccia dell'utente della macchina nella finestra "Java Applet"



La macchina può essere comandata contemporaneamente tramite l'interfaccia dell'utente della macchina o nella finestra "Java Applet".

10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

Nella finestra "Invia e-mail" si possono scrivere e-mail ed inviarle direttamente dalla macchina.

A tal fine la macchina deve essere collegata ad Internet o ad una rete con un mail server. Per configurare questa funzione rivolgersi all'amministratore di rete.

Richiamare la finestra Invia e-mail

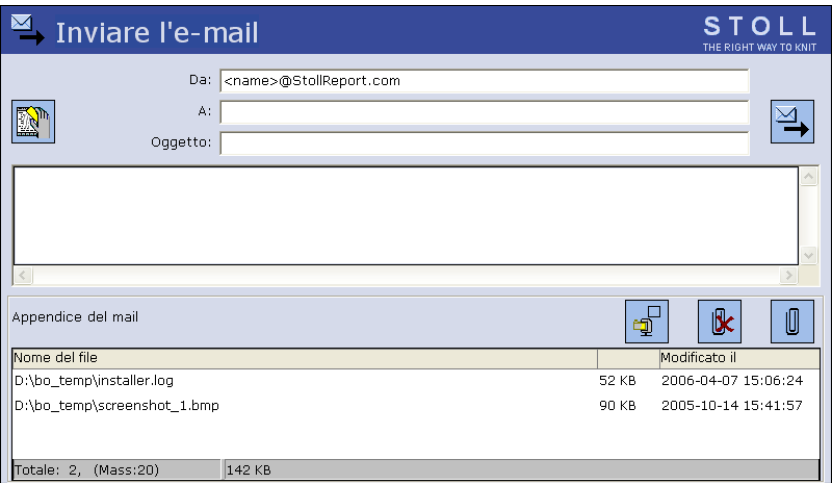
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiamo della finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools"
	Richiamare la finestra "Invia e-mail"
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per richiamare la finestra "Invia e-mail"

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
4. Richiamare la finestra "Invia e-mail".

10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

▷ Si apre la finestra "Invia e-mail".



Finestra "Invia e-mail" sulla macchina.

Voci	Spiegazione
	Tasto "Elimina tutte le voci" (eccetto la voce nel campo "Da").
	Tasto "Invia e-mail".
Dal	Speditore del messaggio. Il nome della macchina viene registrato qui come speditore di modo standard. Per ricevere risposta alla e-mail, immettere qui un indirizzo e-mail valido, il quanto la macchina non può ricevere e-mail.
Al	destinatario del messaggio. Si devono separare parecchi destinatari da un punto e virgola (;).
Oggetto	Oggetto del messaggio.
	Campo per immettere il contenuto del messaggio.
Appendice del mail	
	Tasto "Non zippato": I file che compaiono nel campo "Nome del file" vengono allegati al messaggio senza essere zippati.
	Tasto "Zippato": I file che compaiono nel campo "Nome del file" vengono zippati prima di essere allegati al messaggio.

Voci nella finestra "Invia e-mail"

Voci	Spiegazione
	Tasto "Elimina voce selezionata" (nel campo "Nome del file").
	Tasto "Allegato mail": Apre la finestra "Allegato mail" per la selezione dei file (ad esempio bitmap, file log, file zip) allegabili al messaggio. I nomi dei file selezionati compaiono nel campo "Nome del file".
Nome del file	Visualizzazione del(i) file(s) che devono essere appesi al messaggio.

Voci nella finestra "Invia e-mail"

Scrivere e-mail



Per l'immissione usare la tastiera virtuale.

1. Nel campo "Da" immettere l'indirizzo del mittente.



Per ricevere risposta alla e-mail, immettere qui un indirizzo e-mail valido, il quanto la macchina non può ricevere e-mail.

2. Nel campo "A" immettere l'indirizzo e-mail del destinatario.
Si devono separare parecchi destinatari da un punto e virgola (;).
3. Nel campo "Oggetto" immettere l'oggetto del messaggio.
4. Nel campo sotto il campo "Oggetto" immettere il contenuto del messaggio.



Con il tasto "Elimina tutte le voci" è possibile cancellare le voci da tutti i campi della finestra "Invia e-mail" (ad eccezione della voce nel campo "Da").

10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

Allegare file alla e-mail

Ad una e-mail si può allegare un numero qualsiasi di file inviati insieme al messaggio. Per ridurre le dimensioni dei file, essi possono essere zippati (compressi).

1. Toccare il tasto "Allegato mail".

▷ Si apre la finestra "Allegato mail".



Finestra "Allegato mail"

2. Nella finestra "Allegato mail" selezionare il file da allegare.
3. Confermare la selezione.

▷ Il file compare nel campo "Nome del file".

4. Per allegare altri file, ripetere i passi da 1 a 3.
5. Per allegare i file nel campo "Nome del file" alla e-mail dopo averli zippati, toccare il tasto "Zippato".

- oppure -

- ➔ Per allegare i file nel campo "Nome del file" alla e-mail senza zipparli, toccare il tasto "Non zippato".



Per eliminare un file dal campo "Nome del file", marcarlo e toccare il tasto "Elimina voce selezionata".

Inviare una e-mail

- ✓ Il mittente ed il destinatario sono stati immessi correttamente.
- ✓ Il testo del messaggio è stato immesso.
- ✓ Gli allegati alla e-mail sono stati selezionati.
- ➔ Toccare il tasto "Invia e-mail".
- ▶ L'e-mail viene inviata insieme ai suoi allegati.

11 Indice analitico

A

- Aggregati
 - Inserimento e disinserimento, 183
- Alimentatore, 419
- Arresto a resistenza, 41
 - Regolare, 187
- Arresto agli urti, 41
- Arresto condizionato, 93
- Arresto urti
 - Regolare, 189
- Asta di avvio, 55
- Avvio a caldo
 - Impostazione del tempo di attesa per avvio a caldo, 443
 - Interruzione di avvio a caldo, 438
- Avvolgitore telo, 53

B

- Basic Settings, 442
- Biblioteca
 - Caricare, 68
- Blocco del sistema
 - Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo, 454

C

- Caduta di corrente, 194
- Caduta di lavoro, 37
- Camma d'espulsione di maglieria, 37, 38
- Camma di discesa, 37
 - Correzione della posizione delle camme di discesa (NPK), 219
- Caricare
 - File, 262
 - Programma di lavorazione, 68
- Carro, 35

Cartella

- Carica e salva, 262
- Caricare, 68
- Gestione, 258
- Impostazione del percorso, 274
- Selezione diretta cartella, 274

Configurare

- Barra degli strumenti, 156
- Monitoring, 158

Configurazione del sistema, 478

Contaturni, 90

- Cambio turni automatico, 91

Controllo remoto VNC

- Attivare, 495
- Avviare e configurare il Viewer, 498
- Browser Web, 500
- Configurazione, 496
- Individuare l'indirizzo IP, 497
- Installazione del software VNC Viewer, 497

Copia

- File, 271
- Copia di sicurezza, 271
- Copy Logfiles, 451
- Corsa di pulizia, 36
 - Regolare, 183
- Corsa di riferimento, 198

D

- Data, 444
- Dati degli ordini, 104
- Dati del sistema, 478, 479
- Dati di rete, 478
- Dati dongle
 - Salvataggio, 450
- Dati hardware, 478
- Dati macchina
 - Copia dei dati servizio, 196
 - Foglio dati macchina, 196

- USB Memory Stick, 453
- Dati operativi, 88, 90
- Dati servizio
 - Copia, 196
 - Foglio dati macchina, 196
- Dati software, 478
- Deviatore di filo, 53
- Disegno
 - Configurare, 162
 - Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo, 454
- Dispositivo di aspirazione, 36
- Dispositivo di aspirazione e di soffiaggio
 - Inserimento e disinserimento, 183
- Dispositivo di controllo, 40
- Dispositivo di eliminazione della lanugine, 36
- Dispositivo di pinzatura e di taglio del filo
 - Pulire, 351, 359
 - Smontaggio, 409
- Dispositivo di pinzatura e taglio del filo, 31
 - Infilare, 83
 - Inserimento e disinserimento, 183
- Dispositivo di spostamento (guidafilo per intarsio), 229
- Disturbo
 - Allontanare il tessuto dal tirapezza, 111
 - Avvio della macchina, 112
 - Correzione della posizione delle camme di discesa (NPK), 219
 - Eliminazione dei errori nel tessuto, 106
 - Guidafilo per intarsio - Regolazione del punto d'arresto (regolazione di base, valore di frenatura), 230
 - Infilaggio del filo nei guidafil, 110
 - Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto, 107
 - Rimozione del motorino passo a passo, 403
 - Rimozione della slitta, 394
 - Rimozione la piastra della serratura, 402
 - Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo, 454
 - Schede elettroniche, 419

- Selezione errata (spostamento selezione aghi), 427
- Smagliature, 221
- Smontaggio del dispositivo di pinzatura e taglio, 409
- Sostituire il gancio del pettine, 418
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento, 381
- Sostituire la platina di selezione, 383
- Sostituire la platina intermedia, 382
- Sostituzione dei pezzi di trasporto del fronturino supplementare, 384
- Sostituzione della cremagliera (motorino passo a passo), 405
- Sostituzione della platina di abbattaggio, 385

E

- Editore disegni
 - Visualizzazione file, 267
- Editore Sintral, 279
- Eliminazione della peluria
 - Inserimento e disinserimento, 183
 - Inserire e disinserire il dispositivo di soffiaggio, 183
- E-mail, 502
- Ethernet
 - Impostazione di ID online, 476

F

- Filato
 - Infilare, 77
 - Percorsi del filo, 25
 - Tabella del filato, 486
 - Tabella di conversione, 489
- File
 - Carica e salva, 262
 - Caricare, 68
 - Copia, 271
 - Gestione, 258
 - Visualizzazione nell'editore disegni, 267
- File manager, 258

Fittezza della maglia
 Motorino passo a passo, 39
 Zona della fittezza della maglia, 481
 Fornitore
 Fornitore a frizione, 29
 Fornitore ad accumulazione MSF 3, 29, 141
 Inserimento e disinserimento, 183
 Fornitore a frizione, 29
 Modificare la posizione del rullo a frizione, 416
 Regolare, 139
 Sostituzione del rullo a frizione, 416
 Sostituzione della cinghia di comando, 416
 Frontura
 Fronturino supplementare, 46
 Parametri fronture, 189
 Pulizia completa, 353
 Rimozione, 387
 Riparazione, 390
 Struttura, 42
 Fronturino supplementare, 46
 Possibilità di trasporto, 49
 Pulire, 355
 Riparazione, 390
 Funzioni pettine
 Esecuzione manuale, 145, 168
 Fusibili
 Controllare, 424
 Fuso orario, 444

G

Gancio d'afferramento, 31
 Generatore di impulsi, 40
 Guidafile
 Guidafile normale tipo2, 242
 Guidafile per intarsio, 33
 Guidafile vanisé, 34
 Guidafile vanisé, 242
 Regolare, 223
 Regolare la differenziazione e pinzatura
 automatiche, 134
 Regolazione della guida, 226

 Richiamare l'assegnazione, 77
 Scaglionamento, 131
 Sostituire, 412
 Guidafile normale tipo2, 242
 Guidafile per intarsio, 33
 Controllare le piastre di pressione, 239
 Guidafile normale tipo2, 242
 Inserire, 413
 Regolare (tipo 1), 226
 Regolare (tipo 2), 228
 Regolare il punto di arresto (valore di
 correzione), 241
 Regolazione del punto d'arresto (valore di
 frenatura), 230
 Spostare, 229
 Guidafile vanisé
 Regolare, 246
 Regolazione, 251
 Guidafile vanisé, 34, 242

I

Illuminazione
 Inserimento e disinserimento, 154, 183
 Impostazione
 Data, ora, fuso orario, 444
 Percorso, 274
 Impostazioni
 Fittezza della maglia, 123
 Indirizzo Helpline, 15
 Indirizzo Internet, 15
 Info sul sistema, 478, 479
 Interruttore di arresto di emergenza, 54
 Interruttore principale, 54
 Processo di disinserimento, 54
 Interruttore principale della macchina, 54
 Intervallo di lubrificazione (frontura)
 Regolare, 365
 Riavviare, 367

K

KnitLAN, 286

L

Lampadina di segnalazione, 56

Libreria

Carica e salva, 262

Limitatori dei guidafili

Regolare, 225

Lingua

Impostazione (Startup), 196

Regolare, 185

Lista di simboli, 156

Lubrificanti, 364

Luminosità dello schermo

Regolare, 77

Lunghezza della maglia, 483

M

Macchina per maglieria

Arresto, 93

Avvio dopo disturbo, 112

Carica regolazioni macchina, 450

Configurazione della macchina, 444

Controllo remoto, 494

Controllo remoto con un browser web, 500

Copia dei dati servizio, 196

Dati di macchina sull'USB Memory Stick, 453

Disinserimento automatico, 74

Foglio dati macchina, 196

Lubrificazione, 364

Lunghezza della maglia, 483

Pulire, 339

Tabella del filato, 486

Zona della fittezza della maglia, 481

Machine Management Tools, 491

Machine Management Tools

Controllo remoto VNC, 494

Richiamare, 491

Manutenzione, 337

Menu ordini, 101

Messaggi di errore

Rassegna, 113

Sopprimere, 116

Modello, 15

Monitoraggio, 158

Motorino passo a passo, 39

Rimozione, 403

Sostituzione della cremagliera, 405

N

Numero di giri

Immissione, 73

Numero di pezzi

Immissione, 73

O

Online, 286

Impostazione di ID, 476

Ora, 444

Ora legale, ora solare, 444

P

Parametri macchina

Regolare, 190

Percorsi del filo, 25

Perdita della produzione, 68, 252

Perdita di dati, 68, 252

Pettine del tirapezza

Attivazione e disattivazione della barriera
fotocellula, 187

Pettine di tirapezza, 52

Pinza del filo, 31, 222

Regolazione, 222

Sbloccaggio, 155

Platina d'abbattaggio, 39

Posizione di chiusura, 190

Sostituire, 385

Possibilità di trasporto, 49

- Processo di avvio, 438
 Processo di disinserimento, 54
 Produzione
 Controllo del tempo di funzionamento, 95
 Misurazione del tempo di funzionamento, 99
 Profilo utente, 289
 Programma di lavorazione
 Applicazione dei contatori della forma, 84
 Avvio, 84
 Cancellazione della memoria di lavorazione, 269
 Caricare, 68
 Immissione del numero di giri, 73
 Immissione del numero di pezzi, 73
 Verifica, 277
 Pulire
 Dispositivo di pinzatura e di taglio del filo, 351, 359
 Fronturino supplementare, 355
 Macchina per maglieria, 339
 Segmento di trasporto (dispositivo di pinzatura e taglio), 356
 Pulizia
 Frontura, 353
- R**
- Rassegna dei suggerimenti, 113
 Regolare
 Aggregati, 183
 Arresto a resistenza, 187
 Arresto urti (piezoelettrico), 189
 Aspirazione, 183
 Barra degli strumenti, 156
 Contacikli, 150
 Contatori, 153
 Correzione base dello spostamento VGK, 204, 213
 Correzione dello spostamento (CMS 530 T), 170
 Correzione dello spostamento (CMS 730 T), 176
 Corsa di pulizia, 183
 Dispositivo di pinzatura e taglio del filo (infilare), 83
 Fornitore a frizione, 139
 Guida del guidafile, 226
 Guidafile, 126, 223
 Guidafile (scaglionamento e pinzatura automatici), 134
 Guidafile per intarsio (tipo 1), 226
 Guidafile per intarsio (tipo 2), 228
 Guidafile vanisé, 246
 Illuminazione, 154
 Intervallo di lubrificazione (frontura), 365
 Limitatori dei guidafile, 225
 Lingua, 185
 Luminosità dello schermo, 77
 Menu del tirapezza (WMF), 146
 Monitoring, 158
 Numero di pezzi, 150
 Parametri fronture, 189
 Parametri macchina, 190
 Pettine del tirapezza (barriera fotocellula), 187
 Platina d'abbattaggio (posizione di chiusura), 190
 Posizione delle camme di discesa (NPK), 219
 Punto di arresto di un guidafile per intarsio, 241
 Salva-ago, 223
 Scaglionamento dei guidafile, 131
 Schermo sensitivo, 75
 Sensorica, 187
 Sirena, 187
 Spostamento (CMS 530 T), 201
 Spostamento (CMS 730 T), 210
 Tensione del filo, 136
 Tirapezza, 143
 Tirapezza (controllo), 144, 187
 Tirapezza (Scaricamento al disinserimento), 190
 Valore per lo sbloccaggio della pinza, 155
 Valori del tirapezza, 143
 Velocità del carro, 120

- Velocità del carro dopo l'arresto della macchina, 190
- Velocità del carro in presenza di nodi piccoli, 187
- Zone di lavoro (SEN), 142
- Regolazione
 - Caduta di corrente (tempo di disinserimento), 194
 - Contatori della forma, 151
 - Guidafilo vanisé, 251
 - Punto di arresto di un guidafilo per intarsio, 230
 - Spazzolini, 221
 - Tipo motore, 444
- Report, 88
 - Salvataggio, 88
- Restart, 473
- Rete, 286
 - Configurazione, 446
- Retrospettiva dei messaggi, 113
- Riavvio con configurazione macchina, 474
- Rimozione
 - Frontura, 387
 - Motorino passo a passo, 403
 - Piastra della serratura, 402
 - Slitta, 394

S

- Salva-aggi, 41
 - Regolare, 223
- Scheda della pila, 419
- Scheda elettronica
 - Armadio di comando, 419
 - Compiti, 419
 - Sostituire, 423
- Schema di lubrificazione, 364
- Schermo sensitivo
 - Regolare, 75
- Schermo tattile, 57
 - Pulizia, 341
 - Touch pen, 57

- Segmento di trasporto (dispositivo di pinzatura e taglio)
 - Pulire, 356
- Sensori del tessuto, 53
- Sensorica
 - Regolare, 187
- Setup, 299
 - Setup1, 333
 - Setup2, 305
- Simboli contenuti nel presente documento, 17
- Sirena
 - Attivazione e disattivazione, 187
- Sistema di selezione, 37
- Sistema operativo
 - Installazione diretta, 457
 - Installazione diretta/indiretta, 456
 - Installazione indiretta, 463
 - Visualizzazione di versione corrente, 452
 - Visualizzazione di versione precedente, 451
- Slitta
 - Assemblare, 400
 - Rimozione, 394
- Software
 - Aggiornamento, 469
 - Attivazione/disattivazione dell'emissione debug, 449
 - Basic Settings, 442
 - Caricamento regolazioni macchina, 450
 - Comando diagnosi, 479
 - Configurazione della macchina, 444
 - Configurazione di rete, 446
 - Dati di macchina sull'USB Memory Stick, 453
 - Diagnosi degli errori con Copy Logfiles, 451
 - Impostazione del tempo di attesa per avvio a caldo, 443
 - Installazione diretta, 457
 - Installazione diretta/indiretta, 456
 - Installazione indiretta, 463
 - Restart, 473
 - Riavvio con configurazione macchina, 474
 - Salvataggio di dati dongle, 450
 - Selezione di Boot Source, 443

Visualizzazione di cronologia, 452
 Visualizzazione di versione corrente, 452
 Visualizzazione di versione precedente, 451
 Software VNC, 494
 Installazione di Viewer, 497
 Sostituire
 Ago e pezzo d'accoppiamento, 381
 Cinghia di comando (fornitore a frizione), 416
 Fusibili, 424
 Gancio del pettine, 418
 Guidafilo, 412
 Guidafilo per intarsio, 413
 Piastra di pressione (guidafilo per intarsio), 239
 Platina d'abbattaggio, 385
 Platina di selezione, 383, 384
 Platina intermedia, 382
 Rullo a frizione (fornitore a frizione), 416
 Scheda elettronica, 423
 Unità di controllo del filo, 415
 Sostituzione
 Cremagliera (motorino passo a passo), 405
 Spazzolini
 Regolare, 221
 Split, 38
 Spostamento (CMS 530 T)
 Correzione dello spostamento, 170
 Corsa dello spostamento, 43
 Dispositivo di spostamento, 43
 Regolazione dello spostamento, 201
 Spostamento (CMS 730 T), 45
 Correzione dello spostamento, 176
 Corsa dello spostamento, 45
 Regolazione dello spostamento, 210
 Spostamento CMS 530 T, 43
 Spostamento della selezione aghi, 427
 Superficie di lavoro, 58
 System Control Unit (SCU), 438

T

Tabella di conversione, 489

Targhetta, 15
 Tasti di funzione
 Elementi di immissione standard, 63
 Elementi di selezione, 64
 Tasti di funzione standard, 61
 Tasti di funzione supplementari, 62
 Tastiera virtuale, 65
 Tasti funzione
 Menù principale, 60
 Tastiera sullo schermo, 493
 Tastiera virtuale, 65
 Tempo di funzionamento
 Controllo, 95
 Misura, 99
 Tendifilo (laterale), 30
 Tendifilo laterale, 30
 Tensione del filo
 Regolare, 136
 Tensione di alimentazione a 40 V, 375
 Tensione di tirapezza (tirapezza), 50
 Test programma, 277
 Tipo motore, 444
 Tirapezza, 50
 Avvolgitore telo, 53
 Dispositivo di controllo, 53
 Liberazione del tirapezza principale al disinserimento, 190
 Pettine del tirapezza, 52, 187
 Regolare, 143
 Regolazione del controllo, 187
 Rimozione dell'avvolgi-telo, 111
 Tensione di tirapezza, 50
 Tirapezza ausiliario, 51
 Tirapezza principale, 50
 Tirapezza ausiliario, 51
 Tirapezza principale, 50
 TP
 Test programma, 277

U

Unità d'immissione, 57

Unità di controllo del filo

Sostituire, 415

Update (software), 469

Usura

Minimizzazione, 337

V

Vanisé

Guidafili mezzaluna doppia, 251

Guidafilo a doppia staffa, 246

Vanisé

Guidafilo normale tipo2, 242

Velocità del carro, 120

Con coperture di copertura aperte, 190

Dopo l'arresto della macchina, 190

Fuori dal settore SEN (MSECOS), 190

In presenza di nodi piccoli, 187

Vermi, 68, 252

Virus, 68, 252

Virus informatici, 68, 252

Z

Zone di lavoro (SEN)

Regolare, 142