

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Инструкция по эксплуатации

	Тип	Тип компьютера	Модель
CMS 730 T	588	ОКС	000 - 004
CMS 530 T	587	ОКС	000 - 003



Дата: 2012-09-19

Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации

Операционная система машины: V_OKC_002.007.000_STOLL (или выше)

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

Наши изделия постоянно совершенствуются, поэтому мы сохраняем за собой право на технические изменения.

End User Licence Contract (03/2001)

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

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

§ 1 Licensed object and scope of use

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

§ 2 Period of use

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

§ 3 Safeguarding of the licensed software

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

§ 4 Warranty

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

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

§ 5 Liability limitations

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

§ 6 Final provisions

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

Installation of the programs

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

Software license for Windows XP

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

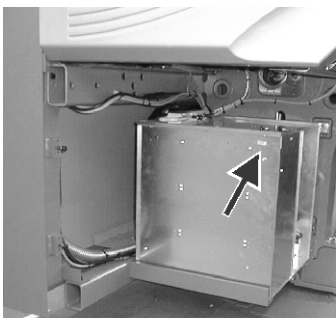


Fig. 1 Software license for Windows XP on the left control cabinet

Содержание

1	Об этом документе	13
1.1	Назначение этого документа	13
1.2	Целевые группы этого документа	14
1.3	Информация в этом документе	15
1.4	Символы в этом документе	17
2	Описание вязальной машины	19
2.1	Составные части вязальной машины	20
2.1.1	Передняя сторона	20
2.1.2	Вид сбоку (справа).....	23
2.1.3	Задняя сторона	24
2.2	Система нитеподачи	25
2.2.1	Варианты заправки.....	25
2.2.2	Устройство контроля нити	28
2.2.3	Боковая система нитеподачи	29
2.2.4	Устройство для зажима и обрезки нити.....	31
2.2.5	Интарсийные нитеводители *	33
2.2.6	Платировочные нитеводители *	34
2.3	Каретка	35
2.3.1	Привод, скорость и рабочее перемещение	35
2.3.2	Устройство отсоса и ход чистки	36
2.4	Вязальная система	37
2.4.1	Игольные каналы и конструкция	37
2.4.2	Направляющие клинья	38
2.4.3	Функция прессования	39
2.4.4	Шаговый двигатель для настройки плотности петель	39
2.5	Контрольные устройства	40
2.5.1	Импульсный датчик	40
2.5.2	Резисторный останов	41
2.5.3	Останов при ударе	41
2.5.4	Контролер игл	41
2.6	Игольницы	42
2.6.1	Конструкция	42
2.6.2	Устройство сдвига (CMS 530 T).....	43
2.6.3	Устройство сдвига (CMS 730 T).....	45

2.7	Дополнительные игольницы	46
2.7.1	Дополнительный замок	47
2.7.2	Возможности переноса с помощью дополнительных игольниц	48
2.8	Оттяжка	49
2.8.1	Главная оттяжка	49
2.8.2	Вспомогательная оттяжка	50
2.8.3	Гребенная оттяжка	51
2.8.4	Контрольные устройства (Оттяжка полотна).....	52
2.9	Элементы индикации и обслуживания	53
2.9.1	Главный выключатель.....	53
2.9.2	Пусковая штанга	54
2.9.3	Сигнальная стойка.....	55
2.9.4	Панель ввода	56
2.9.5	Оболочка обслуживания	57

3 Производить изделия на вязальной машине 65

3.1	Подготовить производство и пересменок	65
3.1.1	Загрузить файлы, библиотеки и папки	66
3.1.2	Ввести число изделий или число ходов	71
3.1.3	Конфигурировать автоматическое выключение машины	72
3.1.4	Настроить сенсорный экран	73
3.2	Заправить пряжу	75
3.2.1	Вызвать загрузку нитеводителей	75
3.2.2	Установить бобины.....	76
3.2.3	Пропустить нити через нитепроводники	77
3.2.4	Пропустить нити через устройство контроля нитей	77
3.2.5	Пропустить нити через устройство контроля длины нити *	77
3.2.6	Заправить нити во фрикционный фурниссер *	78
3.2.7	Заправить нити через защитное ограждение.....	79
3.2.8	Заправить нити в нитеводитель	80
3.2.9	Заправка нити в устройство зажима и обрезки	81
3.3	Производство	82
3.3.1	Запустить машину	82
3.3.2	Вызвать Отчет и Счетчик смен.....	86
3.3.3	Остановить машину.....	91
3.3.4	Контролировать время вязания	93
3.3.5	Измерить время вязания	97
3.4	Производство с заказами на вязание (Меню заказа)	99
3.4.1	Создать и отработать меню заказа.....	99
3.4.2	Установить или изменить счетчики для меню заказа.....	101
3.4.3	Сохранить/загрузить Меню заказа	102

3.5	Устранить ошибку в полотне	104
3.5.1	Начать снова после сброса полотна.....	105
3.5.2	Заправить нить в нитеводитель	108
3.5.3	Удалить намот полотна с оттяжки.....	109
3.6	Пустить машину после неисправности	110
3.6.1	Обзор сообщений и рекомендаций.....	111
3.6.2	Блокировать сообщения об ошибках.....	114
4	Настроить вязальную машину	117
4.1	Основные настройки	117
4.1.1	Настроить скорость каретки	118
4.1.2	Настроить плотность петель	121
4.1.3	Настроить нитеводители	124
4.1.4	Расставить нитеводители	130
4.1.5	Настроить натяжение нити	135
4.1.6	Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере *.....	138
4.1.7	Настроить накопительный фурниссер MSF 3*.....	140
4.1.8	Настроить области вязания.....	141
4.1.9	Настроить оттяжку.....	142
4.1.10	Обработать меню оттяжки полотна	145
4.1.11	Установить переключатели раппорта и число изделий	149
4.1.12	Настроить счетчики формы	150
4.1.13	Настроить счетчики	152
4.1.14	Включить и выключить освещение	153
4.1.15	Настроить величину для отпускания зажима нити	154
4.1.16	Конфигурация панели инструментов.....	155
4.1.17	Конфигурировать мониторинг	157
4.1.18	Отладить узор.....	161
4.1.19	Коррекция сдвига (CMS 530 T)	169
4.1.20	Коррекция сдвига (CMS 730 T)	175
4.2	Расширенные настройки	181
4.2.1	Включить и выключить агрегаты	182
4.2.2	Настроить язык	184
4.2.3	Настроить сенсорику *	186
4.2.4	Настроить параметры игольницы	188
4.2.5	Настроить параметры машины	190
4.2.6	Настройка времени отключения при исчезновении питания.....	193
4.2.7	Копировать данные сервиса.....	195
4.2.8	Провести референцирование.....	197
4.2.9	Настроить сдвиг (CMS 530 T)	200
4.2.10	Настроить сдвиг (CMS 730 T)	210
4.2.11	Скорректировать позицию кулирного клина.....	220
4.2.12	Настроить щетки игл	222
4.2.13	Настроить зажим для нити	223

4.2.14	Настроить контролер игл	224
4.2.15	Настроить нитеводители	224
4.2.16	Настроить ограничители нитеводителей.....	226
4.2.17	Настроить направляющую нитеводителя.....	227
4.2.18	Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) *	227
4.2.19	Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) *	229
4.2.20	Сдвинуть интарсийные нитеводители в зоне каретки *	230
4.2.21	Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * 231	
4.2.22	Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки *.....	240
4.2.23	Интарсийный нитеводитель - Скорректировать точку останова (Величина коррекции) *	242
4.2.24	Нормальный нитеводитель Тип 2	243
4.2.25	Платировка - Различные возможности	246
4.2.26	Платировка - Нитеводители с двойным носиком.....	248
4.2.27	Платировка - Ползун платировочных нитеводителей	250
4.2.28	Платировка - Нитеводители с двойным глазком	253
4.3	Работа с файлами	254
4.3.1	Виды помощи для работы в окнах	254
4.3.2	Диспетчер файлов.....	261
4.3.3	Работа с файлами, библиотеками и папками	265
4.3.4	Показать файл в Редакторе узора	270
4.3.5	Стереть память вязания	272
4.3.6	Копировать файлы	274
4.3.7	Выбрать актуальную папку	277
4.3.8	Провести тест программы.....	280
4.4	Работа с редактором Sintral	282
4.4.1	Включить редактор Sintral.....	282
4.4.2	Помощь при переходе в список функций и ошибок.....	288
4.5	Соединение KnitLAN	289
4.6	Определить профиль пользователя	292

5 Данные Setup 301

5.1	Базовая информация	302
5.2	Сравнение Setup1 и Setup2	303
5.3	Использовать Setup1 или Setup2	305
5.4	Загрузить программу вязания	306
5.5	Редактор Setup2	307
5.5.1	Редактор Setup2 на CMS в обзоре.....	307
5.5.2	Оттяжка	316
5.5.3	Нитеводители	320
5.5.4	Длина петли	326
5.5.5	Скорость каретки	327

5.5.6	Переключатель раппорта	328
5.5.7	Длина нити	329
5.5.8	Сдвиг	333
5.5.9	Прочее	335
5.5.10	Режим данных и режим файла	336
5.6	Setup1 - Обработать файл Setup	337

6 Техобслуживание вязальной машины 341

6.1	Минимизировать износ	341
6.2	Чистка вязальной машины	343
6.2.1	Чистка сенсорного экрана	346
6.2.2	Чистка системы отсоса и пухосборника *	347
6.2.3	Чистка вязальной машины путем отсоса	348
6.2.4	Чистка игольницы	349
6.2.5	Чистка дополнительной игольницы	350
6.2.6	Чистка активного зажима нити	350
6.2.7	Чистка постоянного нитенатяжителя	351
6.2.8	Чистка фрикционного фурниссера *	351
6.2.9	Чистка места соединения дополнительных игольниц	352
6.2.10	Чистка вентилятора главного привода	354
6.2.11	Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа	355
6.2.12	Чистка фильтровального холстика блока питания	355
6.2.13	Чистка устройства для зажима и обрезки нити	356
6.2.14	Основательная чистка игольницы	358
6.2.15	Основательная чистка дополнительных игольниц	360
6.2.16	Чистка транспортирующего сегмента	361
6.2.17	Чистка вязальных систем	363
6.2.18	Основательная чистка устройства для зажима и обрезки нити	364
6.3	Смазка вязальной машины	368
6.3.1	Интервал смазки	369
6.3.2	Настроить интервал смазки для игольницы	371
6.3.3	Смазать игольницу маслом	372
6.3.4	Запустить заново интервал смазки	373
6.3.5	Смазать маслом пятки прессовых платин и деталей переноса	373
6.3.6	Смазка маслом прутков нитеводителей	374
6.3.7	Смазка маслом направляющего прутка каретки	374
6.3.8	Смазать консистентной смазкой шины импульсного датчика	375
6.3.9	Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей . 376	
6.3.10	Смазать маслом подъемные толкатели (Пальцы нитеводителей)	376
6.3.11	Смазать консистентной смазкой устройство сдвига	377
6.3.12	Смазать управляющие толкатели, управление щетками и дополнительный замок консистентной смазкой	378
6.3.13	Смазать консистентной смазкой приводные пятки прессовых платин и деталей переноса	378

6.3.14 Смазать консистентной смазкой юстировочные детали	379

7 Текущий ремонт вязальной машины 381

7.1 Вспомогательные работы при текущем ремонте	381
7.1.1 Выключить и включить напряжение питания 40 В.....	381
7.2 Полезные строки вязания	383
7.3 Замена деталей	386
7.3.1 Заменить иглу и толкатель	387
7.3.2 Заменить промежуточный толкатель.....	388
7.3.3 Заменить отборную платину.....	389
7.3.4 Заменить детали переноса в дополнительной игольнице.....	390
7.3.5 Заменить прессовую платину	391
7.3.6 Снять игольницу или установить ее наклонно	393
7.3.7 Ремонт основной и дополнительной игольницы.....	396
7.3.8 Снятие и установка детали каретки	400
7.3.9 Снять замковую плиту.....	408
7.3.10 Снятие и установка шагового двигателя	409
7.3.11 Заменить зубчатые рейки в шаговом двигателе.....	411
7.3.12 Демонтировать устройство для зажима и обрезки нити	415
7.3.13 Заменить нитеводители	418
7.3.14 Установить интарсийные нитеводители *	419
7.3.15 Заменить устройство контроля нити	421
7.3.16 Заменить приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера	422
7.3.17 Заменить крючки гребенки.....	424
7.4 Устранение неисправностей электроники	425
7.4.1 Обзор электронного управления	425
7.4.2 Блок питания.....	428
7.4.3 Управление магнитами нитеводителей.....	429
7.4.4 Заменить плату электроники	430
7.5 Проверить предохранители	431
7.5.1 Проверить предохранитель (шкаф управления слева и справа)	431
7.6 Смещение отбора игл	434
7.6.1 Настроить тип импульсного датчика.....	435
7.6.2 Подготовительные работы	438
7.6.3 Сбросить величины референцирования импульсных датчика, провести референцирование каретки	439
7.6.4 Определить вручную смещение отбора игл.....	440

8 Инсталляция программного обеспечения и основные настройки 443

8.1 Процесс бутирования	444
8.1.1 Basic Settings.....	448

8.2	Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick	459
8.3	Сохранить узор после серьезной неисправности	460
8.4	Инсталлировать операционную систему Stoll	463
8.4.1	Прямая инсталляция	464
8.4.2	Непрямая инсталляции	470
8.4.3	Актуализировать программное обеспечение	476
8.4.4	Провести перезапуск (Restart)	480
8.4.5	Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration)	481
8.4.6	Настроить Online-соединение	483
8.4.7	Обзор всех системных данных	485
8.5	Диагностика системы управления	486
9	Пряжи и плотность петель	489
9.1	Диапазон плотности петель	489
9.2	Длина петли	491
9.3	Таблица пряжи	494
9.4	Переводная таблица	497
10	Инструменты для управления машинами	499
10.1	Окно Maschinen Management Tools	499
10.2	Активировать экранную клавиатуру	501
10.3	Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC	502
10.3.1	Активировать на машине Удаленное обслуживание VNC	503
10.3.2	Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине	504
10.3.3	Определить IP-адрес машины	505
10.3.4	Инсталлировать на компьютере (например, ноутбуке) программное обеспечение VNC Viewer	505
10.3.5	Удаленное обслуживание с помощью VNC Viewer	506
10.3.6	Удаленное обслуживание через Web-Browser	508
10.4	Отправить E-Mail непосредственно с машины	510
11	Содержание	515

1 Об этом документе

В этой главе Вы найдете информацию о:

- Назначение этого документа [-> 13]
- Целевые группы этого документа [-> 14]
- Информация в этом документе [-> 15]
- Символы в этом документе [-> 17]

1.1 Назначение этого документа

Этот документ является руководством по эксплуатации Вашей вязальной машины.

Вы найдете здесь информацию по следующим вопросам:

- Обслуживание
- Технический уход при нормальной эксплуатации
- Устранение неисправностей
- Текущий ремонт
- Поиск неисправностей

1.2 Целевые группы этого документа

Отдельные главы этого документа адресованы к персоналу с различными задачами и квалификациями:

Целевые группы и виды квалификации	Главы	
весь персонал: Знание основных директив техники безопасности на рабочем месте	1	Об этом документе
	2	Описание вязальной машины
Оператор обслуживания: Знание основных принципов плоского вязания	все вышеназванные главы	
	3	Производить изделия на вязальной машине
	4	Настроить вязальную машину
	6	Техобслуживание вязальной машины
	7	Текущий ремонт вязальной машины
Техник: Знание основных электротехнических директив по технике безопасности и законченное профессиональное образование в области механики текстильного оборудования	все главы	

Целевые группы и главы

1.3 Информация в этом документе

Этот документ содержит всю информацию по монтажу, эксплуатации, текущему ремонту и техходу вязальной машины.

Дальнейшую информацию Вы найдете в следующих отдельных документах:

Документ	содержащаяся информация
Каталог запасных частей	Рисунки всех запасных частей с их номерами заказов
Справочник по узоробразующему устройству STOLL	Работа с узоробразующим устройством STOLL
Руководство по устройству ASCON Руководство по устройству STIXX	Специальное устройство для измерения и регулирования длины петли
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Программное обеспечение для сбора производственных и машинных данных
Программное обеспечение менеджмента заказов (OMS)	Программное обеспечение по распределению, контролю и управлению заказами на вязание

Обзор документов по вязальной машине и узоробразующему устройству STOLL

Дальнейшую информацию Вы получите через:

- Филиал Stoll или торговое представительство Stoll в Вашей стране
- Stoll-Helpline:
 - Телефон: +49-(0)7121-313-450
 - Факс: +49-(0)7121-313-455
- E-Mail: helpline@stoll.com
- Internet: <http://www.stoll.com>
- Обучение в учебных центрах Stoll

Заводской щиток Некоторая информация и описания зависят от модели машины и типа компьютера. В зависимости от даты изготовления могут иметь место различия в исполнении машины. О каком исполнении машины идет речь, Вы можете определить по заводскому щитку и таблице на титульной странице этого руководства.



Заводской щиток машины

Вторая группа чисел в поле "Тип" показывает модель машины. В вышуканном примере речь идет о машине модели "000".

1.4 Символы в этом документе

Некоторая информация в этом документе выделена особым образом, чтобы облегчить Вам к ней быстрый доступ.

- ✱ В зависимости от типа машины оснащение Вашей машины может отличаться от этого описания (тип машины, объем поставки, специальное оборудование).



Здесь Вы найдете базовую информацию.



Здесь Вы найдете рекомендации по оптимальным действиям.



ОПАСНО

Здесь находится предупреждающий знак!

Предупреждение защитит Вас от смерти или травм, а вязальную машину от серьезных повреждений.

- ➡ Всегда внимательно читать предупреждения и добросовестно их соблюдать.

Одноэтапное действие Выполнить одноэтапное действие:

- ▷ Условие для последующего действия.
- ➡ Выполнить одноэтапное действие.

Многоэтапное действие Выполнить многоэтапное действие.

- ▷ Условие для последующих действий.

1. Выполнить первое действие.

2. Выполнить второе действие.

⇒ Результат выполненного действия.

3. Выполнить третье действие.

- или -

- ➡ Выполнить альтернативное действие к пункту 3.

⇒ Результат последовательности действий.



ВНИМАНИЕ

Если что-то некорректно функционирует:

Здесь Вы узнаете о возможных причинах.

- ➡ Чтобы решить проблему, выполнить это действие.

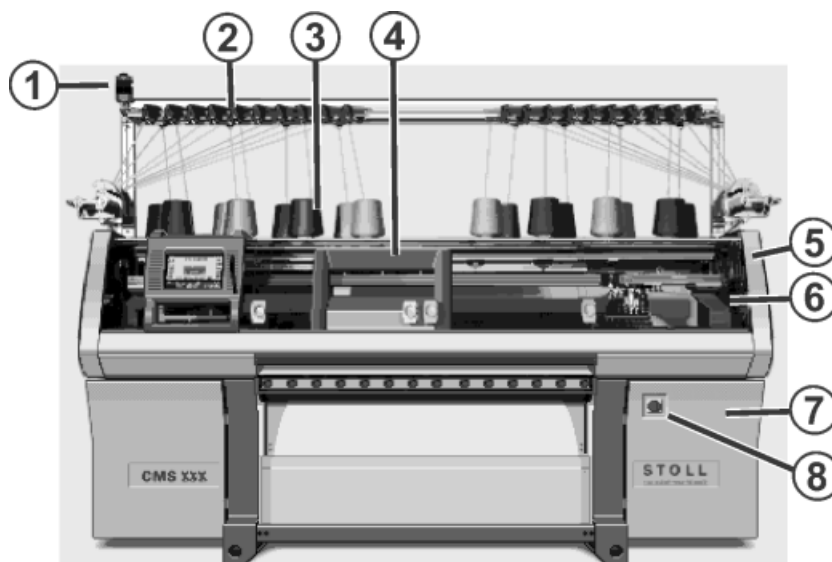
2 Описание вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию о:

- Составные части вязальной машины [-> 20]
- Система нитеподачи [-> 25]
- Каретка [-> 35]
- Вязальная система [-> 37]
- Контрольные устройства [-> 40]
- Игольницы [-> 42]
- Оттяжка [-> 49]
- Дополнительные игольницы [-> 46]
- Элементы индикации и обслуживания [-> 53]

2.1 Составные части вязальной машины

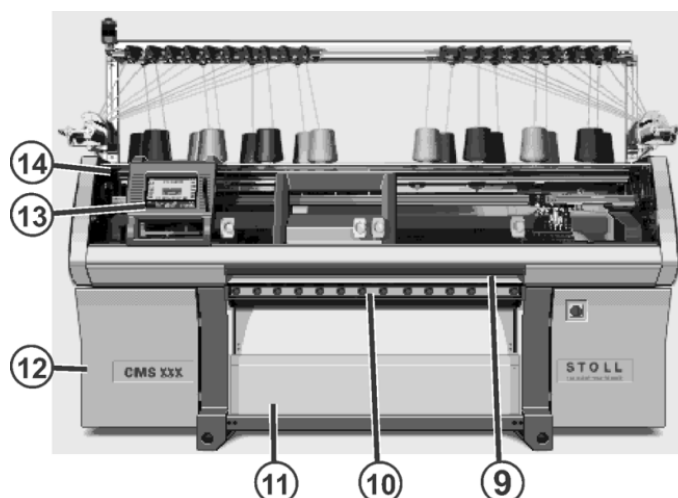
2.1.1 Передняя сторона



	Название	Пояснение
1	Сигнальная стойка	Она показывает режим работы вязальной машины (зеленый, желтый)
2	Устройство контроля нити	Удерживает нить в натянутом состоянии и контролирует ее.
3	Стол для пряжи	На нем устанавливаются бобины с пряжей.
4	Каретка	Она перемещается по игольницам. Она управляет рабочими положениями каждого нитеводителя и каждой отдельной иглы в игольнице.
5	Предохранительное ограждение (слева, справа)	Место реверса каретки защищено предохранительным ограждением.
6	Защитные крышки	Весь путь перемещения каретки закрыт защитными крышками. Они предохраняют персонал от повреждений движущимися деталями работающей машины.
7	Система управления (правая сторона машины)	Она управляет ходом каретки и сдвигом игольницы.
8	Главный выключатель	Включение и выключение машины. Аварийный выключатель.

Обзор Элементы машины 1

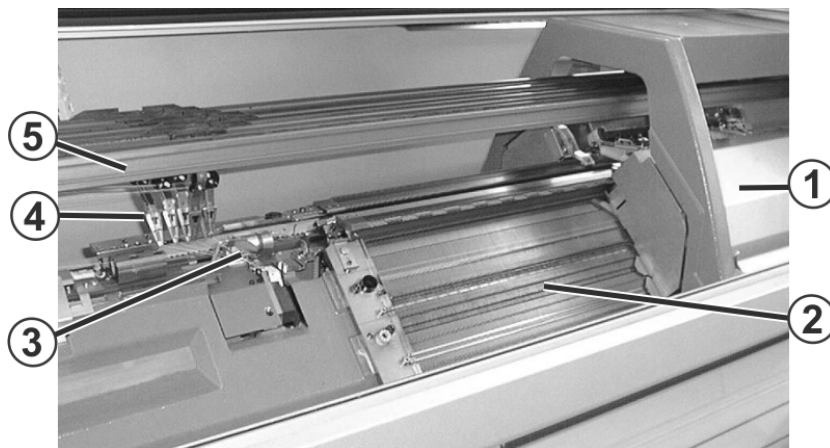
2.1 Составные части вязальной машины



	Название	Пояснение
9	Пусковая штанга	Она активирует и останавливает ход каретки.
10	Оттяжка полотна (главная оттяжка, вспомогательная оттяжка, гребенная оттяжка)	Главная оттяжка: Оттягивает петли с игл вниз в лоток для полотна Вспомогательная оттяжка: Она захватывает полотно непосредственно под игольницами. Гребенная оттяжка: С помощью гребенной оттяжки автоматически осуществляется начало вязания и сброс вязанных деталей после изготовления.
11	Камера накопления полотна	Оттяжка направляет готовое полотно в накопительную камеру. Там полотно защищено от загрязнений.
12	Система управления (левая сторона машины)	Она управляет циклом вязания. Она сохраняет данные программы вязания. Она управляет отбором игл и двигателями в каретке.
13	Сенсорный экран	Сенсорный экран позволяет осуществлять коммуникацию с системой управления машины
14	Разъем USB	Розетка для сменного носителя данных, на котором сохранены программы вязания, операционные системы и машинные данные. Рекомендации: Использовать USB-Memory-Stick. Возможны также: дисковод гибких дисков, CD-дисковод, DVD-дисковод, внешний жесткий диск.

Обзор Элементы машины 2

Внутренняя сторона

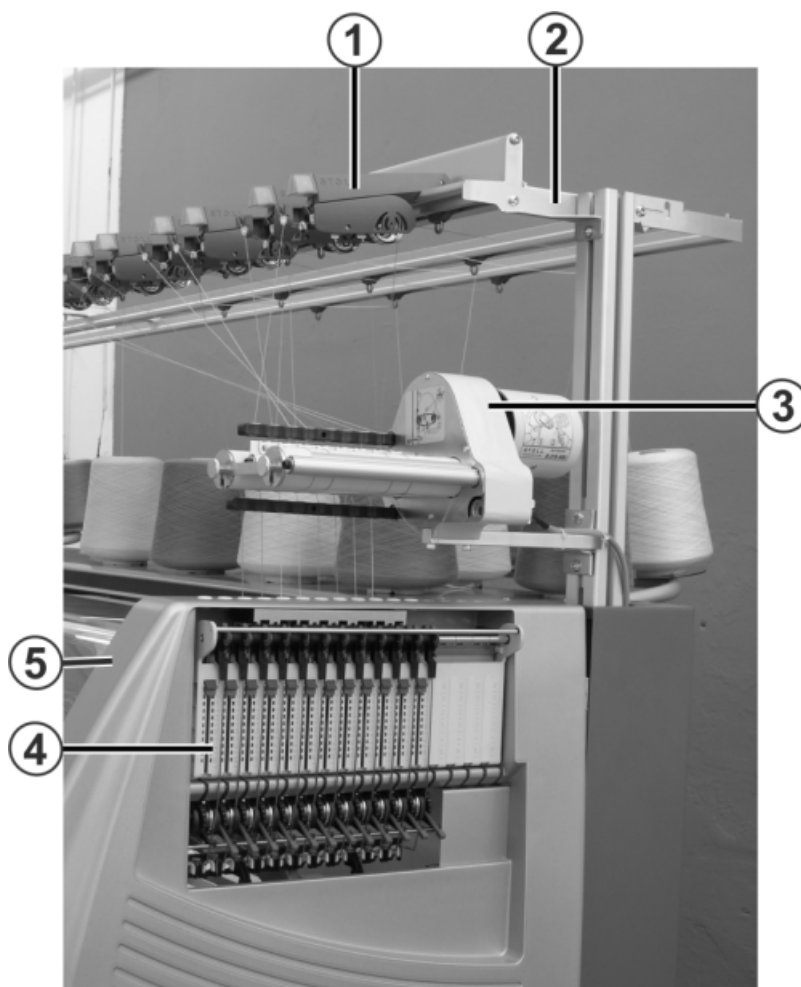


	Название	Пояснение
1	Каретка	Она перемещается по игольницам. Она управляет рабочими положениями каждого нитеводителя и каждой отдельной иглы в игольнице.
2	Игольница	У каждой машины есть передняя и задняя игольница. В игольнице находятся пазы, которые направляют иглы.
3	Устройство зажима и обрезки нити (слева, справа)	Устройство зажима и обрезки удерживает нить нитеводителя, который в данный момент не используется для вязания.
4	Нитеводители	Он перемещается кареткой над игольницей и подводит нить к иглам.
5	Линейка нитеводителей	Четыре линейки расположены поверх игольниц. Нитеводители скользят по этой линейке.
6	Дополнительные игольницы	Поверх обычных игольниц расположены дополнительные игольницы. Они уменьшают необходимые перемещения каретки при сбавках полотна.

Обзор Элементы машины 3

2.1 Составные части вязальной машины

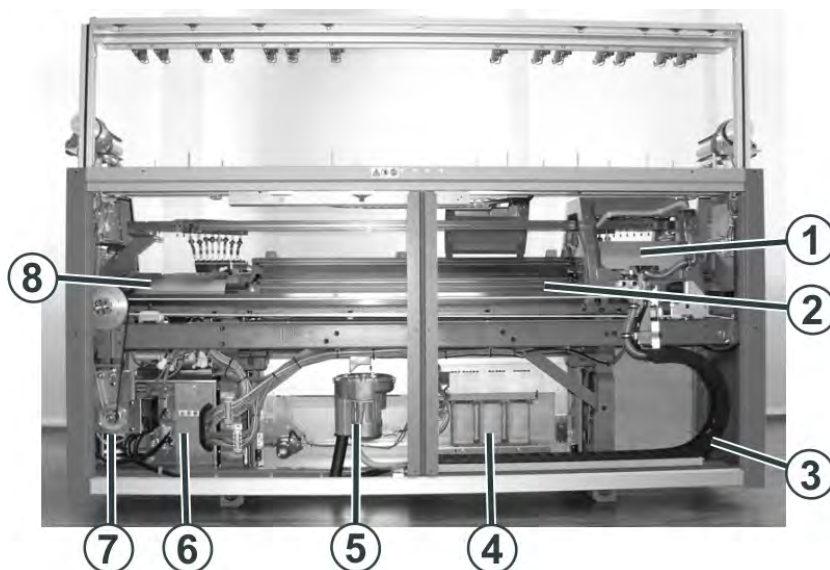
2.1.2 Вид сбоку (справа)



	Название	Пояснение
1	Устройство контроля нити	Удерживает нить в натянутом состоянии и контролирует ее.
2	Нитенаправительная система	В ней смонтированы устройства контроля нити и фрикционные фурниссеры.
3	Фрикционный фурниссер (специальное устройство)	Он сматывает нить с бобины и подает ее с постоянным натяжением к нитеводителю.
4	Боковой компенсатор	Он контролирует нить и удерживает ее в натянутом состоянии.
5	Предохранительное ограждение (слева, справа)	Место реверса каретки защищено предохранительным ограждением.

Обзор Элементы машины 4

2.1.3 Задняя сторона



	Название	Пояснение
1	Каретка	Она перемещается по игольницам. Она управляет рабочими положениями каждого нитеводителя и каждой отдельной иглы в игольнице.
2	Задняя игольница	У каждой машины есть передняя и задняя игольница. В игольнице находятся пазы, которые направляют иглы.
3	Волочащийся кабель (Энергетическая цепь)	В энергетической цепи перемещаются кабели для каретки, совершающей возвратно-поступательное движение.
4	Трансформатор (предохранители)	Вязальная машина может эксплуатироваться с различными сетевыми напряжениями.
5	Удаление пуха	Система удаления пуха удаляет пух от пряжи из верхней зоны игольниц.
6	Система управления (правая сторона машины)	Она управляет ходом каретки и сдвигом игольницы.
7	Главный привод	Каретка приводится в движение от приводного двигателя через зубчатый ремень.
8	Устройство сдвига	Сдвигает заднюю игольницу в боковом направлении.

Обзор Элементы машины 5

2.2 Система нитеподдачи

Система нитеподдачи выполняет следующие функции:

- направлять пряжу
 - от бобины до нитеводителя
 - с минимально возможным трением
 - избегая соприкосновения или перекрещивания нитей
- контролировать пряжу на предмет
 - окончания нити
 - обрыва нити
 - наличия узлов
- регулировать натяжение нити
- предотвращать провисание нитей с помощью компенсаторов

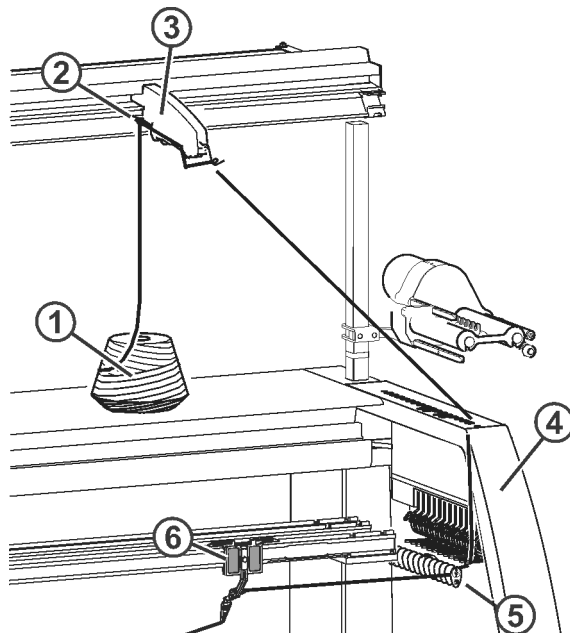
2.2.1 Варианты заправки

На вязальной машине предусмотрены различные варианты для заправки пряжи. Оптимальная заправка зависит от пряжи и узора.

Пряжа	Вариант заправки
редко используемые нити, например, эластичные нити	Вариант заправки 1
редко используемые нити, например, разделительные нити	Вариант заправки 2
часто используемые нити	простые узоры: Вариант заправки 2 сложные узоры: Вариант заправки 3
трудно перерабатываемые нити	Вариант заправки 3
изделия одинаковой длины	Вариант заправки 4

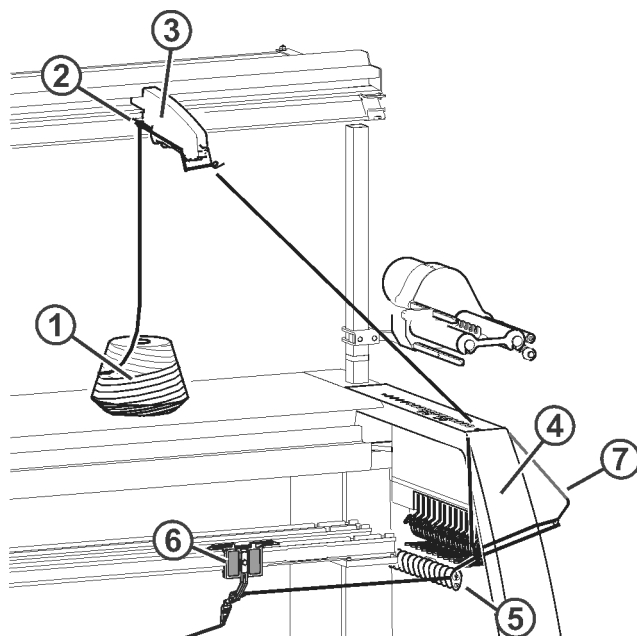
Определение варианта заправки

Следующие рисунки показывают четыре возможных варианта заправки.



Вариант заправки 1

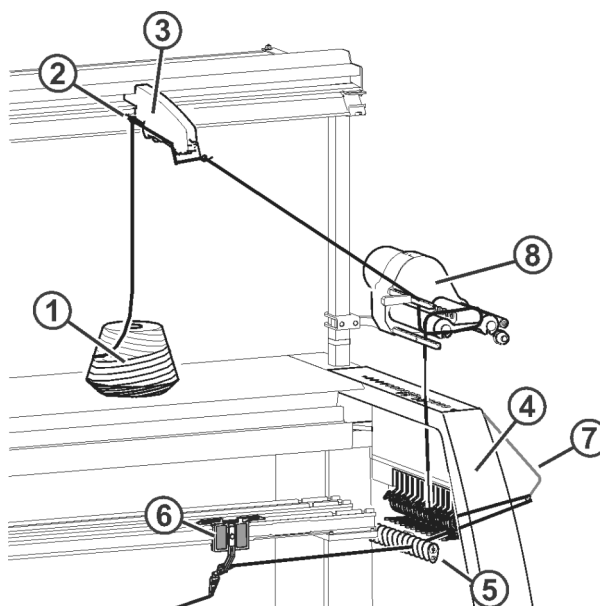
1 Бобина	4 Защитное ограждение
2 Нитепроводник	5 Нитенаправитель
3 Устройство контроля нити	6 Нитеводитель



Вариант заправки 2

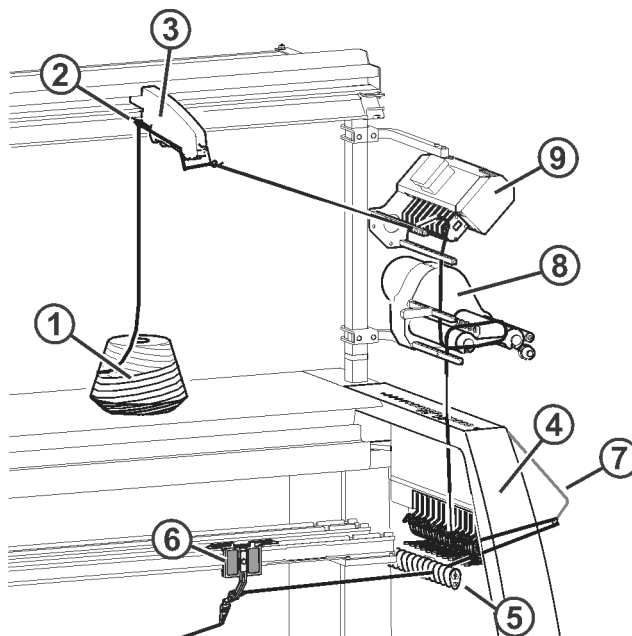
1 Бобина	5 Нитенаправитель
2 Нитепроводник	6 Нитеводитель
3 Устройство контроля нити	7 Боковой компенсатор
4 Защитное ограждение	

2.2 Система нитеподдачи



Вариант заправки 3

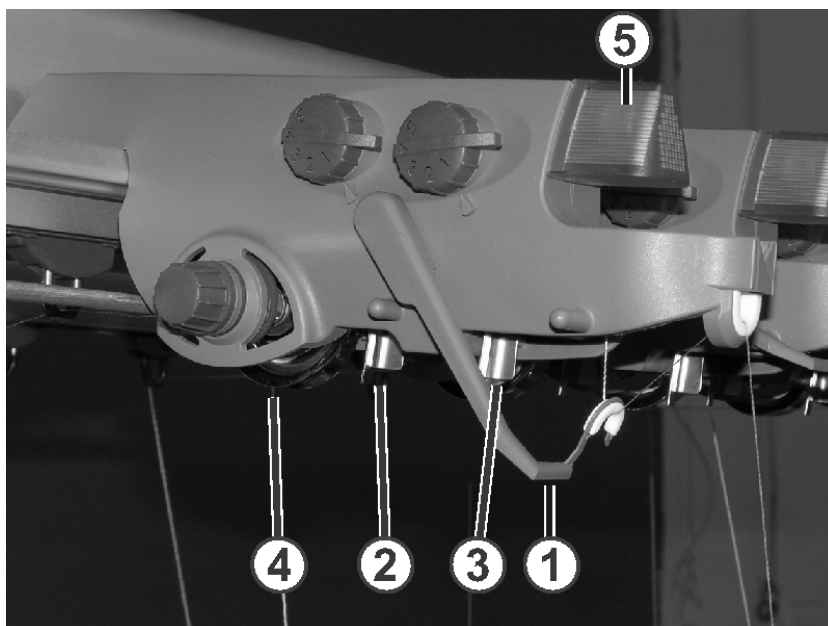
1 Бобина	5 Нитенаправитель
2 Нитепроводник	6 Нитеводитель
3 Устройство контроля нити	7 Боковой компенсатор
4 Защитное ограждение	8 Фрикционный фурниссер



Вариант заправки 4

1 Бобина	6 Нитеводитель
2 Нитепроводник	7 Боковой компенсатор
3 Устройство контроля нити	8 Фрикционный фурниссер
4 Защитное ограждение	9 Устройство для измерения длины нити (ASCON, STIXX)
5 Нитенаправитель	

2.2.2 Устройство контроля нити



Устройство контроля нити

1 Датчик обрыва нити	4 Нитенатяжитель
2 Датчик узла для больших узлов	5 Светодиод
3 Датчик узла для малых узлов	

Элементы устройства контроля нити могут индивидуально настраиваться на перерабатываемую пряжу.

Датчик обрыва нити (1) контролирует нить и отключает вязальную машину при обрыве или окончании нити. Ошибка индицируется светодиодом (5) в устройстве контроля нити, сигнальной стойкой и выводится на сенсорный экран.

При больших узлах в пряже датчик узла останавливает вязальную машину. Ошибка индицируется светодиодом (5) в устройстве контроля нити, сигнальной стойкой и выводится на сенсорный экран.

При малых узлах в пряже машина вывязывает запрограммированное число рядов с пониженной скоростью.

Регулятор нитенатяжителя (4) регулирует натяжение нити и препятствует провисанию нитей.

2.2 Система нитеподдачи

2.2.3 Боковая система нитеподдачи

Фрикционный фурниссер, активный зажим для нити, боковой компенсатор и постоянный нитенатяжитель работают совместно.



Боковая система нитеподдачи

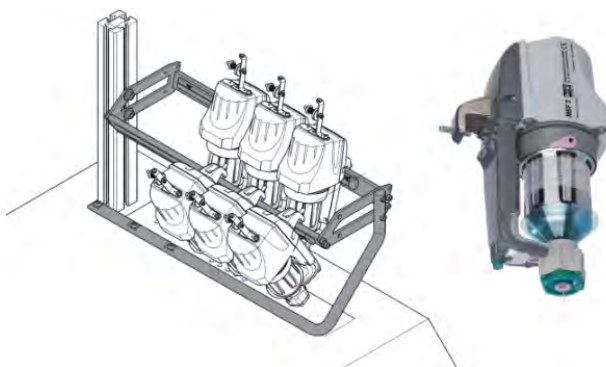
1 Фрикционный фурниссер	3 Боковой компенсатор
2 Активный зажим для нити	4 Постоянный нитенатяжитель

Фрикционный фурниссер

Валики фрикционного фурниссера (1) уменьшают натяжение нити.

Накопительный фурниссер
MSF 3 *

Фурниссер служит для накопления резерва нити. Цилиндрическое тело намотки и порознь расположенные слои нити дают при сматывании более равномерное натяжение нити, чем при сходе с бобины. Пиковые значения натяжения улавливаются фурниссером и компенсируются.



Накопительный фурниссер MSF 3

В зависимости от применения на каждой стороне машины могут устанавливаться до 6 фурниссеров.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]

Активный зажим для нити Под фрикционным фурниссером находится активный зажим для нити. Он встроен в боковое защитное ограждение. Зажим для нити позиционирован таким образом, что напротив каждой дорожки фрикционного фурниссера расположена соответствующая дорожка зажима для нити. Всего имеется 8 дорожек.



Боковая система нитеподдачи

1 Фрикционный фурниссер	3 Боковой компенсатор
2 Активный зажим для нити	4 Постоянный нитенатяжитель

На фрикционном фурниссере иногда возникает проблема: Если нить долгое время не зарабатывается, то существует возможность, что фурниссер за счет трения отпустит некоторое количество нити, и благодаря этому боковые компенсаторы отойдут настолько, что машина остановится. Этому препятствует зажим для нити. Если компенсатор поворачивается на угол, больший, чем приблизительно 45 градусов, то зажим автоматически закрывается. Если нить начинает зарабатываться, компенсатор поворачивается вовнутрь, и зажим открывается.

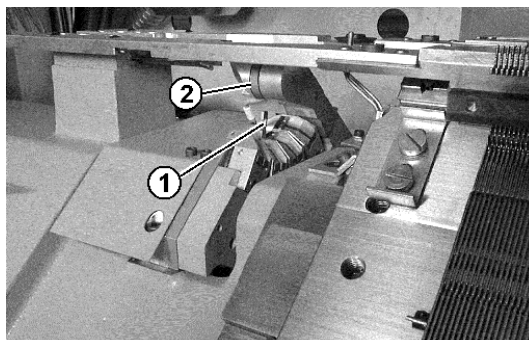
Боковой компенсатор Боковой компенсатор выполняет две функции:

Функция	Описание
Контролировать нить	Отключать вязальную машину при обрыве или окончании нити.
Удерживать нить в натянутом состоянии	Когда нитеводитель движется в сторону компенсатора, компенсатор может удерживать еще не заработанную нить в натянутом состоянии. Компенсатор отклоняется и тем самым удерживает нить в натянутом состоянии.

При обрыве нити боковой компенсатор поворачивается наружу и отключает машину. На верхнем конце компенсатора закреплен магнит, который бесконтактным способом размыкает контакт в боковом защитном ограждении.

2.2 Система нитеподачи

2.2.4 Устройство для зажима и обрезки нити



Устройство для зажима и обрезки нити

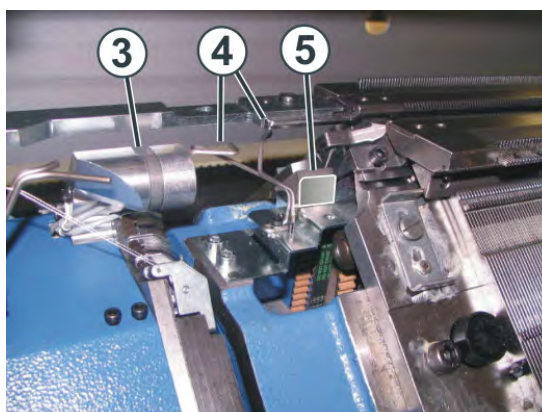
- 1 Зажимы
- 2 Захватный крючок

Устройства для зажима и обрезки установлены слева и справа рядом с игольницами. Каждое работает с восемью зажимами (1).

Устройство зажима и обрезки удерживает нить нитеводителя, который в данный момент не используется для вязания. Если нитеводитель больше не требуется, он оставляется в своей позиции зажима. Захватный крючок (2) оттягивает нить вниз. После этого нить зажимается и обрезается. Когда нитеводитель снова вводится в действие, через несколько вязанных рядов зажим открывается, и конец нити отпускается. Количество рядов, вывязываемых до открывания зажима, устанавливается в программе вязания.

Нитенаправительная система

На левой и правой стороне игольницы находится нитенаправительная система. Она работает вместе с устройством для зажима и обрезки нити. Нитенаправительная система состоит из двух нитенаправительных дужек и зажима для нити.



Нитенаправительная система

- 3 Устройство для зажима и обрезки нити
- 4 Нитенаправительная дужка
- 5 Зажим для нити

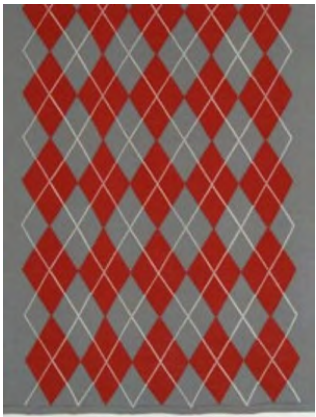
Система выполняет следующие функции:

- Нитенаправительная дужка: когда нитеводитель перемещается в позицию зажима и обрезки, нить надежно захватывается устройством зажима и обрезки.
Когда нитеводитель снова вводится в действие, дужка удерживает нить в нижнем положении, чтобы она надежно захватывалась иглами, даже если нитеводитель был запаркован за пределами устройства для зажима и обрезки нити.
- Зажим для нити: когда нитеводитель снова вводится в действие, нить вкладывается в зажим для нити. Он удерживает нить, до тех пор пока она за счет натяжения полотна не будет вытянута из зажима. Зажим для нити препятствует тому, чтобы конец нити захватывался валиками вспомогательной оттяжки и наматывался на эти валики. Ширина зазора (усилие зажима) нитенатяжителя регулируется с помощью винта.

2.2 Система нитеподдачи

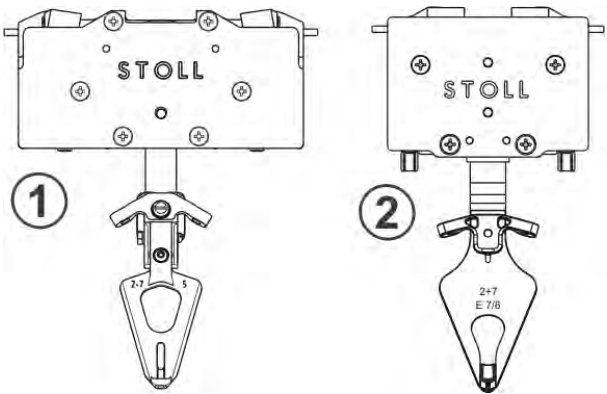
2.2.5 Интарсийные нитеводители *

Для изготовления интарсийных узоров можно устанавливать интарсийные нитеводители.



Узор с 21 интарсийным нитеводителем

В зависимости от типа машины применяется интарсийный нитеводитель типа 1 или типа 2.

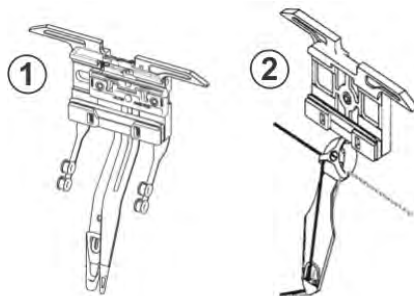


	Интарсийные нитеводители	Машина
1	Тип 1	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	Тип 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

Следующая информация:

■ Символы в этом документе [-> 17]

2.2.6 Платировочные нитеводители *



Платировочные нитеводители

- 1 Нитеводители с двойным носиком Все классы кроме E 3, E 4
- 2 Нитеводители с двойным глазком E 3, E 4

С помощью этих нитеводителей можно изготавливать цветные и качественные платировки.



Цветные платировочные узоры

Следующая информация:

- Платировка - Различные возможности [-> 246]
- Символы в этом документе [-> 17]

2.3 Каретка

2.3 Каретка

2.3.1 Привод, скорость и рабочее перемещение



Каретка

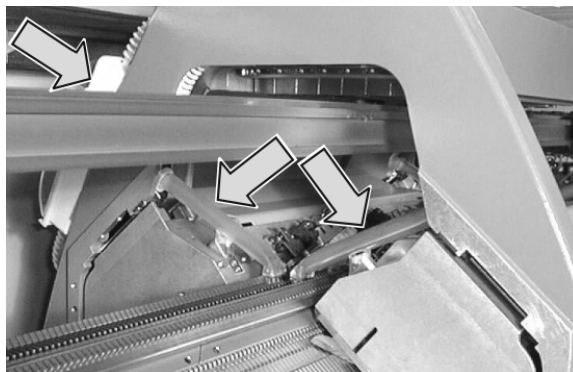
Каретка приводится в движение от приводного двигателя через зубчатый ремень. Скорость можно бесступенчато программировать и адаптировать ее таким образом к пряже, узору и этапу производства.

Конечные выключатели контролируют перемещение каретки. Если каретка перемещается слишком далеко наружу, конечный выключатель останавливает вязальную машину.

Рабочим перемещением каретки управляет программа вязания, и оно может быть различным для каждого ряда вязания и переноса. Каретка реверсируется, когда последняя работающая игла выходит из вязальной системы.

2.3.2 Устройство отсоса и ход чистки

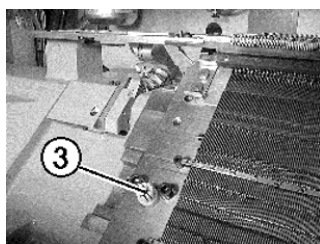
Устройство отсоса



Система удаления пуха и емкость для сбора пуха

Устройство отсоса удаляет пух от пряжи из верхней зоны игольниц. Пух собирается в емкость.

Ход чистки



Щетки для чистки систем отбора

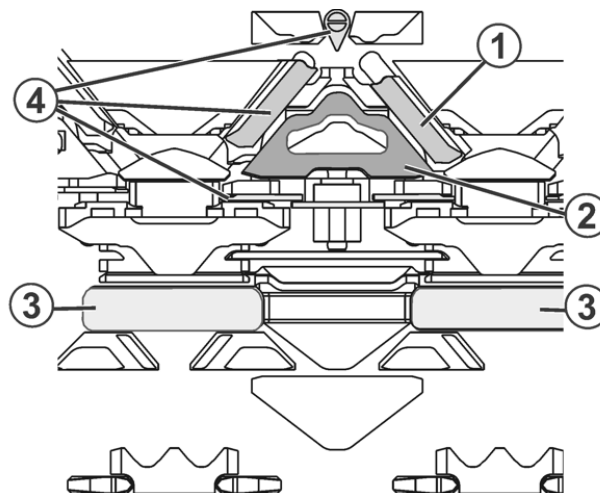
После программируемого количества вязанных рядов каретка осуществляет через всю игольницу ход чистки, при котором с игольницы отсасывается пух. Снаружи на игольнице установлены щетки (3), при ходе чистки они вычищают системы отбора.

Следующая информация:

- Включить и выключить агрегаты [-> 182]

2.4 Вязальная система

2.4.1 Игольные каналы и конструкция



Вязальная система

1 Кулирный клин	3 Система отбора
2 Направляющий клин	4 подвижные замковые клинья

Каждая вязальная система может вывязывать трехканальную технику без ограничений.

Каждая игла может управляться в семи положениях:

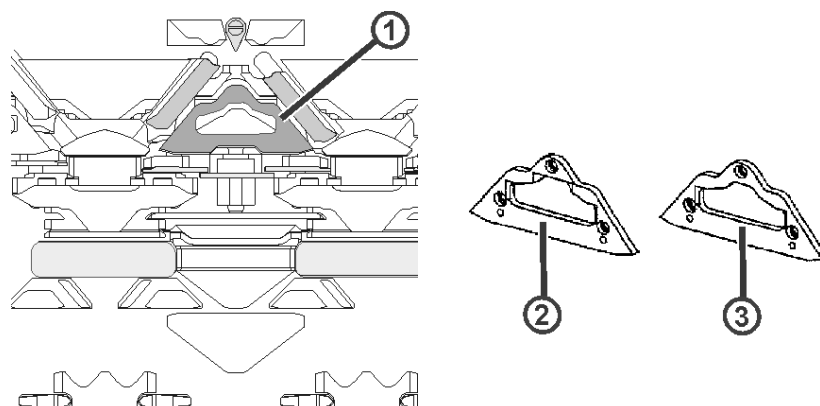
- Петля
- Фанг
- нерабочее положение
- Передача
- Прием
- Сплитование - передача
- Сплитование - прием

За счет этого получают следующие возможности при петлеобразовании:

- Петля
- Фанг
- нерабочее положение
- Перенос петель и набросков с передней игольницы на заднюю и наоборот, а также одновременно в обоих направлениях.

Система отбора отбирает только те иглы, которые вяжут, переносят или сплитуют петли или фанг. Все остальные иглы не отбираются и не кулируют.

2.4.2 Направляющие клинья



Направляющие клинья

- 1 Положение направляющего клина
- 2 Направляющий клин для переноса
- 3 Направляющий клин для сплитования

Имеются два различных направляющих клина для переноса и сплитования. При поставке вязальной машины установлены направляющие клинья для переноса (2). Направляющие клинья для сплитования (3) содержатся в принадлежностях.

i Направляющий клин для сплитования (3) может применяться и для обычных ажурных переплетений. При особенно чувствительных пряжах должен применяться направляющий клин для переноса (2), чтобы пряжа при переносе петель не рвалась и не появлялись спущенные петли.

i Направляющий клин для сплитования (3) не может использоваться для процессов переноса на дополнительные игольницы и обратно.

2.4 Вязальная система

2.4.3 Функция прессования

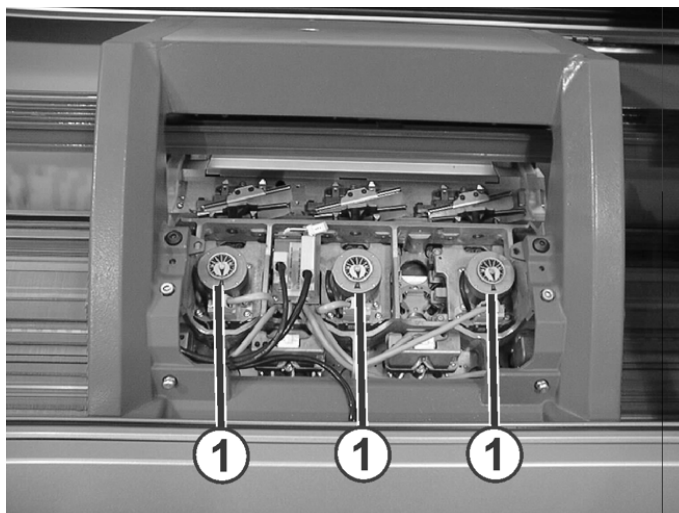
Прессовые пластины удерживают полотно вниз, когда иглы выводятся для образования петель. Прессовые пластины управляются с помощью двигателя.



Прессовые пластины (слева: закрыты, справа: открыты)

Позицию замыкания прессовых пластин можно настроить через программу вязания.

2.4.4 Шаговый двигатель для настройки плотности петель



Шаговый двигатель для настройки плотности петель

В каждой вязальной системе шаговый двигатель (1) настраивает плотность петель. Шаговый двигатель управляется программой вязания.

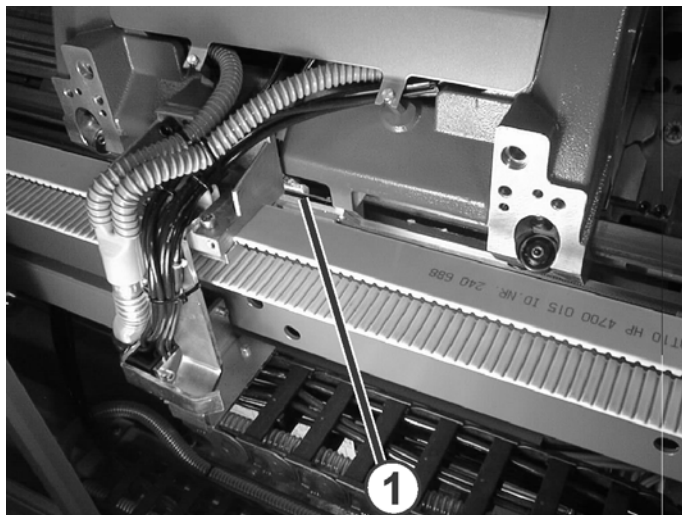
Плотность петель может настраиваться индивидуально

- для отдельных областей в полотне, которые подвергаются особым нагрузкам, например, для сбавочных кромок или узорных мотивов
- для отдельных кулирных клиньев
- для различных пряж (коррекция номера пряжи)

В процессе вязания можно также вносить изменения через сенсорный экран.

2.5 Контрольные устройства

2.5.1 Импульсный датчик



Импульсный датчик

Импульсный датчик (1) определяет пазы и зубцы на шине импульсного датчика на направляющем прутке для каретки. Он распознает позицию каретки и определяет момент времени для отбора платин с помощью систем отбора.

В зависимости от класса машины имеется передняя и задняя шина импульсного датчика.

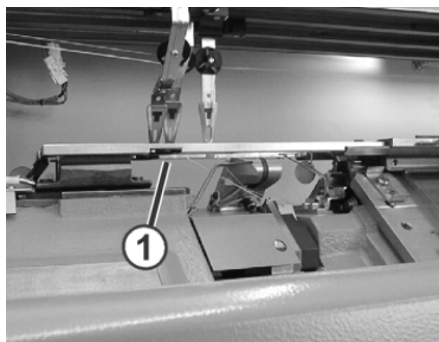
Класс машины	Шина импульсного датчика
E 18 (E 9.2) E 16 (E 8.2) E 14 (E 7.2) E 12 (E 6.2) E 10 (E 5.2)	спереди и сзади
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	сзади

2.5 Контрольные устройства

2.5.2 Резисторный останов

Если потребление мощности приводного двигателя отличается от сохраненной величины, вязальная машина отключается. Причиной повышенного потребления мощности может быть тяжелый ход иглы.

2.5.3 Останов при ударе

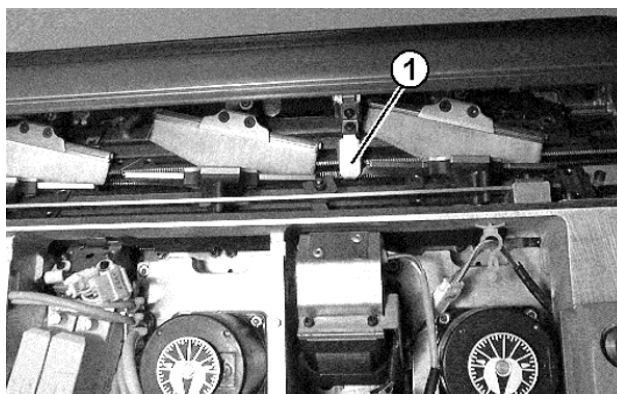


Останов при ударе для дополнительных игольниц

При ударе в основной игольнице или дополнительной игольнице, например, при поломке иглы, пьезоэлектрический останов отключает вязальную машину. Пьезоэлектрический останов находится под основными игольницами. При дополнительных игольницах пьезоэлектрический останов (1) находится под присоединительными элементами.

2.5.4 Контролер игл

Контролер игл (1) проверяет высоту полотна в игольной зоне.



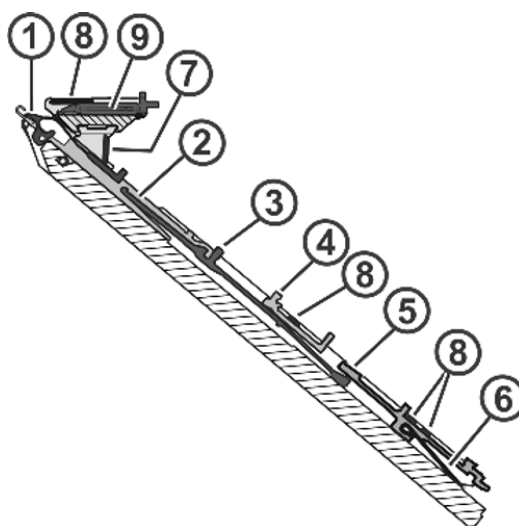
Контролер игл

Если иглы дефектны (например, поломка клапана), то существует опасность, что полотно не будет оттягиваться вниз, а будет скапливаться в игольной зоне. Для того чтобы избежать серьезных повреждений, машина автоматически отключается.

2.6 Игольницы

2.6.1 Конструкция

Задняя игольница может смещаться с помощью устройства сдвига в боковом направлении.



Игольница (Схематическое изображение)

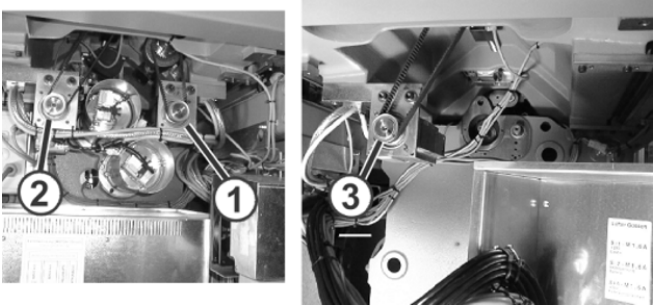
1 Прессовая платина	6 Пружина платин
2 Игла	7 Игольная шина
3 Толкатель	8 Закрывающая шина
4 Промежуточный толкатель	9 Деталь переноса
5 Селектор	

Подвижные детали от (2) до (6) фиксируются в игольнице с помощью нескольких шин. Для замены детали соответствующая шина должна быть вытащена в сторону. Это делается с помощью вытяжного крючка. Он находится в принадлежностях.

2.6 Игольницы

2.6.2 Устройство сдвига (CMS 530 T)

Передняя игольница неподвижно закреплена на опоре игольницы винтами. Задняя игольница с помощью устройства сдвига может смещаться в боковом направлении относительно передней игольницы. Дополнительные игольницы также могут сдвигаться.



Двигатели сдвига

- 1 задняя игольница
- 2 правые дополнительные игольницы
- 3 левые дополнительные игольницы

Двигатели сдвига находятся под опорой игольницы. Они сдвигают заднюю игольницу или левые и правые дополнительные игольницы в боковом направлении. Двигатели сдвига управляются программой вязания. Перемещение сдвига можно бесступенчато программировать.

Следующая информация:

- Дополнительные игольницы [-> 46]

Путь сдвига Путь сдвига задней игольницы может составлять до 4 дюймов (около 10 см). В зависимости от класса машины максимальный путь сдвига от 20 до 56 игл. Путь сдвига для дополнительных игольниц может составлять до 2 дюймов (около 5 см). В зависимости от класса машины максимальный путь сдвига от 10 до 28 игл.

Класс	максимальный путь сдвига задней игольницы	максимальный путь сдвига дополнительных игольниц
E14	56 игл	28 игл
E12	48 игл	24 иглы
E10	40 игл	20 игл
E8	32 иглы	16 игл
E7	28 игл	14 игл
E5	20 игл	10 игл

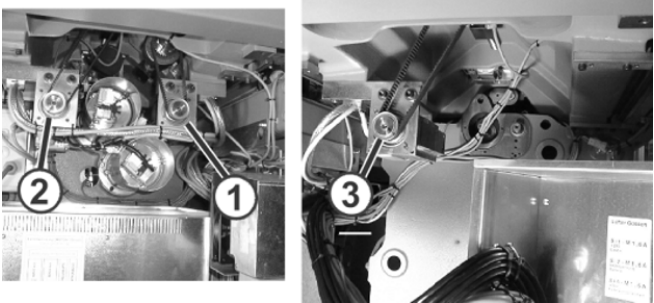
Максимальный путь сдвига в зависимости от класса машины

Перенос с помощью игольниц	При переносе задняя игольница сдвигается, до тех пор пока иглы передней и задней игольницы почти не приходят в соприкосновение. Игла упирается в пружину клапана противолежащей иглы.
Избыточный сдвиг	Избыточный сдвиг растягивает петли перед переносом, так что они немного увеличиваются. После этого игольница возвращается обратно к запрограммированному сдвигу. Благодаря этому петли очень надежно передаются даже при высокой скорости каретки. Избыточный сдвиг настраивается в программе вязания.
Медленный сдвиг	Для того чтобы не повреждать пряжу, игольницы можно сдвигать очень медленно. В этом случае каретка ждет на месте реверса, пока игольницы сдвигаются.

2.6 Игольницы

2.6.3 Устройство сдвига (CMS 730 T)

Передняя игольница неподвижно закреплена на опоре игольницы винтами. Задняя игольница с помощью устройства сдвига может смещаться в боковом направлении относительно передней игольницы. Дополнительные игольницы также могут сдвигаться.



Двигатели сдвига

правая сторона машины

левая сторона машины

1 задняя игольница

3 задняя дополнительная игольница

2 передняя дополнительная
игольница

Двигатели сдвига находятся под опорой игольницы. Они сдвигают заднюю игольницу или переднюю и заднюю дополнительную игольницу в боковом направлении. Двигатели сдвига управляются программой вязания. Перемещение сдвига можно бесступенчато программировать.

Следующая информация:

■ Дополнительные игольницы [-> 46]

Путь сдвига

Путь сдвига задней игольницы может составлять до 4 дюймов (около 10 см). В зависимости от класса машины максимальный путь сдвига от 20 до 56 игл. Путь сдвига для дополнительных игольниц может составлять до 2 дюймов (около 5 см). В зависимости от класса машины максимальный путь сдвига от 10 до 28 игл.

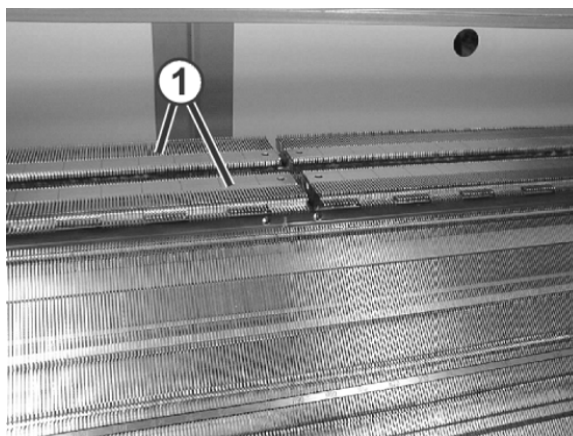
Класс	максимальный путь сдвига задней игольницы	максимальный путь сдвига дополнительных игольниц
E14 (E7.2)	56 игл	28 игл
E12 (E6.2)	48 игл	24 иглы
E10	40 игл	20 игл
E8	32 иглы	16 игл
E7	28 игл	14 игл
E5	20 игл	10 игл

Максимальный путь сдвига в зависимости от класса машины

Перенос с помощью игольниц	При переносе задняя игольница сдвигается, до тех пор пока иглы передней и задней игольницы почти не приходят в соприкосновение. Игла упирается в пружину клапана противолежащей иглы.
Избыточный сдвиг	Избыточный сдвиг растягивает петли перед переносом, так что они немного увеличиваются. После этого игольница возвращается обратно к запрограммированному сдвигу. Благодаря этому петли очень надежно передаются даже при высокой скорости каретки. Избыточный сдвиг настраивается в программе вязания.
Медленный сдвиг	Для того чтобы не повреждать пряжу, игольницы можно сдвигать очень медленно. В этом случае каретка ждет на месте реверса, пока игольницы сдвигаются.

2.7 Дополнительные игольницы

CMS 530 T Дополнительные игольницы машины CMS 530 T в середине разделены.



Разделенные дополнительные игольницы

С левой стороны передняя и задняя дополнительная игольница (1) жестко соединены одна с другой, и точно также с правой стороны. Каждая сторона может сдвигаться независимо от другой.

Это дает следующие преимущества:

- рациональные процессы сбавок при встречных сбавках, например, при V-образном вырезе
- Сокращение числа необходимых ходов каретки при сбавке, особенно, при двухлицевом полотне

2.7 Дополнительные игольницы



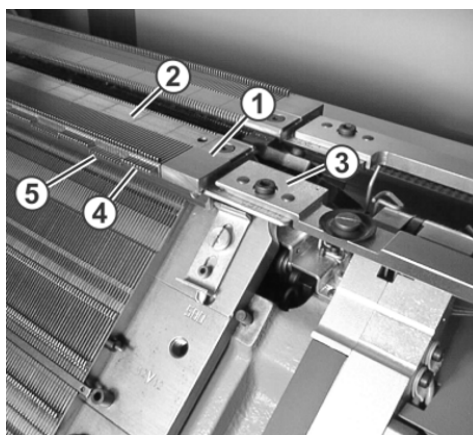
Если долгое время с дополнительными игольницами не работали, существует опасность, что детали переноса загрязнены. Поэтому перед началом производства проверить детали переноса на легкость хода

- ➔ Если детали переноса имеют тяжелый ход, то дополнительные игольницы основательно прочистить.

Следующая информация:

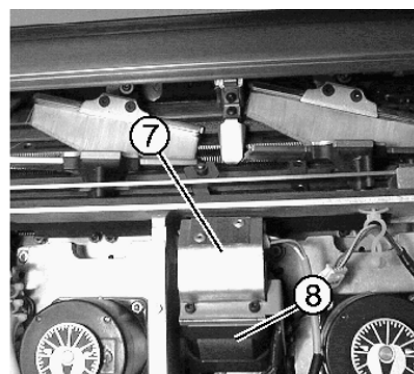
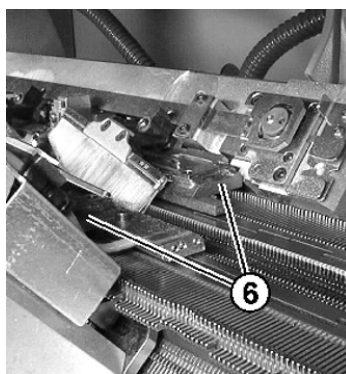
- Основательная чистка дополнительных игольниц [-> 360]

2.7.1 Дополнительный замок



Дополнительная игольница

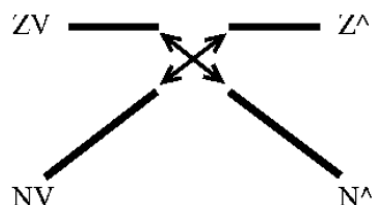
1 Дополнительная игольница	4 Деталь переноса Пятка сверху
2 Закрывающая шина	5 Деталь переноса Пятка снизу
3 Присоединение Дополнительная игольница	



Дополнительный замок

Детали переноса в дополнительной игольнице (1) отбираются блоком отбора (7) и перемещаются с помощью дополнительного замка (6). При реверсе каретки дополнительный замок переключается двигателем (8) дополнительного замка.

2.7.2 Возможности переноса с помощью дополнительных игольниц



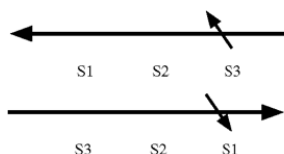
Возможности переноса

Возможности переноса	с	на
1	задней игольницы (N [^])	переднюю дополнительную игольницу (ZV)
2	передней дополнительной игольницы (ZV)	заднюю игольницу (N [^])
3	передней игольницы (NV)	заднюю дополнительную игольницу (Z [^])
4	задней дополнительной игольницы (Z [^])	переднюю игольницу (NV)

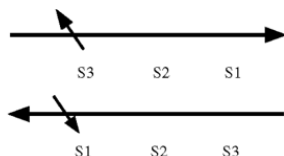
Возможности переноса с помощью дополнительных игольниц

Процесс переноса с помощью дополнительных игольниц всегда состоит из двух ходов, следующих друг за другом:

- Первый ход: Перенос с основной игольницы на дополнительную игольницу в последней системе (S3)
- Второй ход: Обратный перенос с дополнительной игольницы на основную игольницу в первой системе (S1)



Процесс переноса сверху: Первый ход влево; внизу: Второй ход вправо



Процесс переноса снизу: Первый ход вправо; внизу: Второй ход влево

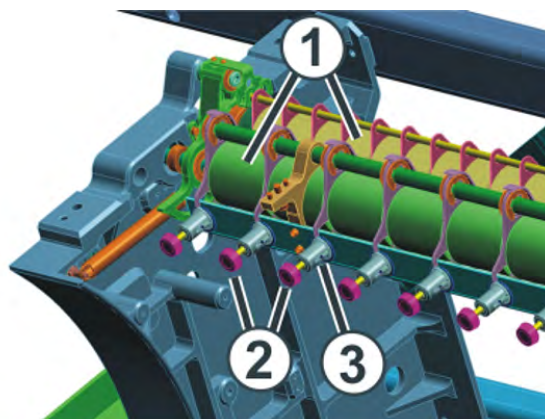
2.8 Оттяжка

Оттяжка полотна состоит из трех узлов:

- Главная оттяжка
- Вспомогательная оттяжка
- Гребенная оттяжка

Каждый узел приводится в движение от отдельного двигателя. Двигатель может индивидуально подстраиваться к конкретной ситуации вязания.

2.8.1 Главная оттяжка



Главная оттяжка

- 1 Валики оттяжки
- 2 Винты с рифленой головкой
- 3 Шкала

Двигатель приводит в движение валики оттяжки (1). Валики оттяжки направляют готовое полотно в накопительную камеру. В ней полотно защищено от загрязнений.

Натяжение оттяжки

Натяжение оттяжки складывается из:

- предварительного натяжения, когда каретка находится в точке реверса
- натяжения оттяжки во время вязания

Оба натяжения настраиваются независимо одно от другого. Оптимальная величина натяжения оттяжки зависит от рабочей ширины, вида пряжи и узора.

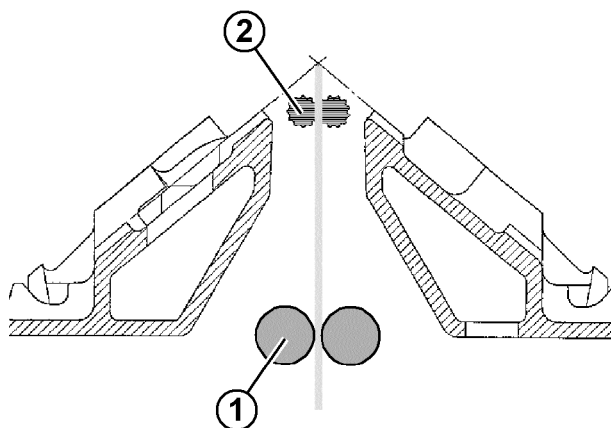
Усилие прижима валиков оттяжки (1) настраивается индивидуально винтами (2) с рифленой головкой. Регулировка действует на два валика оттяжки. Шкала (3) облегчает настройку валика оттяжки.

Преждевременный износ
валика оттяжки

Резина валика оттяжки (1) преждевременно изнашивается из-за:

- слишком больших величин оттяжки (валик прокручивается)
- слишком большого усилия прижима
- пряжи, повреждающей резину, например, абразивные пряжи, или авиважей, таких как жиры или масла
- ультрафиолетового излучения
- чистящих средств, повреждающих резину, таких как, например, эфир или топливо. Рекомендация: для чистки использовать чистящий бензин

2.8.2 Вспомогательная оттяжка



Вспомогательная оттяжка

- 1 Главная оттяжка
- 2 Вспомогательная оттяжка

Вспомогательная оттяжка захватывает полотно непосредственно под игольницей.

Вспомогательная оттяжка поддерживает:

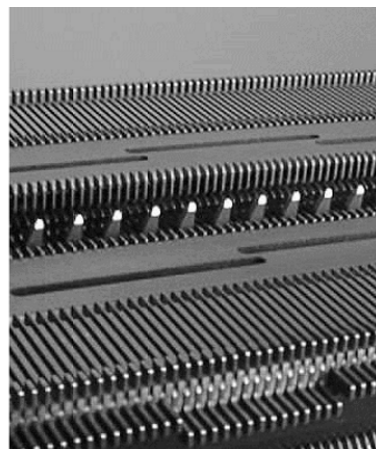
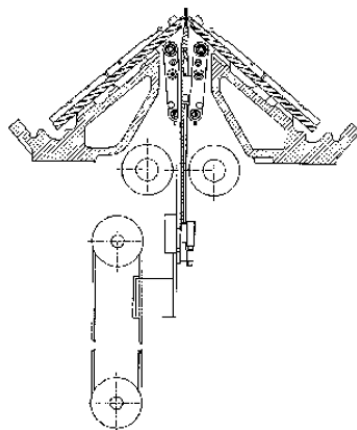
- петлеобразование
- адаптацию оттяжки к специфическим требованиям полотна
- сбавку или прибавку

Если полотно отводится только главной оттяжкой, то валики вспомогательной оттяжки расходятся.

Усилие оттяжки и скорость оттяжки являются программируемыми.

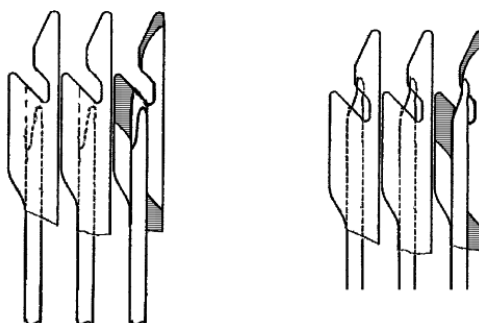
2.8 Оттяжка

2.8.3 Гребенная оттяжка



Гребенная оттяжка

С помощью гребенной оттяжки автоматически осуществляется начало вязания и сброс вязанных деталей после изготовления.



Крючки гребенной оттяжки с движками (слева открыты, справа закрыты)

При новом начале детали вязания сеточной эластичной нитью (гребенная нить) вывязывается сеточный ряд. Главная и вспомогательная оттяжка открываются, гребенная оттяжка движется вверх. Движки открывают перекрываемые отверстия на крючках гребней.

Гребенная нить автоматически прокладывается в перекрываемые отверстия крючков и движки снова закрывают эти отверстия.

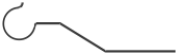
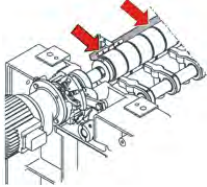
После двух петельных рядов прокладывается разделительная нить и вязальная машина начинает вязать контурную деталь. Гребенная оттяжка воспринимает настройки главной оттяжки и оттягивает полотно вниз.

Как только крючки гребенки встанут под главной оттяжкой, валики и оттяжка воспринимает полотно. Движки открывают перекрываемые отверстия в крючках гребенки. Гребенная оттяжка отпускает полотно и перемещается в исходное положение.

Движки могут открывать крючки гребенки в любом месте. Поэтому короткие контурные детали, например, воротники или оборки, могут оттягиваться только гребенной оттяжкой. Они вывязываются без главной или вспомогательной оттяжки.

2.8.4 Контрольные устройства (Оттяжка полотна)

При оттяжке полотна контролируются следующие параметры:

Параметр	Контроль
Скорость валиков оттяжки	Скорость вращения валиков оттяжки постоянно измеряется. При большом отклонении от верхней или нижней предельной величины вязальная машина отключается. Предельные величины можно бесступенчато программировать.
Намот незаработанных нитей (1) 	Четыре нитеотвода (Принадлежности) предотвращают намоты незаработанных нитей на валики оттяжки полотна.
Намот полотна (1) 	Щиток контроля намотки препятствует намоту полотна на валики оттяжки полотна. Если полотно несмотря на это наматывается, вязальная машина останавливается.
Сброс полотна (1) 	Четыре датчика полотна (принадлежности) контролируют полотно между игольницей и оттяжкой полотна. Они могут свободно сдвигаться по всей рабочей ширине. Когда полотно сбрасывается, вязальная машина отключается.

Контрольные устройства на оттяжке полотна
(1) нет на машинах с гребенной оттяжкой

Следующая информация:

- Настроить сенсорику * [-> 186]

2.9 Элементы индикации и обслуживания

2.9.1 Главный выключатель



Главный выключатель

Главный выключатель (1) находится на передней стороне машины над правым блоком управления

В положении "1 - On" главный выключатель включен, в положении "0 - Off" он выключен.

Процесс отключения

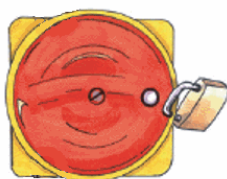
Если повернуть главный выключатель из "1" в "0", машина сразу же отключается. Перемещения элементов машины, представляющие опасность, сразу прекращаются. Машинные данные не теряются, т.к. они сохраняются с помощью аккумулятора, это продолжается около 60 секунд. При этом появляются сообщения на сенсорном экране. Когда процесс заканчивается, сенсорный экран темнеет, и раздается звуковой сигнал.

Даже при выключенном главном выключателе сетевые провода, подходящие к главному выключателю, все еще находятся под напряжением, опасным для жизни. При работах в блоке главного выключателя сетевые провода должны быть отключены и защищены от повторного включения.

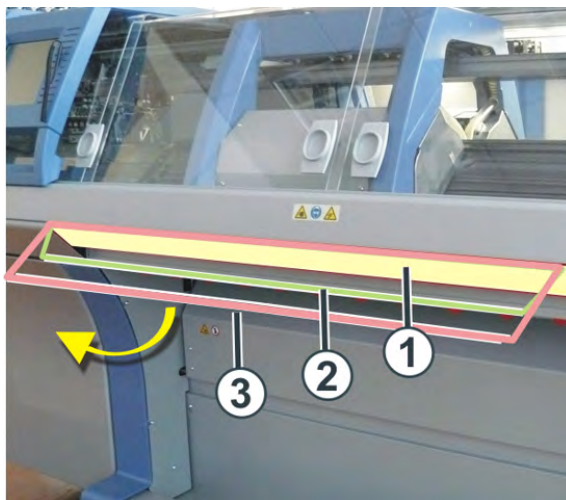
Аварийный выключатель

Главный выключатель одновременно является аварийным выключателем.

При работах по ремонту и сервисному обслуживанию главный выключатель должен быть выключен. Это предотвращает непреднамеренное включение главного выключателя.



2.9.2 Пусковая штанга



Пусковая штанга

- 1 Каретка остановлена
- 2 пониженная скорость
- 3 нормальная скорость

С помощью пусковой штанги включается и останавливается каретка и за счет этого сам процесс вязания. Пусковая штанга может переводиться в одно из трех положений

Обратить внимание в позиции 3:

1. При закрытых защитных крышках пусковая штанга удерживается магнитом (производство с нормальной скоростью).

	ОПАСНО
	Опасность от отломившихся фрагментов игл! Травмы глаз фрагментами игл. ➔ Использовать защитные очки.

2. При открытых защитных крышках (например, при работах по настройке и контролю) пусковая штанга не удерживается магнитом и должна удерживаться в позиции 3 вручную. Если пусковую штангу отпустить, она сразу отпадает в позицию 1, и машина останавливается (схема Тотмана по EN 11 111). Максимальную скорость каретки можно настроить при открытых защитных ограждениях.

Следующая информация:

- Настроить параметры машины [-> 190]

2.9.3 Сигнальная стойка



Сигнальная стойка

Сигнальная стойка (1) показывает режим работы вязальной машины. В зависимости от типа машины сигнальная стойка монтируется на левой или на правой стороне машины.

Цвет	Режим работы вязальной машины
зеленый	Вязальная машина вяжет
зеленый (мигает)	Вязальная машина остановлена пусковой штангой
желтый	Вязальная машина не вяжет, т.к. при вязании появилась ошибка
зеленый, желтый	В ходе процесса отключения светятся обе лампы. Интервал времени около 60 секунд – от выключения главного выключателя до полного отключения машины.
выкл	Главный выключатель выключен

Цвета сигнальной стойки

2.9.4 Панель ввода



Панель ввода (справа: CMS 502)

Панель ввода (1) позволяет осуществлять коммуникацию с системой управления машины:

- Индикация производственных данных
- вызов информации о помощи
- Изменение настроек машины и данных узора
- Ввод команд

Панель ввода может смещаться по всей ширине игольницы. На CMS 502 панель ввода установлена неподвижно (на тип 637, тип 638: модель 001 или более новая).

Для того чтобы выполнить функцию, нажмите на символ (кнопку) на сенсорном экране. Чтобы не загрязнить и не повредить сенсорный экран, мы рекомендуем применять стилус (2).

2.9 Элементы индикации и обслуживания

2.9.5 Оболочка обслуживания

Структура оболочки
обслуживания



Структура оболочки обслуживания



Не прикасаться к сенсорному экрану острым предметом и не подвергать действию прямого солнечного излучения, т.к. это может привести к повреждению монитора.

Оболочка обслуживания показывает информацию, соответствующую актуальной ситуации обслуживания. Она всегда разделена на три зоны:

- верхняя зона (1)
 - Меню
 - ввод и вывод информации
- средняя зона (2)
 - Экран статуса
 - дополнительные элементы ввода
 - Элементы выбора
- нижняя зона (3)
 - Функциональные клавиши

Функции оболочки
обслуживания

Сенсорный экран предоставляет Вам следующие возможности:

- вызов страниц, меню и масок ввода
- вызов информации о помощи
- вывод на экран производственных данных вязальной машины
- доступ к функциям вязальной машины
- ввод величин для управления вязальной машиной
- обработка программы вязания

Эти функции вызываются следующими клавишами и элементами:

- Функциональные клавиши
- Элементы ввода

Функциональные клавиши

В следующих разделах показаны две группы функциональных клавиш:

- стандартные функциональные клавиши; выводятся на экран стандартно
- дополнительные функциональные клавиши; могут вызываться с помощью клавиши смены регистра

2.9 Элементы индикации и обслуживания

Функциональные клавиши
в главном меню



Функциональные клавиши в "Главном меню"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Загрузить/сохранить данные		Гребенная оттяжка
	обработать программу вязания		Оттяжка полотна
	Скорость каретки		Области SEN
	Коррекция сдвига		Плотность петель
	отладить узор		Нитеводители
	Редактор Setup2		Зажим/обрезка
	Машина Пуск		Сервис
	Машина Стоп		Настройки машины
	Изменяемый мониторинг		Меню заказа
	Переключатели раппорта & Счетчики		Вязание последовательности (смотри справочник по программированию)
	Ручная настройка		ASCONE (Специальное оборудование с отдельной инструкцией)

Функциональные клавиши в "Главном меню"

Стандартные
функциональные клавиши

Клавиша	Функция
	переключиться обратно в "Главное меню"
	переключиться обратно на предыдущую страницу
	переключиться дальше на следующую страницу
	Вызвать помощь
	переключиться обратно на предыдущую страницу помощи
	Показать список последних сообщений и указаний
	подтвердить ввод
	Вызвать командную строку и окно вывода для прямых команд
	Меню заказа: Сбросить счетчик уже вывязанных деталей на "0"
	переключиться на 100% запрограммированной скорости каретки
	переключиться на 75% запрограммированной скорости каретки
	переключиться на строку состояния
	переключиться на элементы отбора-/ввода
	квитировать сообщение
	переключиться на "дополнительные функциональные клавиши"

Стандартные функциональные клавиши

2.9 Элементы индикации и обслуживания

Дополнительные функциональные клавиши

Дополнительные функциональные клавиши можно вызвать в любом окне клавишей "дополнительные функциональные клавиши".

Эти дополнительные функциональные клавиши описываются в соответствующих главах.

Следующие дополнительные функциональные клавиши показываются во всех окнах.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно ввода для прямой команды Синтрала. Это выполняется в пределах меню или окна, т.е. не требуется покидать меню и вызывать окно "Прямые команды".
	обработать программу вязания
	переключиться на стандартные функциональные клавиши

Дополнительные функциональные клавиши во всех окнах

- Элементы ввода В следующих разделах показываются три группы элементов ввода:
- Стандартные элементы ввода; показываются на экране, если поле ввода активировано нажатием на него
 - Элементы выбора; показываются на экране, если поле выбора активировано нажатием на него
 - Виртуальная клавиатура; может быть вызвана для вводов

Стандартные элементы
ввода

Элемент	Функция
	Уменьшить величину на один шаг
	Увеличить величину на один шаг
	Отменить изменение, последняя сохраненная величина снова показывается на экране
	Отменить изменение, предыдущая величина снова показывается на экране
	Подтвердить ввод, сохранить изменения, закончить процесс настройки
	удалить символ слева от курсора
	установить курсор на начало строки
	установить курсор в конец строки

Стандартные элементы ввода

2.9 Элементы индикации и обслуживания

Элемент	Функция
	только один переключатель может быть активен в одно и то же время
	позиционный переключатель (вкл/выкл)
	контрольный символ (вкл/выкл)
	переключатель направления (влево/вправо) или (вверх/вниз)
	движковый регулятор
	уменьшить актуальную величину на один шаг
	увеличить актуальную величину на один шаг

Переключатели и движковые регуляторы

Элементы выбора

Элемент	Функция
	развернуть поле выбора
	свернуть поле выбора
	передвинуть курсор: на одну строку вверх
	передвинуть курсор: на одну строку вниз
	передвинуть курсор: на один символ влево
	передвинуть курсор: на один символ вправо
	передвинуть курсор: на первую запись поля выбора
	передвинуть курсор: на последнюю запись поля выбора

Элементы выбора

Виртуальная клавиатура Для ввода букв и цифр можно включить виртуальную клавиатуру. Появляется либо цифровая клавиатура для ввода цифр, либо буквенно-цифровая клавиатура для ввода букв и цифр.

Виртуальная клавиатура имеет три переключающих клавиши:

- клавиша SHIFT
- клавиша CPS LCK
- клавиша CTRL

Для того чтобы использовать переключающую клавишу, например, для ввода служебных знаков, нажмите сначала на переключающую клавишу и затем на клавишу со служебным знаком. Для того чтобы снова вводить нормальные символы, нажмите еще раз на переключающую клавишу.

Клавиша	Функция
	включить виртуальную клавиатуру
	выключить виртуальную клавиатуру
	клавиша SHIFT: переключает с больших букв на малые и наоборот, а также с цифр на служебные знаки и наоборот
	клавиша CPS LCK: переключает с больших букв на малые и наоборот, настройка цифр или служебных знаков сохраняется
	клавиша CTRL: переключает на функциональные клавиши от F1 до F10 и на коды клавиатуры (Short cuts)

Переключающие клавиши

3 Производить изделия на вязальной машине

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Подготовить производство и пересменок [-> 65]
- Заправить пряжу [-> 75]
- Производство [-> 82]
- Производство с заказами на вязание (Меню заказа) [-> 99]
- Устранить ошибку в полотне [-> 104]
- Пустить машину после неисправности [-> 110]

3.1 Подготовить производство и пересменок

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Загрузить файлы, библиотеки и папки [-> 66]
- Ввести число изделий или число ходов [-> 71]
- Конфигурировать автоматическое выключение машины [-> 72]
- Настроить сенсорный экран [-> 73]

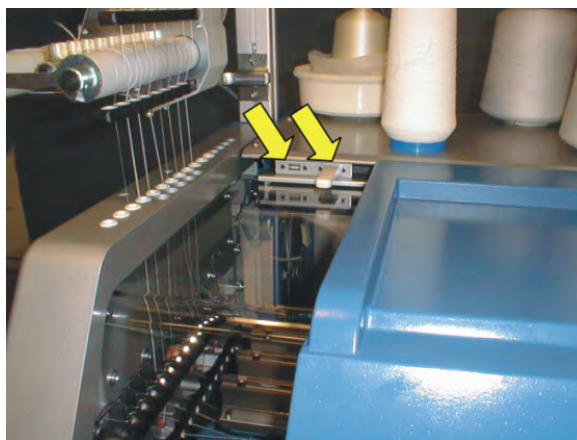
3.1.1 Загрузить файлы, библиотеки и папки

Файлы (Sintral, Jacquard, Setup), библиотеки (Auto-Sintral) и папки могут загружаться со следующих источников (носителей данных):

- сменный носитель данных (подключаемый к разъему USB)
например: USB-Memory-Stick, дисковод для дискет, CD-дисковод, DVD-дисковод, внешний жесткий диск
- Жесткий диск (Harddisk) компьютера на вязальной машине
- Онлайн
- Сетевой дисковод

	ВНИМАНИЕ
	Компьютерные вирусы! Потеря данных или остановка производства. Из-за непроверенных данных компьютерные вирусы через USB-порт или через сеть могут попасть в машину. ➡ Вводите в машину только данные, свободные от вирусов.

Разъем для USB-Memory-Stick находится на левой стороне машины поверх защитных крышек.



Разъемы USB

3.1 Подготовить производство и пересменок

Всегда фиксировать эти настройки перед загрузкой:



Клавиша	Функция
	Удалить предыдущий узор
	Удалить все позиции нитеводителей
	После того как узор загрузится, автоматически выполняется функция "Пуск программы со строки 1". Это означает, что Вам не нужно делать "обход" через окно "Машина Пуск", чтобы запустить там программу вязания клавишей "SP со строки 1".

i

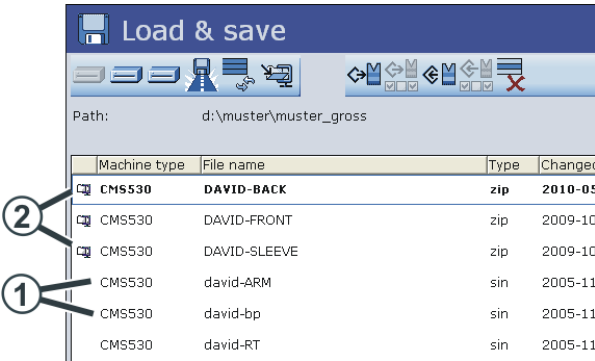
Функция "включить EALL" выполняется только в случае, если загружается Sintral-файл. В этом случае не только удаляется из памяти весь предыдущий узор (Sin, Jac, Set), но также сбрасываются в исходное состояние содержимые переключателей раппорта, счетчиков и NP-величин.

Загрузить программу вязания:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. С помощью одной из клавиш "Прямой выбор Папки" настроить желаемый путь.
3. Выбрать с помощью клавиш PAT/SIN/JAC/SET/LIB, что должно включаться в список - полные узоры настроенной машины (PAT) или отдельные типы файлов.
4. Из списка файлов выбрать один файл, нажав на него.
5. Нажать на клавишу "Загрузить".
6. При следующем запросе для подтверждения нажать на клавишу "1",
- или -
➔ для отмены нажать на клавишу "0".
7. Вызвать "Главное меню".

	ВНИМАНИЕ
	Если вызывается окно Редактор SINTRAL: загруженная программа вязания содержит ошибку. ➔ Устранить ошибку

Setup1 или Setup2 Вы можете быстро определить, о каком узоре идет речь, об узоре с данными Setup1 или с данными Setup2.



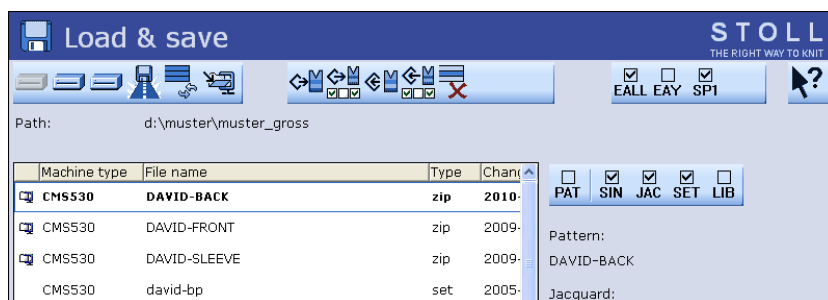
Machine type	File name	Type	Changed
CMS530	DAVID-BACK	zip	2010-05
CMS530	DAVID-FRONT	zip	2009-10
CMS530	DAVID-SLEEVE	zip	2009-10
CMS530	david-ARM	sin	2005-11
CMS530	david-bp	sin	2005-11
CMS530	david-RT	sin	2005-11

1 Узор Setup1
2 Узор Setup2

Узор Setup2 сохранен в zip-файле. Перед узором показывается пиктограмма архивированной папки.

3.1 Подготовить производство и пересменок

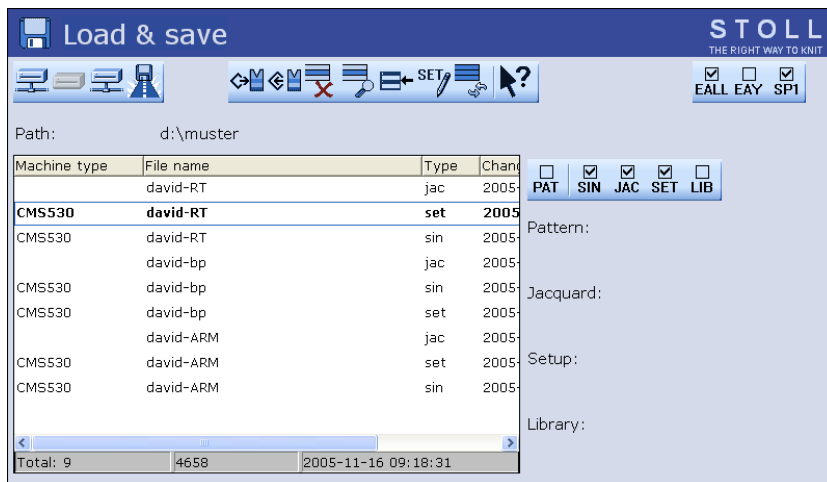
Загрузить данные (Setup2)



Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Загрузить узор
	Загрузить узор с выбранными данными Setup
	Показать содержимое Zip-файла
	Закрыть Zip-файл
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для загрузки программы вязания

Загрузить данные (Setup1)



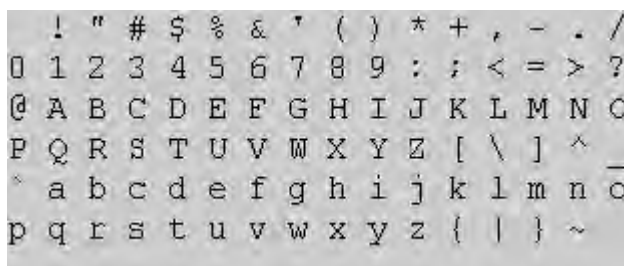
Окно "Загрузить & Сохранить"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Загрузить узор
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для загрузки программы вязания

Сообщение об ошибке
"Недействительный
символ" (Setup1, Setup2)

Проверьте программу вязания на наличие специальных или иноязычных символов. Разрешается применять только символы из набора ASCII.



Набор символов ASCII

Следующая информация:

- Выбрать актуальную папку [-> 277]
- Работа с файлами, библиотеками и папками [-> 265]
- Помощь при переходе в список функций и ошибок [-> 288]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Соединение KnitLAN [-> 289]

3.1 Подготовить производство и пересменок

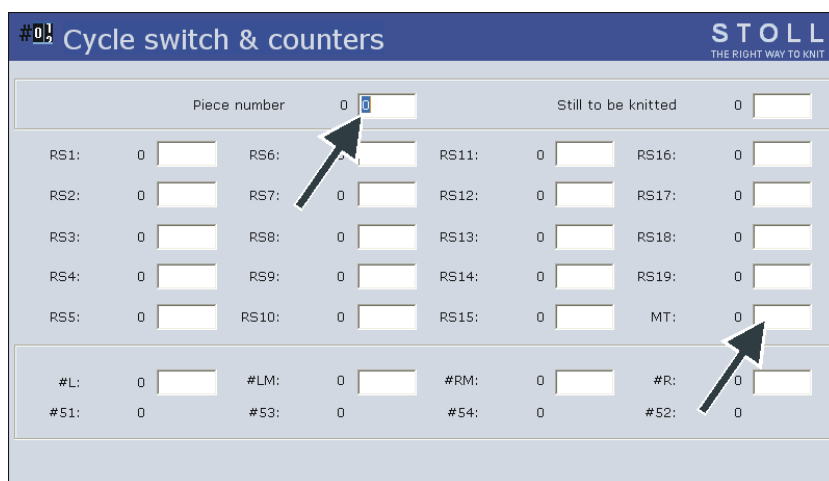
3.1.2 Ввести число изделий или число ходов

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для ввода числа изделий или числа ходов

Ввести число изделий или число ходов:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Переключатели раппорта & Счетчики".



Окно "Переключатели раппорта & Счетчики"

2. Если Вы производите изделия, ввести "Число изделий".
- или -
 ➡ Если Вы производите метражное полотно, настройте максимальное число ходов с помощью счетчика "MT", чтобы установить длину полотна.
3. Вызвать "Главное меню".

3.1.3 Конфигурировать автоматическое выключение машины

Когда машина выключается, главный выключатель поворачивается с "1" на "0".

Окно "Машина Стоп"

Выключатель в поле "Выключить машину"	Машина выключается автоматически
"При Стопе"	при каждом останове
"Когда Счетчик изделий = 0"	после изготовления установленного числа изделий
"Когда вязаная деталь готова"	после изготовления актуальной вязаной детали
"При Стопе: время ожидания"	Если машина остановилась, по истечении установленного времени (в часах) главный выключатель автоматически выключается.

Конфигурация автоматического выключения в окне "Машина Стоп"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Стоп"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для конфигурирования автоматического выключения машины

Конфигурировать автоматическое выключение машины:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Стоп".
2. Установить в поле "Выключить машину" выключатели на "0" или "1".

3.1 Подготовить производство и пересменок

3. Вызвать "Главное меню".

При выключении главного выключателя полотно остается в оттяжке в натянтом состоянии. При чувствительном полотне это может привести к видимым растяжениям. Для того чтобы избежать этого, оттяжка полотна может быть разгружена.

Следующая информация:

- Настроить параметры машины [-> 190]

3.1.4 Настроить сенсорный экран

Калибровать сенсорный экран

Калибровка важна особенно тогда, когда на одной и той же машине работают операторы разного роста. При различных углах зрения изменяется положение клавиш. Чтобы Вы всегда корректно нажимали на клавиши, калибруйте сенсорный экран в начале Вашей смены.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Настроить сенсорный экран"
	Клавиша "Калибровать"
	Вызвать "Главное меню"

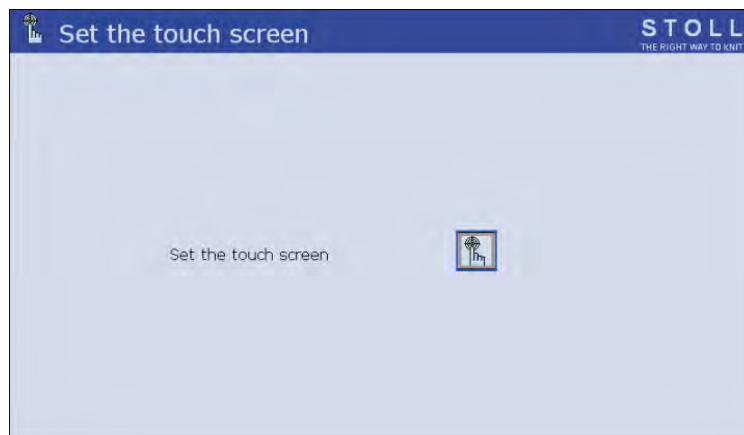
Клавиши для калибровки сенсорного экрана

Калибровать сенсорный экран:

	ВНИМАНИЕ
	Неправильная настройка сенсорного экрана! Длительная неправильная настройка: Если Вы неправильно настроите сенсорный экран, клавиши на кромке экране будут недоступны. Программу можно снова отъюстировать только с помощью клавиатуры (Stoll-Helpline). ➡ При калибровке к сенсорному экрану прикасаться только в пределах целевого контура!

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать из меню "Сервис" окно "Настроить сенсорный экран".

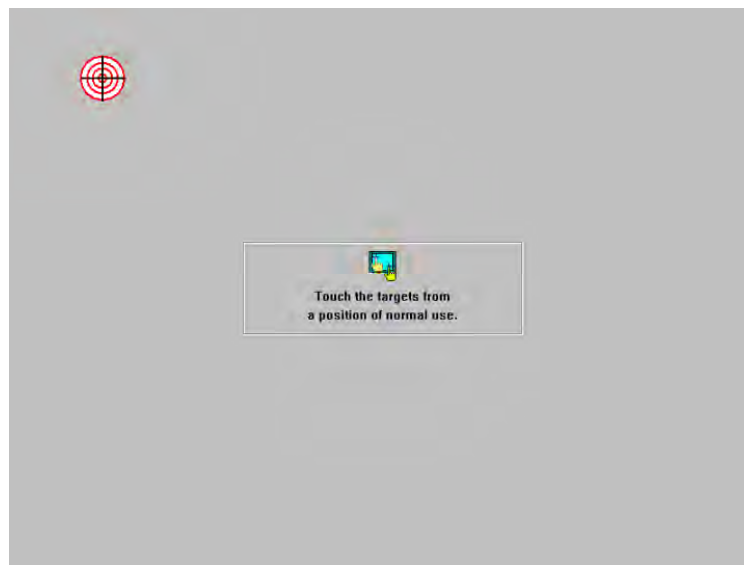
⇒ Появляется окно "Настроить сенсорный экран".



Окно "Настроить сенсорный экран"

3. Нажать на клавишу "Калибровать".

⇒ Появляется окно настройки. Сверху слева находится целевой контур.



Окно настройки с целевым контуром

4. Нажать точно на целевой контур.

⇒ Внизу справа появляется второй целевой контур.

5. Нажать точно на целевой контур.

⇒ Сверху справа появляется третий целевой контур.

6. Нажать точно на целевой контур.

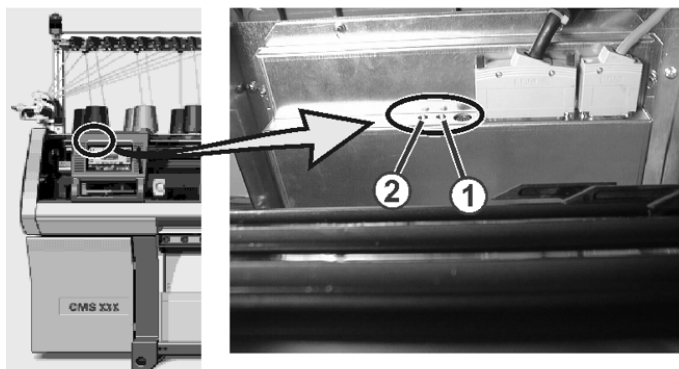
⇒ Появляется MessageBox. Приглашение в MessageBox не имеет значения, т.к. здесь нет курсора мыши.

7. Нажать на клавишу "Да".

8. Вызвать "Главное меню".

3.2 Заправить пряжу

Настроить яркость экрана На задней стороне панели ввода находятся две кнопки для регулировки яркости.



Настройка яркости экрана

Изображение на экране устанавливается кнопкой (1) ярче и кнопкой (2) темнее.

3.2 Заправить пряжу

На вязальной машине предусмотрены различные варианты для заправки пряжи. Оптимальная заправка зависит от пряжи и узора.

Следующая информация:

- Варианты заправки [-> 25]

3.2.1 Вызвать загрузку нитеводителей

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Нитеводители"

Клавиши для вызова загрузки нитеводителей

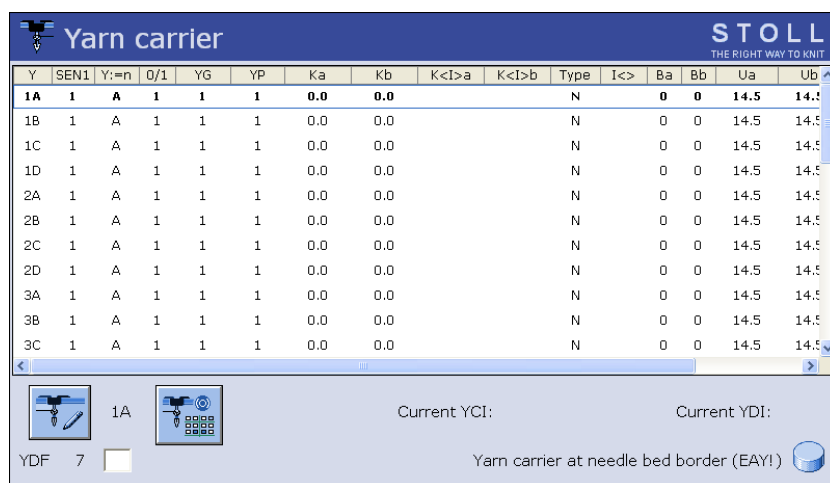
Вызвать загрузку нитеводителей:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Пуск".



Окно "Машина Пуск"

2. Нажать на клавишу "SP со строки 1".
⇒ Компьютер проверяет в программе вязания, какие нитеводители требуются.
3. Вызвать "Главное меню".
4. Вызвать окно "Нитеводители".



Загрузка нитеводителей в окне "Нитеводители"

5. Вызвать "Главное меню".

3.2.2 Установить бобины

Если нити с нескольких бобин направляются к одному нитеводителю, к этому нитеводителю следует подводить примерно одинаковое количество нитей с каждой стороны.

- ➡ Установить бобины на вязальной машине или на дополнительном столе для пряжи.

3.2 Заправить пряжу

3.2.3 Пропустить нити через нитепроводники

1. Сдвинуть нитепроводники в сторону, так чтобы над каждой бобиной находился нитепроводник.
2. Пропустить каждую нить через нитепроводник.

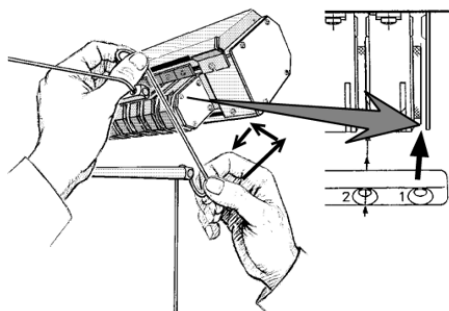
3.2.4 Пропустить нити через устройство контроля нитей



Заправка нити через устройство контроля нити

1. Привести датчик обрыва нити в рабочее положение. Отвести датчик обрыва нити немного влево, до тех пор пока он больше не будет удерживаться кулачковым упором.
2. Пропустить каждую нить через устройство контроля нитей, как показано на рисунке.

3.2.5 Пропустить нити через устройство контроля длины нити *



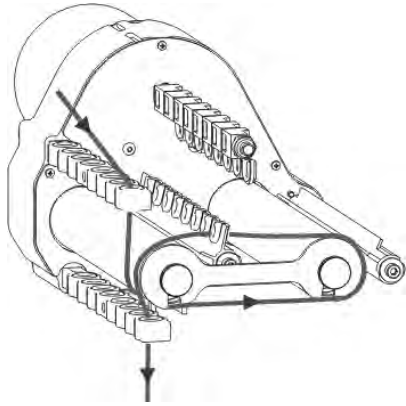
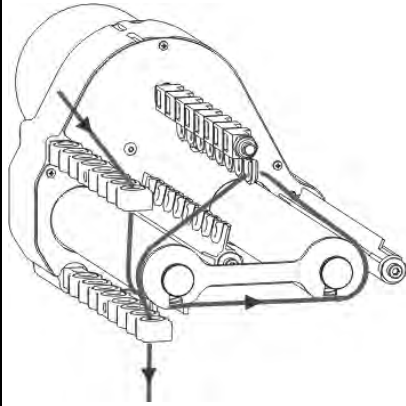
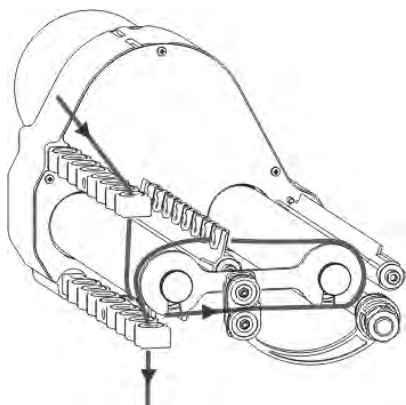
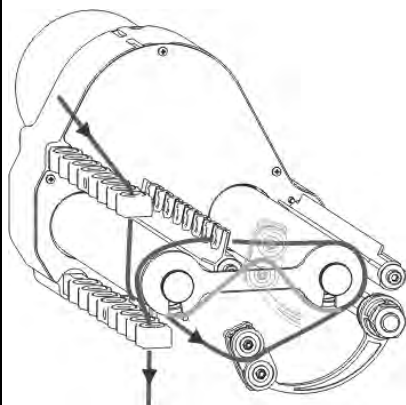
Заправка нити через устройство контроля длины нити

- ➡ Просунуть нить обеими руками вверх через заправочную щель и намотать на измерительное колесо.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]

3.2.6 Заправить нити во фрикционный фурниссер *

Заправка	
1	 Стандартная настройка  Уменьшенная подача нити
2	 Стандартная настройка  Увеличенная подача нити (серый) Уменьшенная подача нити (черный)

Следующая информация:

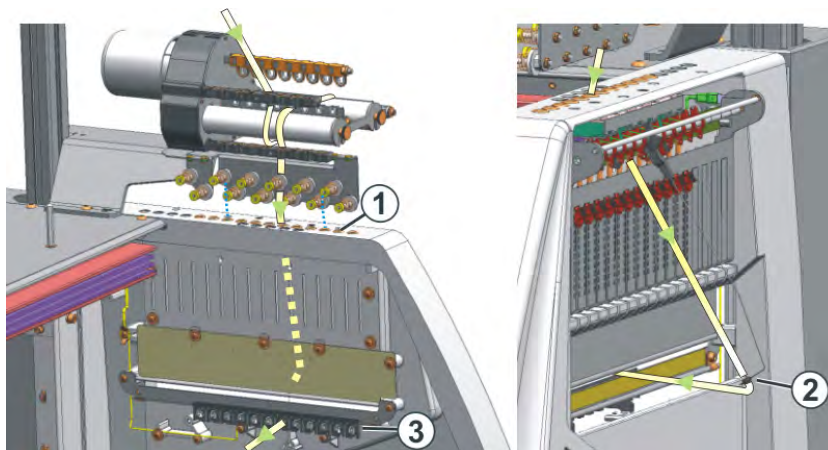
- Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере * [-> 138]

3.2 Заправить пряжу

3.2.7 Заправить нити через защитное ограждение

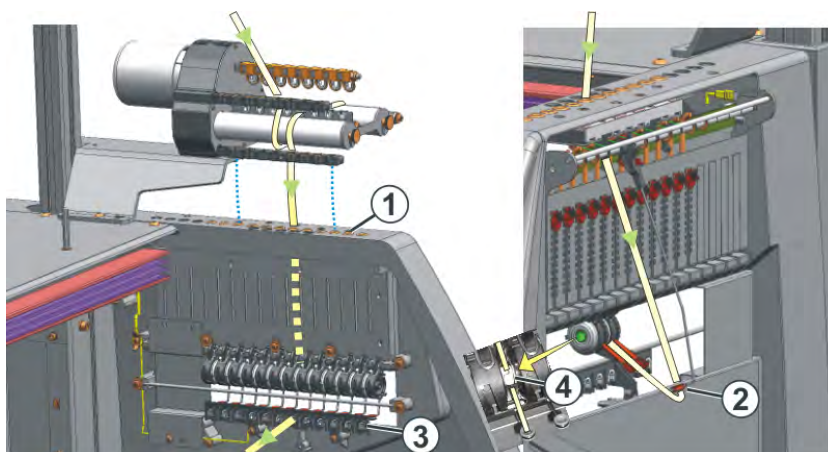
В зависимости от класса и модели машины существуют различные варианты заправки.

Исполнение 1



Заправка нити через боковое защитное ограждение

Исполнение 2



Заправка нити через боковое защитное ограждение



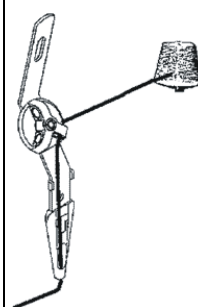
При заправке следите за тем, чтобы нить проходила вертикально через боковые защитные ограждения.

1. Привести боковые компенсаторы в положение покоя (зафиксировать). Благодаря этому активный зажим нити открывается.
2. Пропустить нить через один из глазков (1) на боковом защитном ограждении.
Использовать глазок с номером от 3 до 10, если нить приходит с фрикционного фурнисера. Потому что как раз под ним расположены точки зажима активного зажима нити.
Использовать глазок номер 1 и 2, или, начиная с глазка номер 11: для нити, которая перерабатывается без фурнисера.

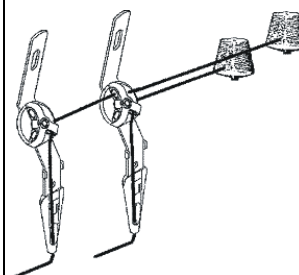
3. Заправить нить вертикально вниз в ушко (2) бокового компенсатора. Для быстрого ориентирования на защитном ограждении нанесено вертикальное рифление.
4. Пропустить нить через нитенаправитель (3) к нитеводителю.
5. Привести боковой компенсатор в рабочее положение.
6. При варианте 2: протянуть нить в открытое ушко (4) постоянного нитенатяжителя.

3.2.8 Заправить нити в нитеводитель

Заправлять нити на нитеводителе в каждом случае в ближайший глазок.

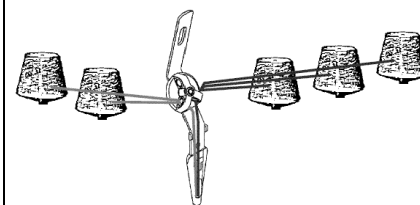
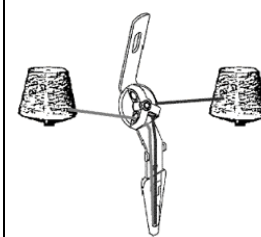


Если используются несколько нитеводителей одной направляющей и нити подаются к нитеводителям с одной стороны.



Если несколько бобин используются для одного нитеводителя.

- ♦ заправить нити слева и справа.
- ♦ Следить за тем, чтобы использовалось приблизительно одно и то же число нитей слева и справа.

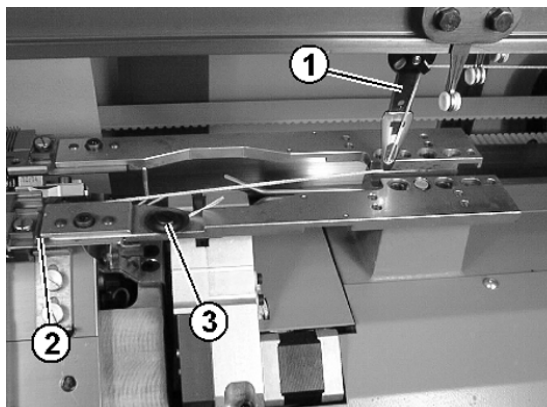


3.2 Заправить пряжу

3.2.9 Заправка нити в устройство зажима и обрезки

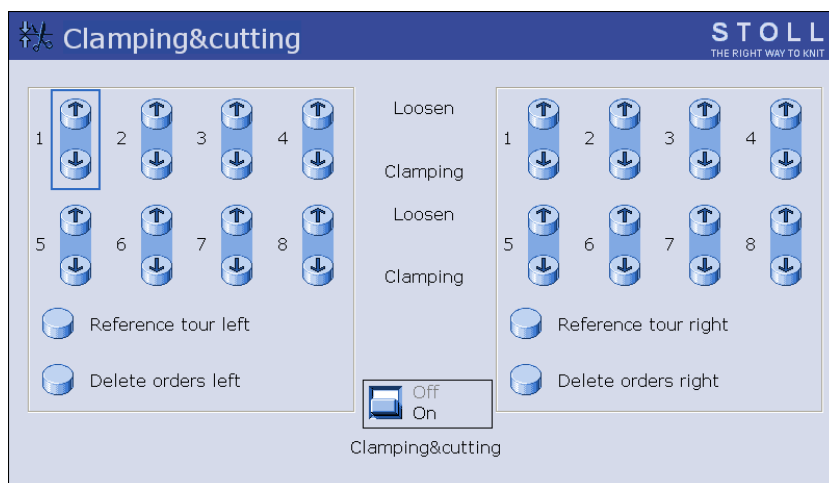
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Зажим & Обрезка"

Клавиша для заправки нити в устройство зажима и обрезки



Заправить нить

1. Взять нить с нитеводителя (1) и вложить ее в заправочную канавку (2).
2. Протянуть нить под диском зажима для нити (3).
3. Вызвать окно "Зажим & Обрезка".



Окно "Зажим & Обрезка"

4. В строке "Зажать" нажать на клавишу соответствующей точки зажима.
Нить прокладывается в устройство зажима и обрезки и удерживается.
5. Повторить процесс для каждой требующейся нити в отдельности.

Следующая информация:

- Автоматическая расстановка и зажим нитеводителей [-> 133]

3.3 Производство

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Запустить машину [-> 82]
- Вызвать Отчет и Счетчик смен [-> 86]
- Остановить машину [-> 91]
- Контролировать время вязания [-> 93]
- Измерить время вязания [-> 97]

3.3.1 Запустить машину

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать меню "Изменяемый мониторинг"

Клавиши для пуска машины

▷ Узор загружен

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Пуск".

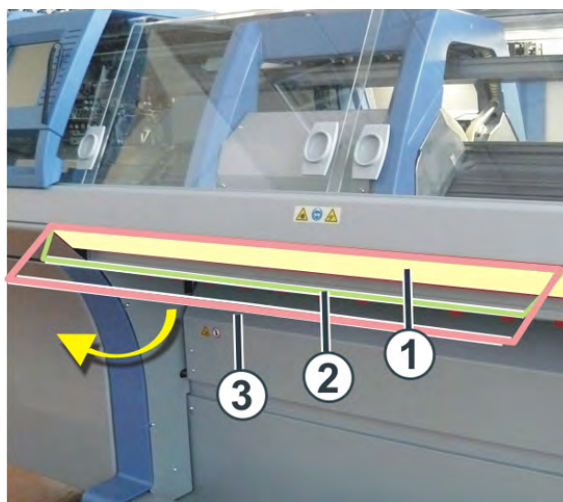


Окно "Машина Пуск"

2. В поле "Пуск" нажать на клавишу "SP со строки 1".
3. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
 - ⇒ В окне "Изменяемый мониторинг" во время производства показываются машинные данные и обработка программы.

3.3 Производство

5. Пустить машину пусковой штангой.



Пусковая штанга

- 1 Каретка остановлена
- 2 пониженная скорость

3 нормальная скорость

Смена узора - Применить
счетчики формы



Эту функцию применять только на следующих машинах:

- ➔ Машина без гребенной оттяжки
- ➔ Машина с гребенной оттяжкой, но без использования гребенки

Для того чтобы машина при смене узора могла автоматически настроиться на новую ширину вязания (прибавка или сбавка), машина проводит сравнение счетчиков формы ("старый-новый"). Для этого ей нужны величины счетчика формы предыдущего узора.



Вы можете либо ввести величины предыдущего узора вручную, либо можете эти величины просто применить (Клавиша "Применить счетчик формы").

Условием для этого является то, чтобы при создании узора на M1plus узор был разработан как узор Fully Fashion.



Вы можете использовать эту полезную функцию и при базисном узоре (узор без формы) (смотри совет в конце этого раздела).

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Клавиша "Применить счетчики формы"

Клавиши для применения счетчиков формы

Применить счетчики формы:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Пуск".
2. Нажать на "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Нажать на клавишу "Применить счетчики формы".
Подтвердить последующий запрос, выбрав "Да".
⇒ Величины счетчиков формы применяются для нового узора.
4. Нажать на клавишу "SP со строки 1".

3.3 Производство

Конвертировать базисный
узор в контурный узор



Маленький трюк – с удивительным эффектом

Благодаря маленькому трюку Вы можете на M1plus из базисного узора быстро сделать узор Fully Fashion. Конвертировать базисный узор в контурный узор:

- Открыть базисный узор на M1plus.
(Обработка техники еще не была проведена.)
- В меню "Форма" выбрать функцию "Создать пустую форму".
-> Открывается прямоугольная, пустая форма, имеющая размер узора.
- Выполнить Обработку Техники
- ⇒ Автоматически из базисного узора делается узор Fully Fashion, соответствующие данные вписываются в программу вязания (PF0, функция "ff-trans", эта функция содержит сброс и пробавку на новую ширину вязания).

Следующая информация:

- Конфигурировать мониторинг [-> 157]

3.3.2 Вызвать Отчет и Счетчик смен

Система управления собирает все производственные данные, которые контролировались с момента первой загрузки операционной системы и запуска актуальной программы вязания. Эти данные помогают Вам оптимизировать производительность и загрузку вязальной машины.

Отчет На левой стороне находится список отдельных видов производственных данных (1). Левая таблица (2) показывает непрерывный список всех данных, которые были получены после загрузки операционной системы. Данные этой таблицы удалить нельзя. Данные правой таблицы (3) могут быть удалены клавишей "Report0".

Производственные данные могут быть сгруппированы по определенным интервалам времени. Этим интервалом может быть смена, сутки или неделя.

Report		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT			
15.11.2005 14:00 david-ARM		Report0			
		F	%	H	M
SIN	0			37	18
RUN *	0 100.00			37	18
V=V	0 0.00	0	0.00	0	0
/-\	0 0.00	0	0.00	0	0
000	0 0.00	0	0.00	0	0
>!	0 0.00	0	0.00	0	0
-/)	0 0.00	0	0.00	0	0
%	0 0.00	0	0.00	0	0
PR	0 0.00	0	0.00	0	0
MS~	0 0.00	0	0.00	0	0
->/	0 0.00	0	0.00	0	0
V[]	0 0.00	0	0.00	0	0
#<>				0	0
#ML				0	0
ST				0	0

Окно "Отчет"

Название	отображенные данные
"F"	Число ошибок или число остановов
"%", "H", "M"	Процент, часы, минуты
"SIN"	Рабочее время системы управления (СИНТРАЛ)
"RUN"	Производственное время
"V=V"	Стоп от отключения пусковой штангой
"/-"	Стоп от устройства контроля нити, подача нити
"000"	Стоп от счетчика изделий
">!"	Стоп от резисторного останова
"-/)"	Стоп от датчика положения иглы
"%"	Стоп от оттяжки полотна
"PR"	Стоп от программирования

Данные в окне "Отчет"

3.3 Производство

Название	отображенные данные
"MS~"	Машина Стоп (другие причины останова)
"->/"	Стоп от останова при ударе
"V["	Стоп от ошибки сдвига
"#<>"	Полное число ходов
"#ML"	Число ходов с уменьшенной скоростью
"ST"	Число произведенных изделий

Данные в окне "Отчет"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Статистика"
	Вызвать окно "Отчет"
	Сохранить отчет
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова отчета

Вызвать или сохранить отчет:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Статистика".
3. Вызвать окно "Отчет".
4. Для того чтобы удалить производственные данные в отчете, нажать на клавишу "Report0".

- или -

- ➔ Для того чтобы сохранить производственные данные, нажать на клавишу "Сохранить отчет".

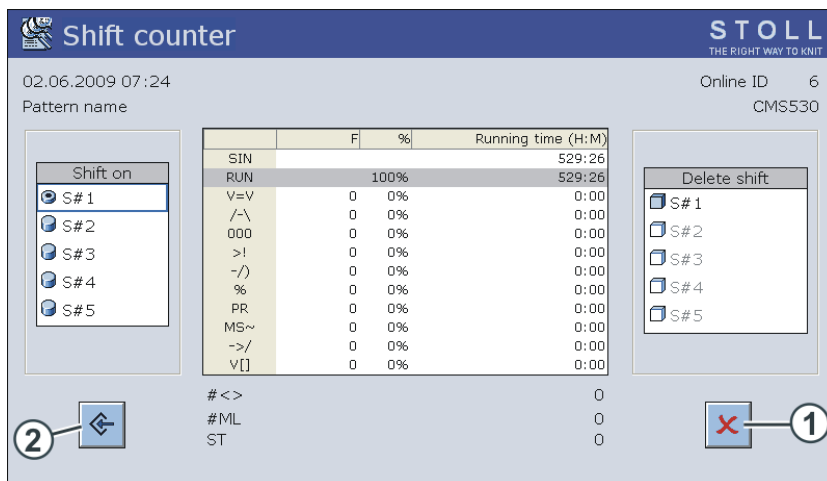
⇒ Данные сохраняются на выбранном носителе. Сохранение производится на носителе, который установлен в окне "Копировать сервисные данные".
 Имя файла: STOLL-Номер машины и расширение имени файла ".rep" (например "5320081234.rep").

5. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

- Копировать данные сервиса [-> 195]

Счетчик смен Всего имеется в распоряжении пять счетчиков смен. Для каждой смены составляется полный отчет. Таблица имеет такую же структуру, как таблица отчета. Столбец "F" показывает количество остановов во время смены.



Окно "Счетчики смен"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Статистика"
	Вызвать окно "Счетчик смен"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова счетчиков смен

Вызвать или сохранить счетчик смен:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Статистика".
3. Вызвать окно "Счетчик смен".
4. Для того чтобы активировать смену, нажать на соответствующую клавишу в поле "Смена Вкл".
5. Когда данные прошлой смены показываются на экране, нажать на соответствующую клавишу в поле "Удалить смену" (Сброс счетчика смен).

- или -

- ➡ Чтобы удалить все счетчики смен сразу, нажать на клавишу (1).

3.3 Производство

6. Чтобы сохранить данные смен, нажать на клавишу (2).

⇒ Данные сохраняются на выбранном носителе. Сохранение производится на носителе, который установлен в окне "Копировать сервисные данные".

Имя файла: STOLL-номер машины, дата, время и расширение имени файла ".sft"
(например "56600101234_31_10_08_1105.sft").

7. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

■ Копировать данные сервиса [-> 195]

Автоматическое
переключение смен

Если время начала и конца для каждой смены указано, то переключение смен происходит автоматически по истечении указанного времени.

Shift	Start		End	
	hh	mm	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

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Статистика"
	Вызвать окно "Счетчик смен"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"

Клавиши для настройки автоматического переключения смен

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Автоматическое переключение смен"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки автоматического переключения смен

Настроить Автоматическое переключение смен:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Статистика".
3. Вызвать окно "Счетчик смен".
4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
5. Вызвать окно "Автоматическое переключение смен".
6. Выключить выключатель (1), чтобы во время ввода не производилась проверка и не появлялся сигнал ошибки.
7. Настроить время.
Нажать на соответствующее поле и настроить желаемое время с помощью регулятора сдвига.
8. Активизировать контрольную кнопку желаемой смены.
9. Настроить время у всех смен, для этого повторить шаги 7 и 8.
10. Подтвердить введенные данные.
11. Включить выключатель (1).
⇒ Введенные данные автоматически проверяются.
12. Вызвать "Главное меню".

i

- ➔ Времена смен не должны перекрываться.
- ➔ Общее время должно составлять 24 часа. Если фактическое рабочее время составляет меньше 24 часов, то Вам нужно определить дополнительную смену, длительность которой занимает остаточное время.
- ➔ При потребности настроить на вязальной машине время и часовой пояс, смотри Страница [450].

Следующая информация:

- Копировать данные сервиса [-> 195]

3.3 Производство

3.3.3 Остановить машину

У Вас есть следующие возможности остановить вязальную машину:

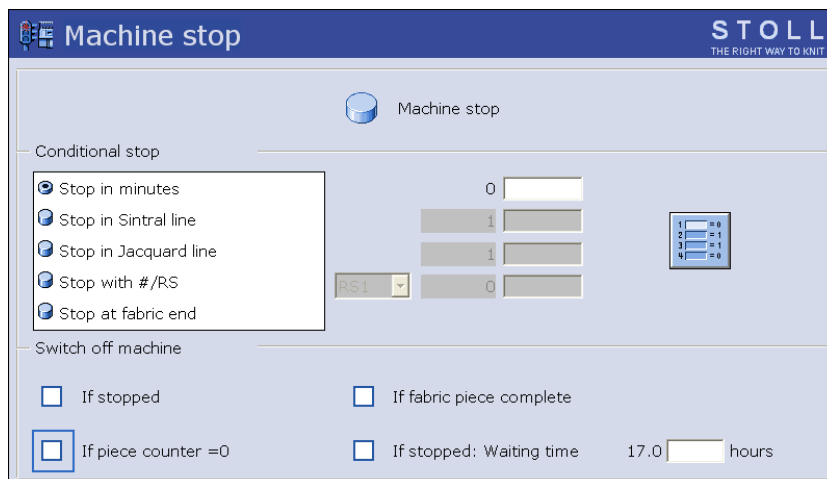
- выключить пусковой штангой
- вызвать срабатывание устройства останова, например, открыть ограждение
- выключить главный выключатель машины
- остановить машину в окне "Машина Стоп"

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Машина Стоп"
	Сбросить условия на стандартные величины (Reset).
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения

Клавиши для останова вязальной машины

Остановить вязальную машину в окне "Машина Стоп":

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Стоп".



Окно "Машина Стоп"

2. Если вязальная машина должна остановиться в следующей точке реверса каретки, нажать на клавишу "Машина Стоп".

3. Если вязальная машина должна остановиться при выполнении определенного условия, то выбрать условие в поле "Стоп при условии".

Останов через минут	Оставшееся время работы в минутах
Стоп в строке Синтрала	Когда будет достигнута заданная строка Синтрала
Стоп в жаккардовой строке	Когда будет достигнута заданная строка жаккарда
Стоп при #/RS	Когда память или переключатель раппорта достигнет установленной величины
Стоп при окончании изделия	Когда изделие полностью вывязано

4. Ввести соответствующую величину для условия. Подтвердить настройку.



Если Стоп по условию активен, то в строке состояния показывается знак Стоп.

3.3 Производство

3.3.4 Контролировать время вязания



Чтобы вывести на экран окно "Контроль времени вязания", его нужно активировать в окне "Knit Report Konfiguration". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Дополнительные функциональные клавиши)

В окне "Контроль времени вязания" регистрируется и показывается время вязания списков последовательностей, последовательностей или заказов, их отдельных элементов или отдельных узоров.

Благодаря этому вывод команд **MIN**, **MINSEQ** и **MINSEQEL** пополняется многочисленными данными процесса вязания:

- Показ на экране времени вязания узора (последовательности, элемента последовательности, заказа).
В каждом случае показываются актуальные, последние, минимальные, максимальные и средние величины времени вязания.
- Показ предполагаемого остаточного времени вязания узора (последовательности, элемента последовательности, заказа).
- Вывод на экран числа вывязанных деталей и числа деталей, которые еще должны быть вывязаны.
- Показ времени вязания вместе с временем заправки и простоев и без него.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Статистика"
	Вызвать окно "Контроль времени вязания"
	Вызвать окно "Данные времени вязания Последовательность" или окно "Данные времени вязания Узор"
	Вызвать окно "Каталог Данные времени вязания"
	вернуться к предыдущему окну
	вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Контроль времени вязания"

открыть окно "Контроль
времени вязания"

1. Вызвать в "Главном меню" окно "Сервис".
2. Вызвать в окне "Сервис" окно "Контроль времени вязания".

Альтернативно этому окно "Контроль времени вязания" может быть вызвано через дополнительные функциональные клавиши в окне "Меню последовательности" или "Список последовательности".

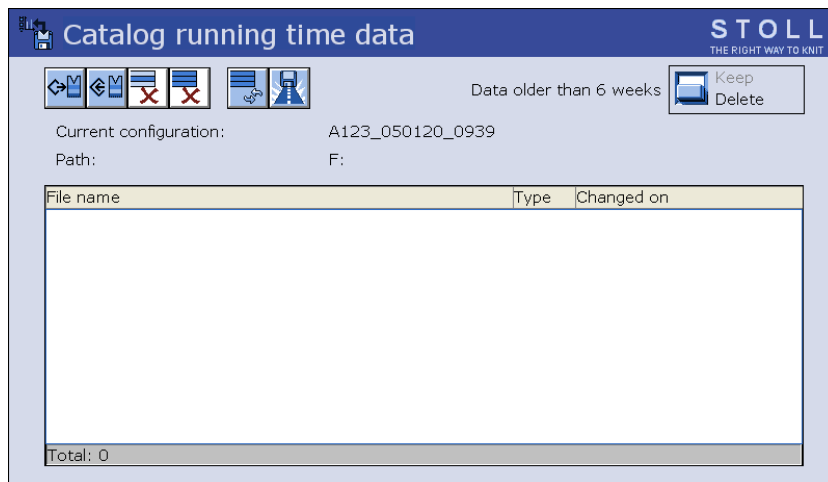
Окно "Контроль времени вязания"

Поле/ Клавиш а	Назначение	
1	Общее время вязания	Показ расчетного общего времени вязания
2	Брутто	Показ общего времени производства, включая время заправов, простоев и ручных операций.
	Нетто	Показ чистого машинного времени вязания от SP (Start Programm) до Деталь готова .
3/4	№	Текущий номер
	Последовательно сть/ Имя элемента последовательно сти	Имя узора или последовательности
	актуальное	Предыдущее время вязания
	последнее	Время вязания последней связанной детали
	мин.	Минимальное время вязания.
	макс.	Максимальное время вязания
	Ø	Среднее время вязания
	Детали	Число вывязанных деталей.
	общ.	Общее число деталей, которые необходимо связать

Значение элементов в окне "Контроль времени вязания"

3.3 Производство

Описание функций для
окна "Каталог Данные
времени вязания"



Окно "Каталог Данные времени вязания"

Клавиша	Назначение
	"Загрузить" выбранный файл и относящиеся к нему данные
	"Сохранить" выбранный файл в актуальной папке
	выбранный "Файл удалить"
	удалить все файлы
	"Актуализировать": Заново определить содержимое актуальной папки
	"Выбрать актуальную папку": Диалог для выбора актуальной папки буфера памяти
Данные, старше 6 недель	Удалить (стандартно активировано) Данные автоматически удаляются, если они старше 6 недель. Это экономит занимаемый объем памяти. Хранить: файлы не удаляются.

Клавиши в окне "Каталог Данные времени вязания"

1. Вызвать в "Главном меню" окно "Сервис".
2. Вызвать в окне "Сервис" окно "Контроль времени вязания".
3. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать окно "Каталог Данные времени вязания".

5. С помощью клавиши "Выбрать актуальную папку" выбрать желаемый путь.
6. Выбрать файл.
7. Выбрать действие (загрузить, сохранить, удалить).
8. Если появляется дополнительный запрос, нажать для подтверждения на клавишу "1".

- или -

- ➔ Для отмены нажать на клавишу "0".

Вывод на экран
оставшегося времени
вязания

Индикация предполагаемого остаточного времени вязания (нетто) узора (последовательности, элемента последовательности, заказа). В зависимости от того, какой файл Вы выбрали в окне "Контроль времени вязания" изменяется название окна.

- При последовательности название будет "Данные времени вязания Последовательность".
- При отдельном узоре или элементе последовательности название будет "Данные времени вязания Узор".

Окно "Данные времени вязания Последовательность" ("Данные времени вязания Узор")

Запись	Назначение
Имя	Имя последовательности, элемента последовательности или узора
Оставшееся время вязания	Вывод на экран оставшегося времени вязания (среднее чистое время вязания x количество деталей, которые еще нужно связать = оставшееся время вязания). Формат: Минуты, секунды
Время окончания	Индикация времени окончания. Формат: Дата, Время Возможно только после прогона
Время вязания Деталь	Для того чтобы оценить предполагаемое остаточное время вязания, на экран выводится самое короткое и самое длительное время вязания.

Данные в окне "Данные времени вязания Последовательность" или в окне "Данные времени вязания Узор"

3.3 Производство

1. Вызвать в "Главном меню" окно "Сервис".
2. Вызвать в окне "Сервис" окно "Контроль времени вязания".
3. Выделить последовательность, элемент последовательности или узор.
4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
5. Вызвать окно "Данные времени вязания Последовательность" или окно "Данные времени вязания Узор".
- ⇒ Окно "Данные времени вязания Последовательность" или окно "Данные времени вязания Узор" показывается на экране с соответствующими данными.
6. Закрыть окно с помощью клавиши "вернуться к предыдущему окну".

Следующая информация:

- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [-> 481]

3.3.5 Измерить время вязания



Чтобы вывести на экран окно "Контроль времени вязания", его нужно активировать в окне "Knit Report Konfiguration". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Дополнительные функциональные клавиши)

В окне "Измерение времени вязания" могут проводиться измерения времени вязания вручную (функция секундомера). Функции Пуск, Стоп и Сброс вызываются с помощью дополнительных функциональных клавиш.



Окно "Измерение времени вязания"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Статистика"
	Вызвать окно "Измерение времени вязания"
	Запустить измерение времени вязания (Пуск)
	Остановить измерение времени вязания (Стоп)
	Установить индикацию на 0 (Reset)
	вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Измерение времени вязания"

Остановить время вязания:

- ▷ Файл узора должен быть загружен (1).
- 1. Если потребуется, сбросить индикацию с помощью "Reset" на 0.
- 2. Нажать на "Пуск".
 - ⇒ В поле "Время вязания" (2) показывается время в формате чч:мм:сс, которое прошло с момента нажатия на "Пуск".
- 3. Запустить процесс вязания.
- 4. По окончании процесса вязания нажать на "Стоп".
 - ⇒ В поле "Время вязания" (2) показывается остановленное время.

Следующая информация:

- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [-> 481]

3.4 Производство с заказами на вязание (Меню заказа)

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Создать и отработать меню заказа [-> 99]
- Установить или изменить счетчики для меню заказа [-> 101]
- Сохранить/загрузить Меню заказа [-> 102]

3.4.1 Создать и отработать меню заказа

С помощью меню заказа различные размеры готового изделия одного артикула (программы вязания) объединяются в одном списке и последовательно отрабатываются. Для каждого размера готового изделия указывается число штук и переключатель раппорта.

Заказ на вязание (строка) обрабатывается до тех пор, пока число деталей в столбце "ST1" и "ST2" не сравняются одно с другим. Машина автоматически перестраивается на следующий размер и производит установленное число изделий. Отрабатывается строка за строкой сверху вниз.



STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Order menu

Order name: david-ARM

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

1

Start line

1

Окно "Меню заказа"

Столбец	отображенные данные
1	Текущий номер заказа
2	Имя заказа
3 ("ST1")	число изделий, подлежащих изготовлению
4 ("ST2")	число уже изготовленных изделий
от 5 до 11	Переключатели раппорта и счетчики
12 ("#51")	левая кромка полотна
13 ("#52")	правая кромка полотна

Данные в окне "Меню заказа"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Меню заказа"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Величины в столбце "ST2" (счетчик уже готовых изделий) сбросить на "0"
	удалить все данные в меню заказа.
	Содержимое "строки скопировать"
	Содержимое "строки вставить"
	"Активировать заказ на вязание"

Клавиши для обработки "Меню заказа"

Обработать Меню заказа:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Меню заказа".
2. Нажать на строку, которая должна обрабатываться.
⇒ Строка появляется на нижней кромке окна.
3. Нажать на поля выбранных строк и ввести величины и имена.

- или -

- ➡ вызвать "Дополнительные функциональные клавиши", скопировать содержимое строки и вставить снова на желаемом месте.

⇒ Если заказ активен, в строке статуса появляется "ORDER".



Строка статуса с активным заказом на вязание



Путем изменения "ST2" можно довязать недостающие детали заказа. Когда выполнен последний заказ, производится проверка, есть ли еще детали, которые нужно вязать. Только когда выполнены все заказы, машина останавливается.

3.4 Производство с заказами на вязание (Меню заказа)

3.4.2 Установить или изменить счетчики для меню заказа

С помощью счетчиков можно в Sintral-программе управлять вязанием различных деталей или размеров из программы.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Меню заказа"
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения

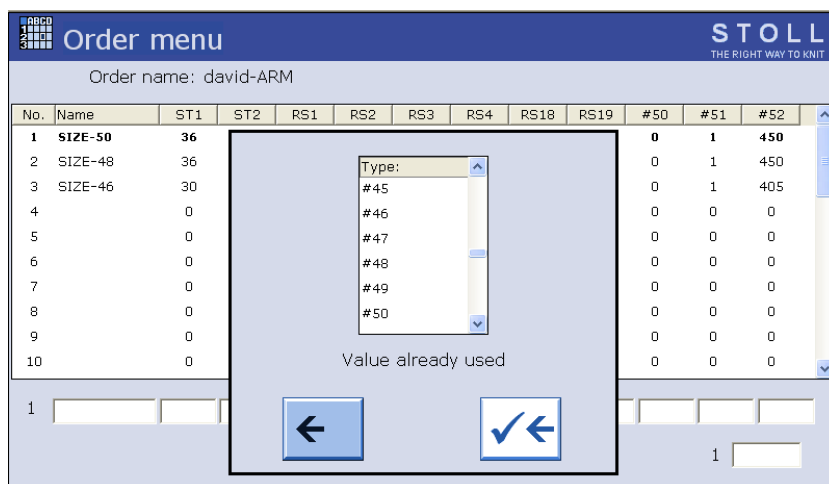
Клавиши для установки счетчиков

Применить другой переключатель раппорта или счетчик:



Не применять счетчики от "#1" до "#39", т.к. они при пуске устанавливаются на "0"!

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Меню заказа".
⇒ Появляется окно "Меню заказа".
2. В головной строке таблицы нажать на желаемый столбец (переключатель раппорта или счетчик).
⇒ Появляется окно настройки.



Окно настройки для изменения переключателя раппорта и счетчика

3. назначить переключатель раппорта или счетчик
4. Подтвердить введенные данные.
5. Снова появляется окно "Меню заказа".



В начале заказа величины переключателей раппорта и счетчиков применяются машиной. Если величины изменяются во время вязания, то они становятся эффективными только в следующей детали.

3.4.3 Сохранить/загрузить Меню заказа

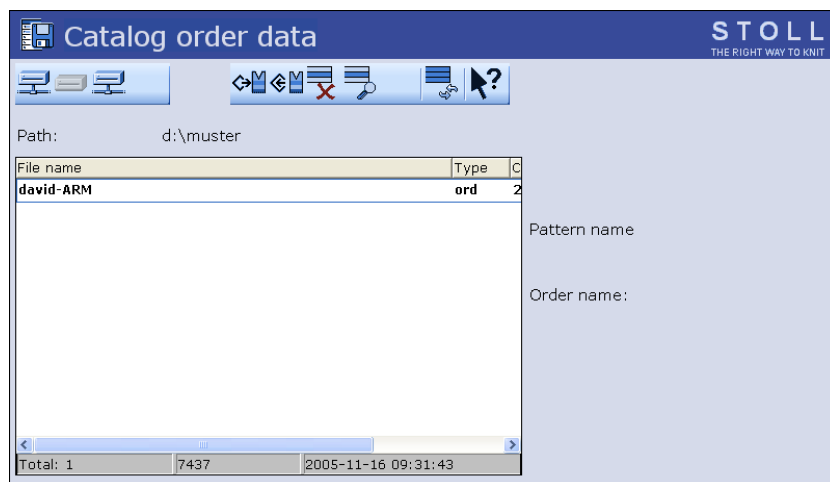
Данные в меню заказа можно сохранить, загрузить и удалить в окне "Каталог Данные заказа".

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Меню заказа"
	вызвать "Дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Каталог Данные заказа"

Клавиши для окна "Каталог Данные заказа"

Описание функций для работы в "Каталоге Данные заказа":

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Меню заказа".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Каталог Данные заказа".

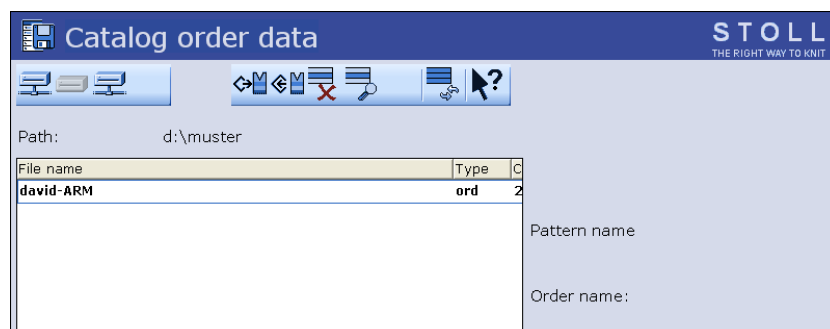


Окно "Каталог Данные заказа"

4. С помощью одной из клавиш "Прямой выбор Папки" настроить желаемый путь.
5. Выбрать файл.
6. Выбрать действие.
7. Если появляется дополнительный запрос, для подтверждения нажать на клавишу "1",
- или -
➡ для отмены нажать на клавишу "0".
8. Вызвать "Главное меню".

3.4 Производство с заказами на вязание (Меню заказа)

Действия в окне "Каталог
Данные заказа"



Окно "Каталог Данные заказа"

Клавиша	Функция
 	"Прямой выбор Папка": выбрать предварительно определенную папку
 	
	
	"Загрузить" выбранный файл и относящиеся к нему детали узора
	"Сохранить" выбранные детали узора в актуальной папке
	выбранный "файл удалить"
	выбранный "файл показать"
	"Актуализировать": Заново определить содержимое папки
	вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя

Клавиши в окне "Каталог Данные заказа"

Следующая информация:

- Выбрать актуальную папку [-> 277]
- Показать файл в Редакторе узора [-> 270]

3.5 Устранить ошибку в полотне

Если деталь вязания некорректно изготавливается, в окне "Машина Пуск" можно использовать две возможности.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вывязываемый раппорт отменяется, дальнейшие раппорты обрабатываются как запрограммировано.
	Машина автоматически начинает новую деталь вязания, если выполнены следующие условия: Сдвиг находится в исходном положении Нитеводители стоят в начальной позиции Направление каретки позволяет выполнить новое начало. Пока эти условия не выполнены, раппорты обрабатываются только один раз.

Клавиши для прерывания детали вязания

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Начать снова после сброса полотна [-> 105]
- Заправить нить в нитеводитель [-> 108]
- Удалить намот полотна с оттяжки [-> 109]

3.5 Устранить ошибку в полотне

3.5.1 Начать снова после сброса полотна

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для нового начала после сброса полотна

На машинах без гребенной
оттяжки

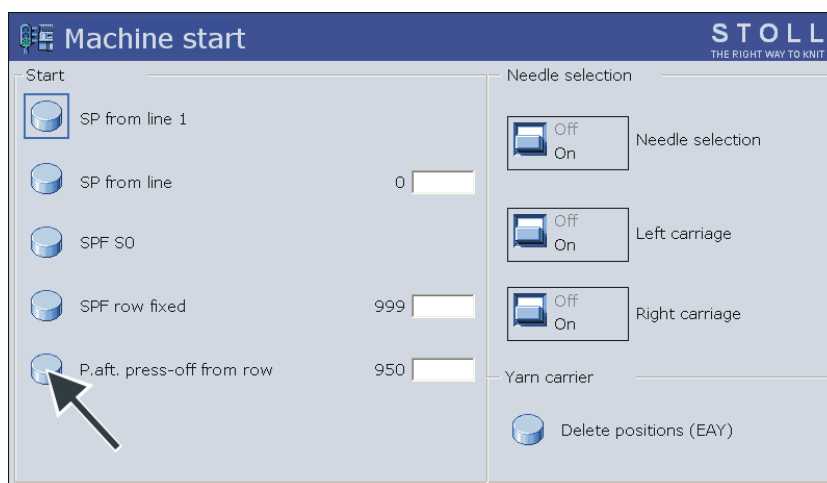
После сброса полотна существует проблема, что петли сброшены и поэтому дальнейшее вязание невозможно. Чтобы можно было продолжить, мы рекомендуем вызвать функцию "Чистое вязание". Она позволяет начать вязание и без полотна.

В обычном случае каждая программа вязания содержит функцию "Чистое вязание". При старых программах вязания эта функция находится со строки 950, при M1 она активируется с помощью "#90".

Машина определяет, на каком узоробразующем устройстве был создан узор. Программа вязания M1 содержит в строке 1 код опознавания "<M1>". В соответствии с этим пункт программы "Чистое вязание" автоматически подстраивается в окне "Машина Пуск".

Функция "Чистое вязание"
при старых программах
вязания (например, SIRIX)

1. При обрывах нитей, нити снова заправить.
2. Вызвать окно "Машина Пуск".
3. Вызвать функцию "Чистое вязание". Для этого нажать на клавишу "Чистое вязание со строки".



Окно "Машина Пуск"

4. Пустить машину пусковой штангой.

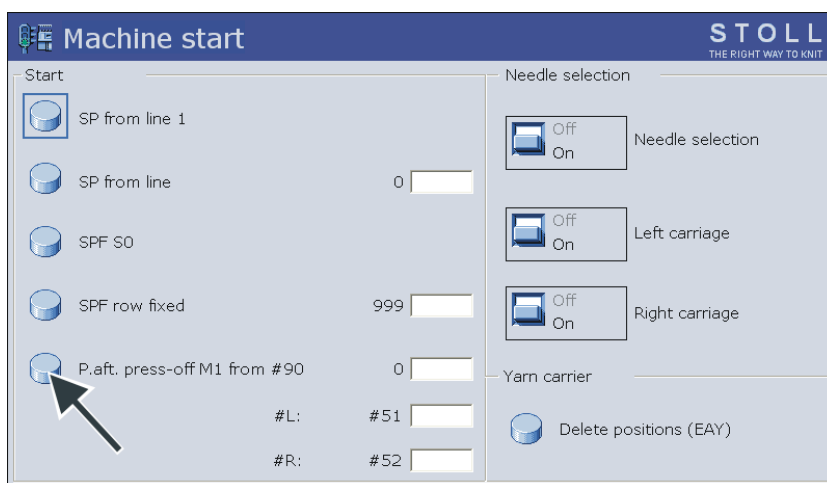
	ВНИМАНИЕ
	Если Вы при Чистом вязании заметили дефектные иглы: ➔ остановить Чистое вязание и заменить дефектные иглы.

5. Если длина полотна такая, что его можно вложить в главную оттяжку, то остановить машину пусковой штангой.
6. Открыть главную оттяжку, вложить в нее полотно и закрыть главную оттяжку.
7. Для того чтобы запустить программу вязания, нажать на кнопку "SP со строки 1".
8. Пустить машину пусковой штангой.

Функция "Чистое вязание"
при узоре M1

Условия:

- программа вязания была создана на M1
- При создании узора пункт меню "Чистое вязание" был активирован



Окно "Машина Пуск"

Настройка	Функция
#90=0	Функция "Чистое вязание" выключена
#90=1	Функция "Чистое вязание" включена. В зависимости от класса машины вывязывается определенное число рядов (класс x 4). При машине класса E10 работают всего 40 вязанных рядов.
#90=n	Если это число вязанных рядов слишком велико, то "#90" может быть установлен на другое число. Два вязанных ряда, подобно функции "Чистое вязание", повторяются столько раз, как установлен "#90". Пример: #90=15. Всего работают 30 вязанных рядов (2 x 15).
#L, #R	Настройка ширины полотна для функции "Чистое вязание". Стандартная настройка: Начальная ширина (#L=#51, #R=#52)

3.5 Устранить ошибку в полотне

1. При обрывах нитей, нити снова заправить.
2. Вызвать окно "Машина Пуск".
3. Вызвать функцию "Чистое вязание". Для этого нажать на клавишу "Чистое вязание M1 со строки".
4. Нажать на Поля ввода. Ввести величины и подтвердить введенные данные
5. Пустить машину пусковой штангой.

	ВНИМАНИЕ
	Если Вы при Чистом вязании заметили дефектные иглы: ➡ остановить Чистое вязание и заменить дефектные иглы.

6. Когда установленное число вязаных рядов выработано, машина останавливается автоматически.
⇒ Появляется сообщение "Вложить полотно в оттяжку".
7. Если полотно имеет такую длину, что его можно вложить в главную оттяжку, тогда главную оттяжку открыть, вложить в нее полотно и закрыть главную оттяжку.
8. Если полотно нельзя вложить в главную оттяжку, то пункты от 2 до 8 выполнить еще раз.
9. Пустить машину пусковой штангой. Автоматически запускается программа вязания.

Следующая информация:

- Заправить пряжу [-> 75]

3.5.2 Заправить нить в нитеводитель

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"
	Вызвать окно "Машина Пуск"

Клавиши для заправки нити в нитеводители

1. Вызвать окно "Ручные операции".
 2. Нажать на клавишу "Штифты НТВД Вверх".
 3. Отметить положение нитеводителей, вывести нитеводители из-под каретки и заправить нить.
 4. Передвинуть нитеводители обратно в прежнее положение.
 5. Нажать на клавишу "Штифты НТВД Вниз".
 6. Для того чтобы медленно перемещать каретку, вытянуть пусковую штангу немного вперед.
 7. При медленном вязании следить за тем, чтобы нить прокладывалась в иглы.
 8. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.
- или -**
- ➡ Если полотно с дефектом, вызвать окно "Машина Пуск" и нажать на клавишу "SP со строки 1", чтобы вывязать полотно еще раз.

3.5 Устранить ошибку в полотне

3.5.3 Удалить намот полотна с оттяжки

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Оттяжка"

Клавиша для удаления намотов полотна с оттяжки

Намот полотна в главной оттяжке

1. Для того чтобы удалить намот полотна, вызвать окно "Оттяжка".



Окно "Оттяжка"

2. Нажать на клавишу "Главная оттяжка Открыть" (1).
 3. Расправить полотно, освободить валики оттяжки от незаработанных нитей и остатков полотна,
- или -
- ➡ Нажимать на клавишу "Главная оттяжка Назад" (2) до тех пор, пока намот полотна не удастся снять.
 4. Для того чтобы закрыть главную оттяжку, нажать на клавишу "Главная оттяжка Закрыть".
 5. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

Намот полотна во вспомогательной оттяжке

1. Для того чтобы удалить намот полотна, вызвать окно "Оттяжка".
2. Снять игольницу или установить ее наискось.
3. Нажать на клавишу "Вспомогательная оттяжка Открыть" (3).
4. Нажимать на клавишу "Вспомогательная оттяжка Назад" до тех пор, пока намот полотна не удастся ослабить.
5. Освободить валики оттяжки от незаработанных нитей и остатков полотна.
6. Для того чтобы закрыть вспомогательную оттяжку, нажать на клавишу "Вспомогательная оттяжка Закрыть".
7. Снова привинтить игольницу.
8. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

Следующая информация:

- Снять игольницу или установить ее наклонно [-> 393]

3.6 Пустить машину после неисправности

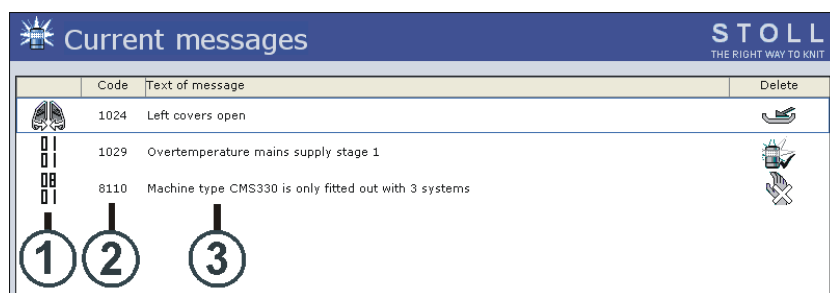
Система управления вязальной машиной постоянно контролирует пряжу, полотно, все движущиеся детали машины, двигатели и компоненты электроники. При ошибке машина останавливается. Стойка световой сигнализации загорается желтым цветом, на сенсорном экране появляется пиктограмма и раздается сигнал сирены. Самые частые причины ошибок изображаются пиктограммами на сенсорном экране. При одной ошибке показывается одна пиктограмма, при нескольких ошибках соответствующие пиктограммы появляются последовательно. Редкие ошибки (напр., ошибки аппаратного обеспечения) изображаются общей пиктограммой.

Клавиша	Функция
	"Информация по устранению ошибки" Поочередно появляется большой и малый символ
	Подтвердить сообщение об ошибке

Клавиши для пуска машины после неисправности

Пустить машину после неисправности:

- Для того чтобы получить более подробную информацию об ошибке, нажать на пиктограмму.
 - ⇒ Появляется окно "Актуальные сообщения". Если ошибку можно устранить путем изменения настроек, то в середине нижней панели экрана появляется функциональная клавиша.



Окно "Актуальные сообщения"

- 1 Пиктограмма
- 2 Код ошибки

- 3 Текст сообщения

3.6 Пустить машину после неисправности

2. Для того чтобы изменить настройки, нажать на функциональную клавишу в середине самой нижней строки экрана и устранить ошибку.

- или -

- ➔ Если требуется дополнительная информация, выбрать желаемое сообщение об ошибке и нажать на клавишу "Информация по устранению ошибки".

Возможные причины ошибки и их устранение показываются на экране.

? Help		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT
Message		
Number:	01029	
Text:	Overtemperature mains supply step 1	
Detailed text:	Overtemperature mains supply step 1	
Possible cause:	Temperature control of the power supply unit is responding Ventilator defective (if existing) Power supply unit is defective Battery card is defective	
Possible remedy:	Clean filter of mains supply Blow out radiator of mains supply Replace power supply Replace battery card	

Дальнейшая информация по сообщениям об ошибках

3. Устранить ошибку.
4. Подтвердить сообщение об ошибке.
5. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

3.6.1 Обзор сообщений и рекомендаций

Обзор сообщений

Если появляется ошибка, то она не только показывается в окне "Актуальные сообщения", но и дополнительно записывается в другую память. В ней сохраняются сообщения об ошибках за этот день.

Для каждого дня автоматически выбирается новая память. Всего имеется семь буферов памяти, так что доступны сообщения об ошибках за последние 7 дней. Таким образом, Вы можете получить информацию о том, какие сообщения об ошибках накопились за прошедшие дни.

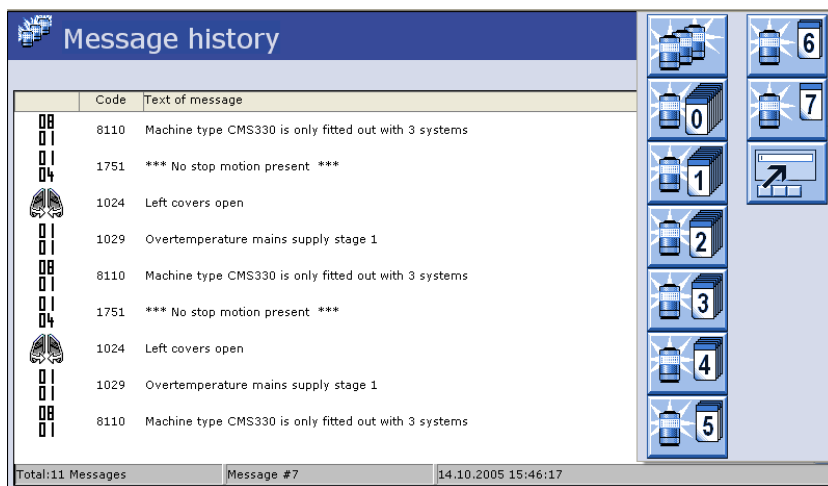
При выключении главного выключателя машины удаляются актуальные сообщения об ошибках в окне "Актуальные сообщения", суточные буферы памяти с сообщениями об ошибках не стираются.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Информация"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать Обзор сообщений
	Клавиша для суточного обзора сообщений (на рисунке показана клавиша для обзора сообщений вчерашнего дня)

Клавиши для вызова обзора сообщений об ошибках

Вызвать Обзор сообщений:

1. Вызвать окно "Информация".
 2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
 3. Вызвать Обзор сообщений.
 4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
- ⇒ Появляется список с клавишами обзоров сообщений.



Список обзоров сообщений

5. Вызвать желаемый обзор дня

3.6 Пустить машину после неисправности

Обзор рекомендаций Рекомендации по сообщениям об ошибках также сохраняются. Так же, как при обзоре сообщений, имеются семь суточных буферов памяти, так что доступны рекомендации последних 7 дней. Таким образом, Вы можете получить информацию о том, какие рекомендации накопились за прошедшие дни.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Информация"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать Обзор рекомендаций
	Клавиша для суточного обзора рекомендаций (на рисунке показана клавиша для обзора рекомендаций вчерашнего дня)

Клавиши для вызова обзора рекомендаций

Вызвать Обзор рекомендаций:

1. Вызвать окно "Информация".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать Обзор рекомендаций.
4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
⇒ Появляется список с клавишами обзоров рекомендаций.
5. Вызвать желаемый обзор дня

3.6.2 Блокировать сообщения об ошибках

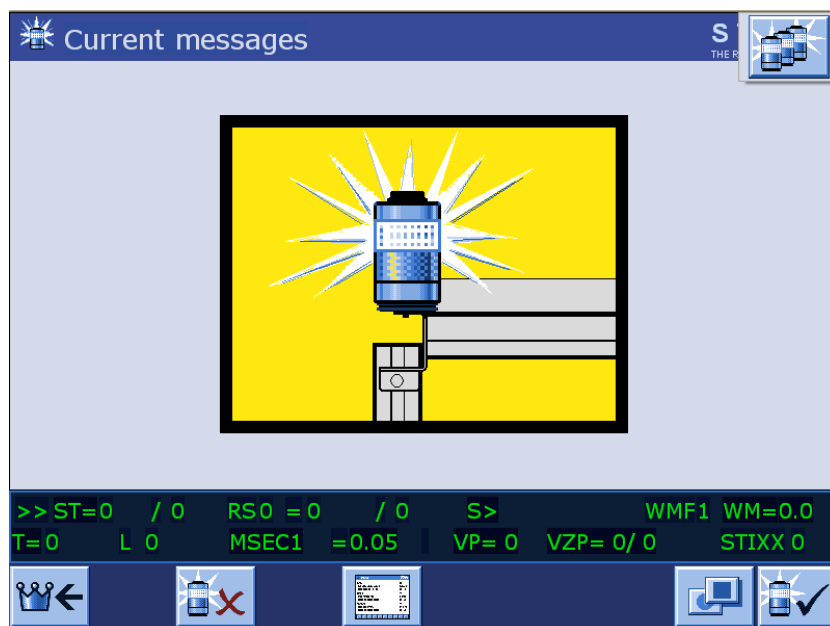
Например, если производится изменение в программе вязания, и имеется сообщение об ошибке, то программа вязания или же другое окно будет перекрываться актуальным сообщением об ошибке. Это может помешать Вашей работе. Для того чтобы избежать этого, сообщения об ошибках можно блокировать. Блокируется только индикация на сенсорном экране, а не отключение вязальной машины.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	блокировать сообщения об ошибках ("Активировать режим наладки")
	переключиться назад на предыдущее окно
	Символ "Режим наладки активен"
	Снова разрешить сообщения об ошибках ("Деактивировать режим наладки")

Клавиши для блокирования сообщений об ошибках

Блокировать сообщения об ошибках

1. Если на экране показывается сообщение об ошибке, вызвать клавишу "дополнительные функциональные клавиши".



Блокировать сообщения об ошибках

3.6 Пустить машину после неисправности

2. Нажать на клавишу "Блокировать сообщение об ошибках".
⇒ Появляется сообщение "Режим наладки активен". Впредь до отмены сообщения об ошибках блокируются. Автоматически производится переключение на предыдущее окно, и Вы можете продолжать работать.
3. Для напоминания о том, что сообщения об ошибках блокируются, в верхнем правом углу каждого окна показывается символ "Режим наладки активен".
4. Имеющиеся в данный момент заблокированные сообщения об ошибках можно просматривать. Для этого нажать на символ "Режим наладки активен".

Снова разрешить
блокированные сообщения
об ошибках

1. Нажать на символ "Режим наладки активен".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Нажать на клавишу "Снова разрешить сообщения об ошибках а".

Автоматическое
деблокирование

Если остановов больше нет, режим отладки автоматически деактивируется.

4 Настроить вязальную машину

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Основные настройки [-> 117]
- Расширенные настройки [-> 181]
- Работа с файлами [-> 254]
- Работа с редактором Sintral [-> 282]
- Соединение KnitLAN [-> 289]
- Определить профиль пользователя [-> 292]

4.1 Основные настройки

В этой главе Вы найдете инструкции по настройке и дальнейшую информацию по:

- Настроить скорость каретки [-> 118]
- Настроить плотность петель [-> 121]
- Настроить нитеводители [-> 124]
- Расставить нитеводители [-> 130]
- Настроить натяжение нити [-> 135]
- Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере * [-> 138]
- Настроить накопительный фурниссер MSF 3* [-> 140]
- Настроить области вязания [-> 141]
- Настроить оттяжку [-> 142]
- Обработать меню оттяжки полотна [-> 145]
- Установить переключатели раппорта и число изделий [-> 149]
- Настроить счетчики формы [-> 150]
- Настроить счетчики [-> 152]
- Включить и выключить освещение [-> 153]
- Настроить величину для отпускания зажима нити [-> 154]
- Конфигурация панели инструментов [-> 155]
- Конфигурировать мониторинг [-> 157]
- Отладить узор [-> 161]
- Коррекция сдвига (CMS 530 T) [-> 169]
- Коррекция сдвига (CMS 730 T) [-> 175]

4.1.1 Настроить скорость каретки

Для различных ситуаций вязания Вы можете ввести различные скорости каретки. Косвенная скорость каретки становится эффективной только в случае, если она меньше нормальной скорости.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Скорость каретки"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для ввода скорости каретки

Настроить скорость каретки:

1. Вызвать окно "Скорость каретки".
2. Нажать на поля ввода для скорости каретки и ввести величины.
3. Подтвердить введенные данные.
4. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

- Настроить параметры машины [-> 190]

4.1 Основные настройки

Скорость каретки (Setup2)

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

Name	Value	Number of Rows	Comment
MSECK	0.00	1	

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

Окно "Скорость каретки"

	Пояснение	Диапазон величин (метр/секунда)
MSECK	Скорость каретки при малых узлах на протяжении m рядов, Стандарт: 1 ряд	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC	Скорость (нормальная скорость)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC0	Скорость при холостых рядах (S0)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.40 Размер шага: 0.05
MSEC1	Скорость при рядах переноса	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC1	Скорость при интарсийных нитеводителях	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.00 Размер шага: 0.05
MSECC	Скорость за пределами игольницы, когда нитеводитель вводится в зажим или выводится из зажима.	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 0.50 Размер шага: 0.05
MSEC2-20	Скорость при рядах вязания	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Скорость каретки (Setup1)

Окно "Скорость каретки"

Поле ввода	Назначение	Вводимые величины
"Нормальная MSEC"	Скорость каретки при нормальных нитеводителях	от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05
"Интарсия MSEC1"	Скорость каретки при интарсийных нитеводителях	от 0.05 до 1.00 м/с Размер шага: 0.05
"Узлы по выбору MSECK"	Скорость каретки после малых узлов	от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05
"для ряда(рядов)"	Число рядов с уменьшенной скоростью каретки после малых узлов	от 1 до 12 рядов Размер шага: 1
"MSECC"	Скорость каретки за пределами игольницы, когда нитеводитель вводится в зажим или выводится из зажима.	от 0.05 до 0.50 м/с Размер шага: 0.05
"MSECNPJ=n"	Индикация скорости каретки при NPJ	
"MSEC0=n"	косвенная скорость каретки "n" при холостых рядах ("S0")	"n" = от 0.05 до 1.40 м/с Размер шага: 0.05
"MSEC1=n"	косвенная скорость каретки "n" при рядах переноса	"n" = от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05
от "MSEC2=n" до "MSEC9=n"	косвенная скорость каретки "n" при вязаных рядах	"n" = от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05

Поля ввода в окне "Скорость каретки"

4.1 Основные настройки

4.1.2 Настроить плотность петель

Плотность петель, а вместе с этим и длина петли зависят от величин кулирного клина. Можно задавать либо плотность петель как абсолютную величину, либо длину петли.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Длина петли"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки плотности петель

Настроить плотность петель:

1. Вызвать окно "Длина петли".
2. При Setup1: настроить переключатель в поле "Величина NP/(мм)" на "Величина NP" или "(мм)".
3. При Setup 1 и Setup2:
Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

- Диапазон плотности петель [-> 489]
- Длина петли [-> 491]

Плотность петель (Setup2)

NP				
Name	Value	Value [mm]	Comment	
NPK	0.00	☐		Take-down
				Yarn carrier
				Stitch length
				Speed
				Cycle counter
				Yarn length
				Racking
Name	Value	Value [mm]	Comment	
NP1	9.00	☐	Netz	
NP2	10.00	☐	Schlauchnetz	
NP3	10.00	☐	2x1/2x2-Rapport	
NP4	11.00	☐	Übergang	
NP5	12.00	☐	Struk. einflächig vorne	
NP6	12.00	☐	Struk. einflächig hinten	
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	☐	Kammfaden	

	Пояснение	Диапазон значений
NPK	Коррекция для всех кулирных клиньев	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
NP1 - NP100	Позиция кулирного клина от 1 до 100	
Величина	Длина петли в величинах NP или mm	
Величина [mm] ☐	Данные в величинах NP	Минимальная величина: 6.5 Максимальная величина: 22.5 Размер шага: 0.05
Величина [mm] ☒	Данные в миллиметрах. Настройка длины нити на петлю (Контроль длины нити).	Минимальная величина: 2.20 Максимальная величина: 33.00 Размер шага: 0.01
Комментарий	Комментарий	Символы ASCII

Следующая информация:

- Диапазон плотности петель [-> 489]
- Длина петли [-> 491]

4.1 Основные настройки

Плотность петель (Setup1)

Stitch length (NP 1-30)

NP1: 11.0 11.0 NP11: 12.5 NP21: 12.5 NPK: 0.0

NP2: 11.5 NP12: 12.5 NP22: 12.5 NPR: << 0.0 - 0.0

NP3: 12.0 NP13: 12.5 NP23: 12.5

NP4: 12.5 NP14: 12.5 NP24: 12.5

NP5: 13.0 NP15: 12.5 NP25: 12.5

NP6: 12.5 NP16: 12.5 NP26: 12.5

NP7: 12.5 NP17: 12.5 NP27: 12.5

NP8: 12.5 NP18: 12.5 NP28: 12.5

NP9: 12.5 NP19: 12.5 NP29: 12.5

NP10: 12.5 NP20: 12.5 NP30: 12.5

NP value [mm]

NP1 in mms: 2.00

Окно "Длина петли"

Поле ввода	Назначение
"NP#"	Величины кулирного клина (NP1-NP100). Размер шага: 0.05. Вызвать NP31-NP100 с помощью дополнительных функциональных клавиш.
"NPK"	Величина коррекции кулирного клина для всех позиций кулирного клина. Размер шага: 0.05.
"NPR <<"	При режиме тандема: Величины коррекции кулирного клина (спереди - сзади) от правой каретки к левой. Размер шага: 0.05. Направление движения каретки влево.
"NPR >>"	При режиме тандема: Величины коррекции кулирного клина (спереди - сзади) от правой каретки к левой. Размер шага: 0.05. Направление движения каретки вправо.
"Величина NP"	Настройка плотности петель в величинах NP
"(мм)"	Настройка длины нити на петлю

Поля ввода для настройки плотности петель

Следующая информация:

- Диапазон плотности петель [-> 489]
- Длина петли [-> 491]

4.1.3 Настроить нитеводители

Настроить нитеводители

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Настроить нитеводители"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
SEN 1	вызвать желаемую область вязания
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для настройки нитеводителей

Yarn carrier														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		

 1A 

YDF 7 ☐

Current YCI: Current YDI:

Yarn carrier at needle bed border (EAY!) 

Окно "Нитеводители"

Столбец	отображенные данные
Y	Данные нитеводителя
SEN	Данные области SEN, в которой работает нитеводитель
Y:=n	Данные типа пряжи
0/1	Тип пряжи включен/выключен.
YG	Исходное положение нитеводителя у иглы . . .
YP	Актуальная позиция нитеводителя у иглы . . .

Данные в окне "Нитеводители"

4.1 Основные настройки

Столбец	отображенные данные
Ka	Величина коррекции нитеводителя (слева) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна. Диапазон величин: -120...0...120 . Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Kb	Величина коррекции нитеводителя (справа) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна. Диапазон величин: -120...0...120 . Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>a	Величина коррекции нитеводителя (слева) для отклоненного интарсийного нитеводителя. Диапазон величин: -120...0...120 . Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>b	Величина коррекции нитеводителя (справа) для отклоненного интарсийного нитеводителя. Диапазон величин: -120...0...120 . Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Тип	Индикация типа нитеводителя: Нормальный нитеводитель (N), платировочный нитеводитель (P), нитеводитель с двумя носиками (PA), интарсийный нитеводитель (I)
I<>	Направление отклонения интарсийного нитеводителя
Ba	Индикация величины торможения нитеводителя a (слева)
Bb	Индикация величины торможения нитеводителя b (справа)
Ua	Настроить ширину захвата a (слева) (платировка с нормальными нитеводителями)
Ub	Настроить ширину захвата b (справа) (платировка с нормальными нитеводителями)
MSEC	Скорость каретки, если применяется этот нитеводитель (Технический трикотаж)
V	Число кромочных игл до первой вяжущей иглы (Технический трикотаж)
YDF	Дополнительное расстояние нитеводителя от кромки полотна при вязании по контуру. Диапазон величин: 1-20 игл.

Данные в окне "Нитеводители"

Настроить нитеводители:

1. Вызвать окно "Нитеводители".
⇒ Стандартно нитеводители показываются во всех областях вязания (областях SEN).
2. Если нужно показать только нитеводители определенной области SEN, тогда вызвать "дополнительные функциональные клавиши" и нажать на желаемую область SEN.
3. Нажать на строку (нитеводители), которая должна быть обработана.
⇒ Номер нитеводителя появляется у нижней кромки окна, справа от клавиши "Настроить нитеводители".
4. Нажать на клавишу "Настроить нитеводители".
5. Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
6. Подтвердить введенные данные.
7. Вернуться в окно "Нитеводители".

Следующая информация:

- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [-> 231]

Настроить нитеводители
(Setup2)

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc						
Name	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Comment
⌘ YCI6	Y-1A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	
	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	



Клавиша	Функция
	Подтвердить введенные данные
	вернуться в окно "Нитеводители"

Клавиши для настройки нитеводителей

	Пояснение	Диапазон значений
⌘ YC	Прямая коррекция нитеводителей ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	

4.1 Основные настройки

	Пояснение	Диапазон значений
⌘ YCI	Индекс коррекции нитеводителя от YCI1 до YCI20 ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	
Y	Коррекции для нитеводителей от 1A до 8D	
Ka	Величина коррекции нитеводителя (слева) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Kb	Величина коррекции нитеводителя (справа) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>a	Величина коррекции нитеводителя (слева) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>b	Величина коррекции нитеводителя (справа) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
MSEC	Скорость каретки, если применяется этот нитеводитель (Технический трикотаж).	

	Пояснение	Диапазон значений
V	Уменьшить скорость (n) каретки для нитеводителя (n = 0..3). Скорость уменьшается до 75% от реверса каретки до достижения зоны вязания нитеводителя. После этого можно выбрать один из следующих вариантов: ♦ 1 = ускорение до 100% ♦ 2 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 2 дюйма, ускорение до 100% ♦ 3 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 5 дюймов, ускорение до 100% ♦ 0 = отменить скорость каретки для конкретного нитеводителя	
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII



Изменить захватную ширину (Ua, Ub)

Для этого вызвать регистрационную карту Y:Ua-b.

Следующая информация:

- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [-> 231]

4.1 Основные настройки

Настроить нитеводители
(Setup1)

Y - 1A:

N 1

Y := A SEN 1 YG = 1 YP = 1

Ka 0.0 0.0 Kb 0.0

K<I>a 1.0 K<I>b 0.0

Ba 0 Bb 0

Ua 14.5 Ub 14.5

MSEC 0.00

← ✓←

Окно "Настроить нитеводители"

Клавиша	Функция
✓←	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
←	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменений вернуться в окно "Нитеводители"

Следующая информация:

- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [-> 231]

4.1.4 Расставить нитеводители

Настроить расстановку нитеводителей у кромки полотна.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Расстановка Нтвд"
	Подтвердить введенные данные

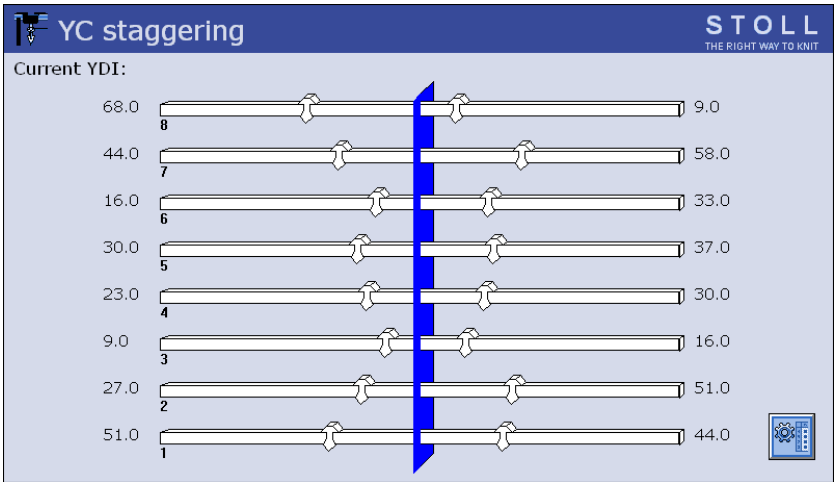
Клавиши для расстановки нитеводителей

Расставить нитеводители:

1. Вызвать окно "Нитеводители".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Расстановка Нтвд".
4. Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
5. Подтвердить введенные данные.

4.1 Основные настройки

Расставить нитеводители
(Setup2)



Окно "Расстановка Нтвд"

В окне показывается расстановка нитеводителей. Если Вы хотите изменить расстановку, вызовите редактор Setup2.

YD / YDI		YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc		 Take-down
Name	YD	Left	Right	Comment	
YD	YD8	32.0	32.0		 Yarn carrier
	YD7	27.0	18.0		
	YD6	9.0	4.0		
	YD5	15.0	22.0		
	YD4	22.0	15.0		
	YD3	18.0	27.0		 Stitch length
	YD2	4.0	9.0		
	YD1	8.0	12.0		 Speed
YDI6	YD8	32.0	32.0		
	YD7	27.0	18.0		
					 Cycle counter

	Пояснение	Диапазон значений
⚙ YD	Отступы нитеводителей от кромки полотна ⚙ свернуть (уменьшить индикацию) ⚙ развернуть (расширить индикацию)	
YD1 : YD8	Расстояние нитеводителей от левой и правой кромки полотна, от линейки 1 до линейки 8	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
⚙ YDI	Другие, не прямые расстановки нитеводителей (от YDI1 до YDI20) ⚙ свернуть (уменьшить индикацию) ⚙ развернуть (расширить индикацию)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

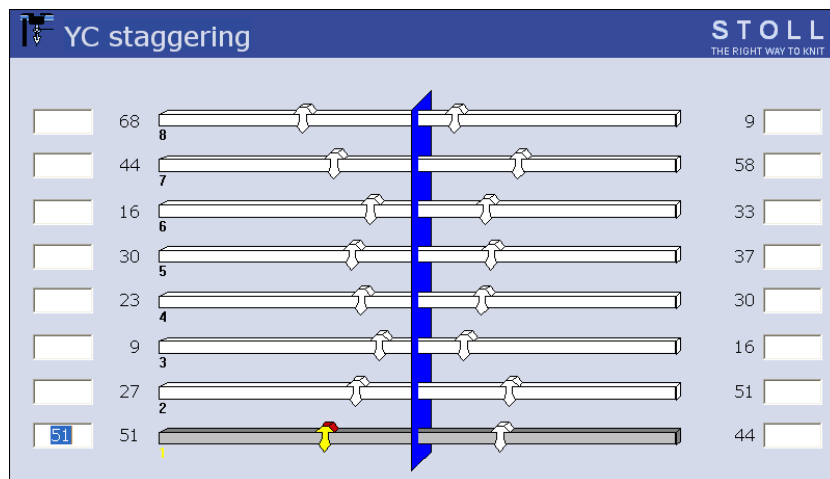
Расставить нитеводители
(Setup2)

Клавиша	Функция
	вызвать редактор Setup2
	Подтвердить введенные данные
	вернуться в окно "Расстановка Нтвд"

Клавиши для расстановки нитеводителей

1. Вызвать в окне "Расстановка Нтвд" редактор Setup2.
2. Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
3. Подтвердить введенные данные.
4. Вернуться в окно "Расстановка Нтвд".

Расставить нитеводители
(Setup1)



Окно "Расстановка Нтвд"

1. Нажать на поля ввода рядом с нитеводителями и ввести величины. Диапазон величин: 0-160. Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
2. Подтвердить введенные данные.

4.1 Основные настройки

Автоматическая
расстановка и зажим
нитеводителей

При смене узора расстановка нитеводителей и зажим нитей может производиться автоматически.

Условие: В программе вязания имеется команда "S0Y".

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Зажим и обрезка"
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать клавишу "Автоматическая расстановка нитеводителей"

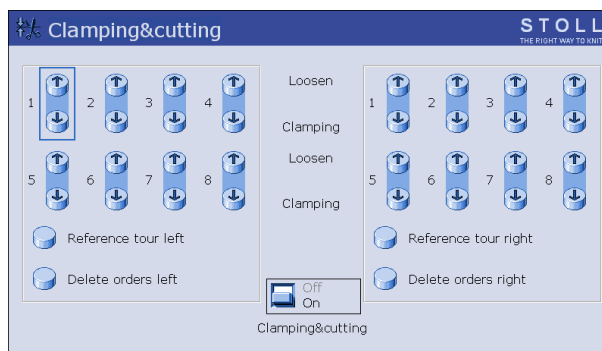
Клавиша для автоматической расстановки нитеводителей

1. На обеих сторонах машины позиционировать вручную все нитеводители (в том числе нитеводители предыдущего узора) между игельницей и устройством зажима и обрезки.



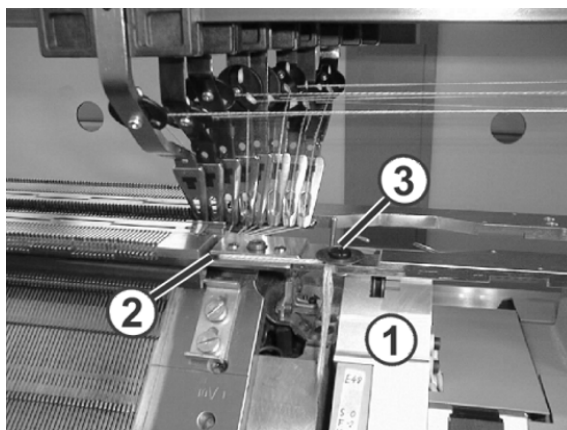
Смещение нитеводителей

2. Если нити зажаты в устройстве зажима и обрезки, освободите эти нити. Для этого вызвать окно "Зажим & Обрезка".



Окно "Зажим и обрезка"

3. В строке "Отпустить" нажать на клавишу соответствующего места зажима.
⇒ Нить освобождается.
4. Повторить процесс для всех зажатых нитей. Следить за тем, чтобы остатки нитей были удалены.
5. Следить за тем, чтобы все нитеводители были позиционированы перед устройством (1) зажима и обрезки.



Заправить нить

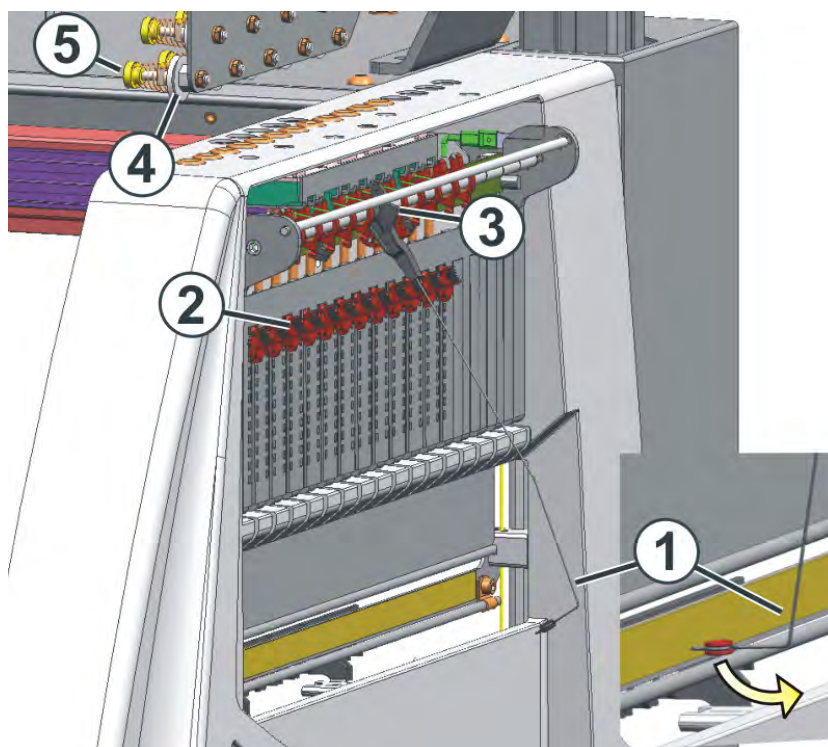
6. Взять все нити нитеводителей и вложить в заправочную канавку (2).
7. Протянуть нити дальше под диском зажима (3) для нитей.
8. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Пуск".
9. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
10. Нажать на клавишу "Автоматическая расстановка нитеводителей".
11. В поле "Пуск" нажать на клавишу "SP со строки 1".
⇒ Компьютер проверяет в программе вязания, какие нитеводители требуются.
12. Пустить машину пусковой штангой.
⇒ Как только будет отработана строка с командой "S0Y", все нитеводители автоматически расставляются и зажимаются согласно их исходному положению.

4.1 Основные настройки

4.1.5 Настроить натяжение нити

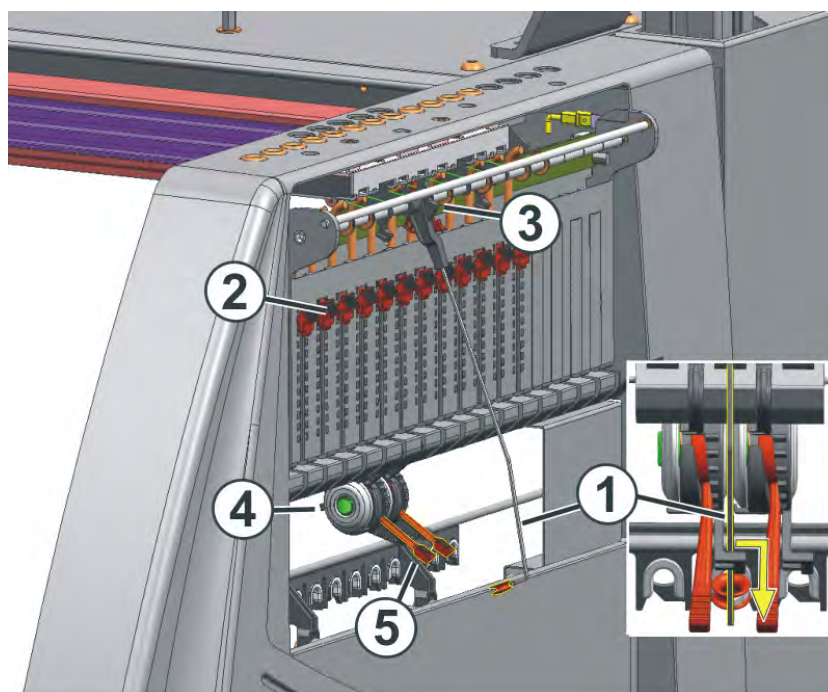
В зависимости от класса и модели машины существуют различные варианты заправки.

Исполнение 1



Настройка натяжения нити

Исполнение 2



Настройка натяжения нити

Произвести настройку натяжения нити в следующей последовательности:

1. Боковые компенсаторы: настроить возвращающее усилие движковым регулятором (2)
2. открыть постоянный нитенатяжитель
3. Настроить устройство контроля нити
4. настроить постоянный нитенатяжитель
5. Боковой компенсатор: настроить путь подъема стопорным сегментом (3)

i

Эта последовательность поможет Вам быстро найти оптимальную настройку натяжения нити. Однако в зависимости от переплетения и свойств пряжи Вам возможно придется несколько раз изменить настройки, прежде чем Вы найдете оптимальный вариант настройки.

Эти настройки легче всего производить во время работы машины.

Следите за тем, чтобы тормозные и возвращающие усилия на всех элементах были настроены на минимально возможные значения.

Настроить возвращающее усилие

1. Вывести боковой компенсатор (1) из фиксированного положения.
2. Настроить движковый регулятор (2) так, чтобы боковой компенсатор имел минимальное усилие как раз достаточное для того, чтобы всегда поддерживать нить в натянутом состоянии.
3. Проконтролировать эту настройку в процессе работы машины. При этом нить не должна провисать, а всегда должна поддерживаться компенсатором в натянутом состоянии.

открыть постоянный нитенатяжитель

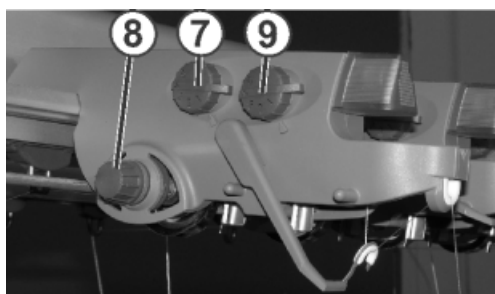
- ➡ Вариант 1: Насколько возможно отвернуть ручку настройки (5) постоянного нитенатяжителя (4).

- или -

- ➡ Вариант 2: Сдвинуть рычаг (5) постоянного натяжителя (4) в самую нижнюю позицию.

Настроить устройство контроля нити

1. Настроить нитенатяжитель (8) так, чтобы датчик обрыва нити не перемещался слишком далеко вниз и не мог тем самым вызвать импульс останова.



4.1 Основные настройки

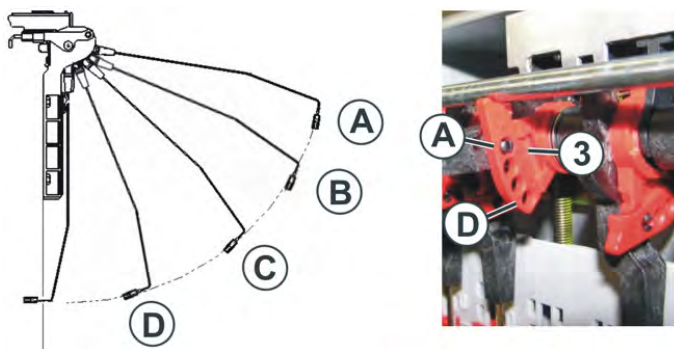
- Настроить датчики узлов для больших узлов (7) и для малых узлов (9) в зависимости от толщины пряжи и узлов таким образом, чтобы они срабатывали при нежелательном размере узлов.

настроить постоянный
нитенатяжитель

- ➔ Настройте постоянный нитенатяжитель (4) так, чтобы боковой компенсатор лишь немного поворачивался (около 25 градусов), когда нитеводитель достигает своего левого или правого положения парковки.
Если между фрикционным фурниссером и постоянным натяжителем образуется петля нити, тогда настройте нитенатяжитель на устройстве контроля нити на несколько большее натяжение, а постоянный натяжитель несколько слабее.

Настроить максимальный
ход подъема компенсатора

При желании максимальный ход подъема компенсатора можно настроить от 80 до 35 градусов. Это настраивается с помощью стопорного сегмента (3). Он имеет четыре фиксируемых положения (A – D).



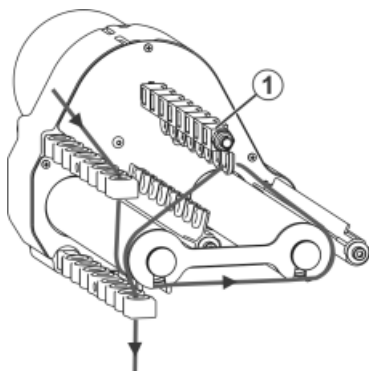
Положение	макс. угол	Пояснение
A	80	Исходное положение стопорного сегмента. Активный зажим для нити в рабочем состоянии Максимальный ход подъема
B	65	Активный зажим для нити в рабочем состоянии
C	50	Активный зажим для нити в рабочем состоянии
D	35	Активный зажим для нити в нерабочем состоянии Минимальный ход подъема

4.1.6 Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере *

Фрикционные валики имеют стабильную окружную скорость и подают столько нити, сколько может максимально потреблять вязальная машина. Для того чтобы согласовать подачу нити с фактическим потреблением, изменяется угол охвата нити. Если увеличить угол охвата, повышается сила трения и фрикционный фурниссер подает больше нити. Фрикционный фурниссер должен всегда подавать несколько больше нити, чем потребляют нитеводители.

В зависимости от типа и модели машины имеются различные исполнения фрикционного фурниссера.

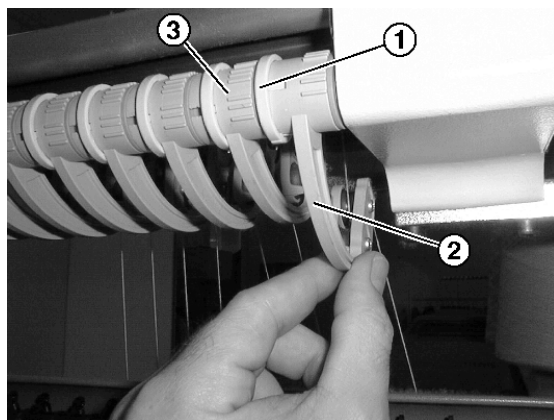
Исполнение 1



Настройка подачи нити на фрикционном фурниссере

- Если подачу нити нужно уменьшить, пропустить нить через глазок (1).

Исполнение 2



Настройка подачи нити на фрикционном фурниссере

Настроить подачу нити:

1. Сдвинуть фиксатор (1) вперед.
2. Если подачу нити нужно увеличить, поворотную скобу (2) повернуть вверх.

- или -

- Если подачу нити нужно уменьшить, поворотную скобу (2) повернуть вниз.

4.1 Основные настройки

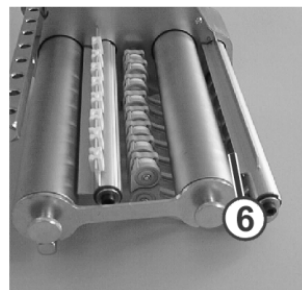
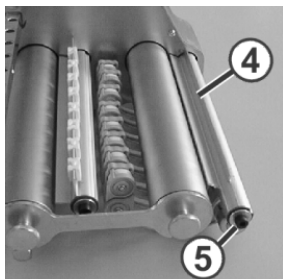
3. Сдвинуть фиксатор (1) назад.
4. Включить вязальную машину и запустить вязание.
5. Контролировать подачу нити.
6. Настроить последовательно все поворотные скобы с помощью шкалы (3), как описано в шагах от 1 до 5.

При очень грубой пряже (действительно для всех исполнений)

Зазор между шиной останова и фрикционным валиком слишком мал, так что пряжа задевает шину останова и вызывает появление импульса останова, машина останавливается.

Изменить зазор:

1. Удалить винт (5) и шину останова (4).



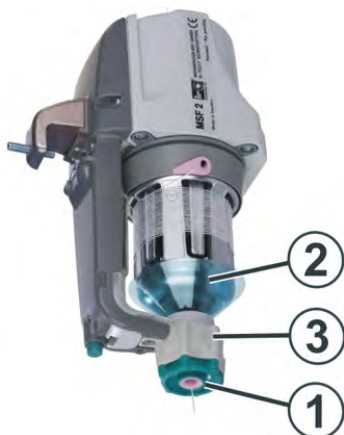
Настроить зазор между шиной останова и фрикционным валиком

2. Повернуть шину останова на 180 градусов и смонтировать снова.
⇒ Зазор (6) между шиной останова и фрикционным валиком теперь увеличен.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]
- Заправить нити во фрикционный фурниссер * [-> 78]

4.1.7 Настроить накопительный фурниссер MSF 3*



Накопительный фурниссер MSF 3

Оптимальное натяжение нити зависит от пряжи и узора. Настройку легче всего производить во время работы машины.

Настроить натяжение нити:

1. Настроить натяжение нити ручкой (1).
⇒ За счет этого изменяется усилие прижима мембраны (2).
2. Контроль: между фурниссером и боковым защитным ограждением не должна образовываться петля из нити.
3. Ручка должна фиксироваться в тормозе (3).

Дальнейшая информация о нитенакопителе MSF 3 находится в прилагаемой к нему инструкции по эксплуатации.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]

4.1 Основные настройки

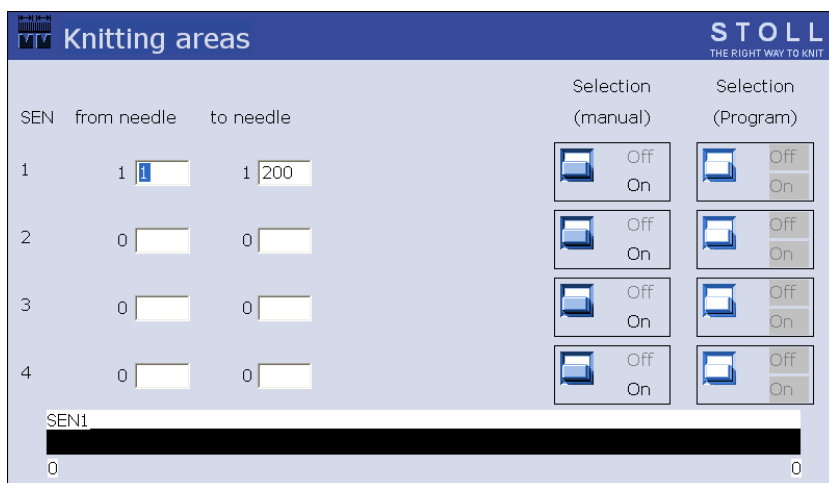
4.1.8 Настроить области вязания

В программе Sintral можно определять и порознь включать и выключать до четырех областей вязания (областей SEN). Если в программе Sintral области вязания не определены, их можно настроить в окне "Области вязания".

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Области вязания"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки областей вязания

1. Вызвать окно "Области вязания".



Окно "Области вязания "

2. Каждой области вязания ("SEN") приписать область игл.
3. Подтвердить введенные данные.
⇒ Приписанные области изображаются графически.
4. Для того чтобы включить или выключить отдельные области вязания, нажать на выключатель в столбце "Селекция (вручную)".
5. Вызвать "Главное меню".

4.1.9 Настроить оттяжку

Настроить величины оттяжки полотна

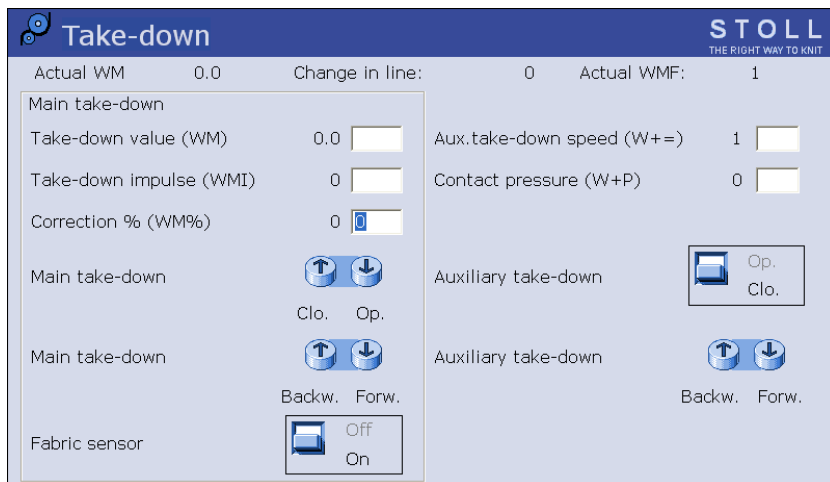
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Оттяжка"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величин оттяжки полотна

Настроить величины оттяжки полотна:

1. Вызвать окно "Оттяжка".

⇒ Показываются актуальные величины оттяжки полотна.



The screenshot shows the 'Take-down' window with the following settings:

- Actual WM: 0.0
- Change in line: 0
- Actual WMF: 1
- Main take-down value (WM): 0.0
- Take-down impulse (WMI): 0
- Correction % (WM%): 0
- Main take-down: Clo. Op.
- Auxiliary take-down: Op. Clo.
- Main take-down: Backw. Forw.
- Fabric sensor: Off On

Окно "Оттяжка полотна"

2. Для того чтобы ввести величины оттяжки полотна, нажать на поля ввода и ввести величины.
3. Подтвердить введенные данные.

4.1 Основные настройки

Настроить контроль
оттяжки полотна

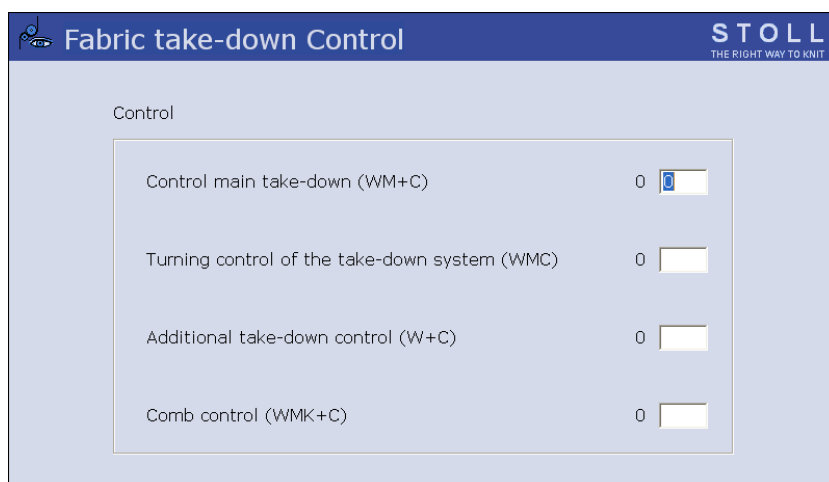
Во время производства система управления вязальной машины сравнивает актуальные величины с пороговыми величинами. При превышении пороговой величины вязальная машина останавливается и на экране показывается неисправность.

Клавиша	Функция
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Оттяжка полотна Контроль"
	Подтвердить введенные данные
	вернуться к окну "Оттяжка"

Клавиши для настройки контроля оттяжки полотна

Настроить контроль оттяжки полотна

1. В окне "Оттяжка" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Вызвать окно "Оттяжка полотна Контроль".



Окно "Оттяжка полотна Контроль"

3. Ввести пороговые величины.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вернуться в окно "Оттяжка".

Управление гребенной
оттяжкой

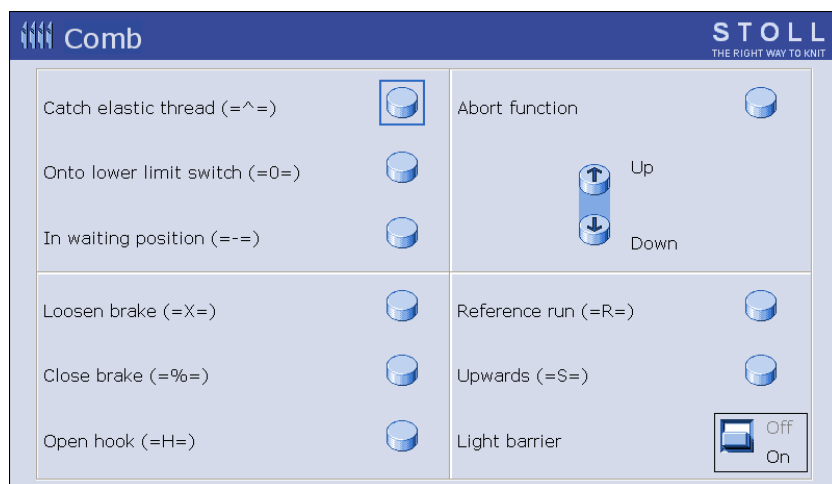
Можно выполнить всегда только одну функцию гребенки.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Гребенка"
	вернуться к окну "Оттяжка"

Клавиши для управления гребенной оттяжкой

управление гребенной оттяжкой:

1. В окне "Оттяжка" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Вызвать окно "Гребенка".



Окно "Гребенка"

3. Для того чтобы активировать функцию, нажать на клавишу.
4. Вернуться в окно "Оттяжка".

4.1 Основные настройки

4.1.10 Обработать меню оттяжки полотна

В меню оттяжки (меню WMF) в одной функции объединены команды оттяжки, касающиеся ситуации вязания.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Оттяжка"
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Меню WMF"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для настройки меню оттяжки полотна

Настроить меню оттяжки полотна:

1. В окне "Оттяжка" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Вызвать окно "Меню WMF"
3. Нажать на строку, которая должна обрабатываться.
⇒ Строка появляется на нижней кромке окна.
4. Нажать на поля выбранных строк и ввести величины.
- или -
➡ Скопировать содержимое строки и вставить снова на желаемом месте.
5. Подтвердить введенные данные.
6. Вернуться в окно "Оттяжка".

Сохранить меню оттяжки
полотна

Если Вы сохраняете узор, то в файле Setup сохраняются изменения в меню оттяжки полотна.

Следующая информация:

- Работа с файлами, библиотеками и папками [-> 265]

Меню оттяжки полотна
(Setup2)

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

	Пояснение	Диапазон значений
WMF...	Функция оттяжки полотна	от WMF1 до WMF50
WM min	Минимальная величина оттяжки полотна (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
WM max	Максимальная величина оттяжки полотна (Величина должна всегда указываться)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
N min	Минимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
N max	Максимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
WMI	Импульс оттяжки	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 15 Размер шага: 1
WM^	Открыть тормоз активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) максимум на 2,5 секунды, валик оттяжки или гребенная оттяжка проворачивается назад максимум на заданное четное число (в зависимости от натяжения полотна и величины оттяжки). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 градусов CMS 9xx: 9-120 градусов Если одно из двух условий выполнено, тормоз снова закрывается. Величина оттяжки полотна (n=0-31.5) на реверсе снова становится эффективной.	Без обратного вращения: 0 Минимальная величина: 9 Максимальная величина: 120 Размер шага: 1

4.1 Основные настройки

	Пояснение	Диапазон значений
WMC	Установить контроль скорости активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) на величину n (0-32). Если система оттяжки вращается слишком быстро происходит отключение машины. 0= нет отключения, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 32 Размер шага: 1
WM+C	Контроль главной оттяжки. Если оттяжка после n (0-100) вязанных рядов не вращалась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
WMK+C	Контроль гребня. Если гребенка после n (0-100) вязанных рядов не переместилась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Работа с файлами, библиотеками и папками [-> 265]

Меню оттяжки полотна
(Setup1)

WMF menu
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

WMF	WM		FF Needles		WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Comment
	Min	Max	Min	Max									
1	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
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

Active WMF: 1

Клавиша	Функция
	Удалить все данные в меню оттяжки полотна
	Содержимое "строки скопировать"
	Содержимое "строки вставить"
	Подтвердить введенные данные
	вернуться к окну "Оттяжка"

Клавиши для настройки меню оттяжки полотна

Следующая информация:

- Работа с файлами, библиотеками и папками [-> 265]

4.1 Основные настройки

4.1.11 Установить переключатели раппорта и число изделий

Переключатель раппорта задает, сколько раз участок узора должен быть повторен. Какой переключатель раппорта каким участком узора управляет, определено в программе вязания.

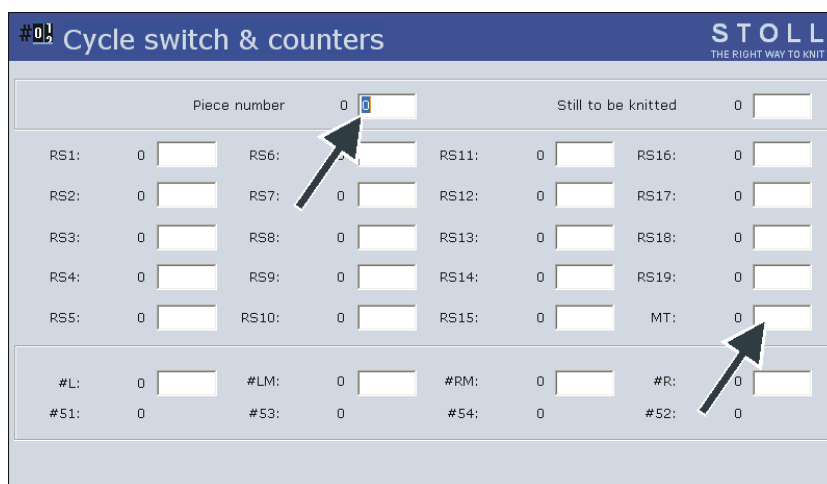
Число изделий указывает, сколько деталей должно быть вывязано. Во время производства число изделий уменьшается на "1", как только полностью изготавливается одна деталь.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для установки переключателей раппорта и числа изделий

Установить переключатели раппорта и число изделий:

1. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики".



Окно "Переключатели раппорта & Счетчики"

2. Установить переключатели раппорта от "RS1" до "RS19".
3. Установить число изделий.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вызвать "Главное меню".

4.1.12 Настроить счетчики формы

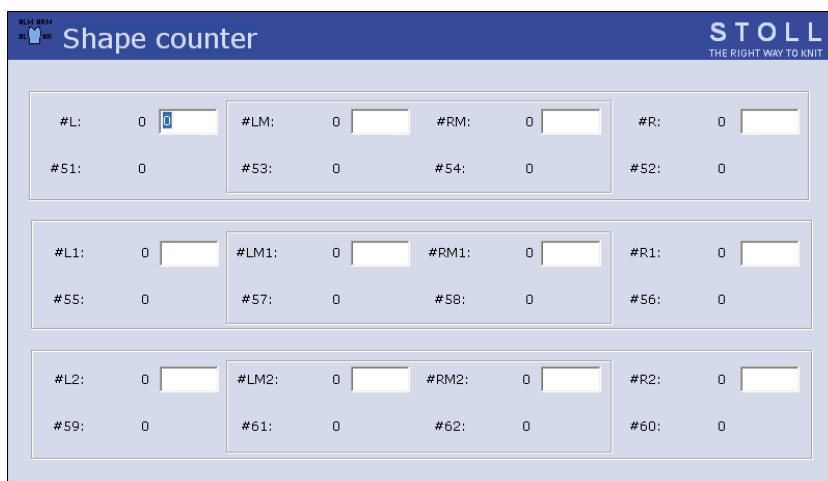
При вязании Fully-Fashion кромки полотна управляются счетчиками формы. Если величины счетчиков формы изменяются, полотно становится шире или уже. Изменение ширины полотна задается в программе вязания. Счетчики формы должны изменяться вручную только в исключительных случаях, например, при создании узора.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Счетчик формы"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки счетчиков формы

Настроить счетчики формы:

1. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Счетчик формы".

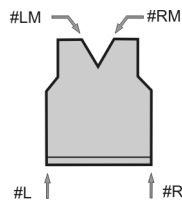
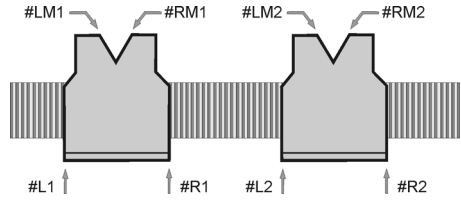


Окно "Счетчики формы"

4. Установить счетчики на желаемую величину.
5. Подтвердить введенные данные.
6. Вызвать "Главное меню".

4.1 Основные настройки

При одноручьевом вязании можно применять до 4 счетчиков формы, при двухручьевом - до 8 счетчиков формы.

	Счетчики формы	Счетчики для начальной ширины
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#L1	#55
	#R1	#56
	#LM1	#57
	#RM1	#58
	#L2	#59
	#R2	#60
	#LM2	#61
	#RM2	#62

Счетчики для начальной ширины могут быть изменены только в программе вязания или в узоробразующем устройстве.

4.1.13 Настроить счетчики

Наряду со счетчиками изделий и переключателями раппорта есть еще и другие счетчики. Во-первых, они могут использоваться в программе вязания, например, чтобы опрашивать условия. Во-вторых, они показывают различные состояния машины.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать желаемую группу счетчиков
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки счетчиков

Настроить счетчики:

1. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Нажать на клавишу для желаемой группы счетчиков.
4. Установить счетчики на желаемую величину.
5. Вызвать "Главное меню".

4.1 Основные настройки

4.1.14 Включить и выключить освещение

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Включить освещение
	Выключить освещение
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для включения и выключения освещения

Включить и выключить освещение:

1. Вызвать окно "Машина Пуск".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Включить освещение.

- или -

- ➡ Выключить освещение.
4. Вызвать "Главное меню".

Автоматическое
выключение освещения

Если освещение включено, Вы можете настроить продолжительность включения (окно "Параметры машины").

Стандартная настройка: Функция активна, продолжительность включения: 10 минут (стандарт), диапазон величин: 0...60 минут

При закрытых защитных крышках	Если освещение включено, то по истечении установленного времени оно автоматически выключается.	
При открывании и закрывании защитных крышек	Освещение автоматически включается при открывании защитных крышек.	
	Когда ограждения снова закрывают, проверяют, достигнута ли продолжительность включения.	
	Да	Освещение выключается
	Нет	Освещение остается включенным, до тех пор пока не пройдет оставшееся время

Следующая информация:

- Настроить параметры машины [-> 190]

4.1.15 Настроить величину для отпускания зажима нити

Устройство зажима и обрезки удерживает нить нитеводителя, который в данный момент не используется для вязания. Когда нитеводитель снова вводится в действие, через несколько вязанных рядов зажим открывается, и конец нити отпускается. Стандартно зажим отпускается через 19 вязанных рядов. Для каждого нитеводителя эту величину можно устанавливать индивидуально в окне "Отпустить зажимы".

Окно "Отпустить зажимы"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Зажим и обрезка"
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Отпустить зажимы"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величины для отпускания зажима нити

Настроить величину для отпускания зажима нити:

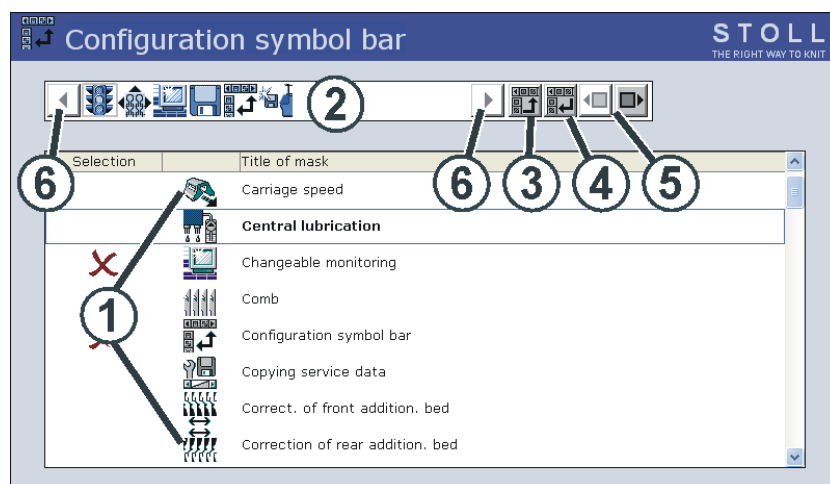
1. Из "Главного меню" вызвать окно "Зажим и обрезка".
2. вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Отпустить зажим".
4. Нажать на поле ввода соответствующего нитеводителя и ввести величину. Стандартно установлена величина "20", что соответствует 19 вязанным рядам (величина - 1).
5. Подтвердить введенные данные.
6. Вызвать "Главное меню".

4.1 Основные настройки

4.1.16 Конфигурация панели инструментов

Благодаря конфигурируемой панели инструментов существует возможность прямого перехода в отдельные окна, не совершая "Обход" через Главное меню или клавишу "дополнительные функции". Панель инструментов является заглавной или титульной строкой окна. В панели инструментов Вы объединяете символы окон, которыми Вы чаще всего пользуетесь при Вашей работе.

Вызов символов возможен в любом окне. Для этого нажать на символ слева сверху в титульной строке и символы становятся видимыми. (Исключение: В Редакторе SINTRAL нажать на клавишу "Переход масок".) Для того чтобы снова деактивировать символы, нажать на пустое поле рядом с символами.



Окно "Конфигурация Панель инструментов"

Поле/ Клавиша	Функция
1	Список окон, которые могут быть выбраны для панели инструментов.
2	В панели инструментов находятся символы выбранных окон. В верхней картинке выбрана скорость каретки.
3	Клавиша, для того чтобы вставить символ в панель инструментов (2).
4	Клавиша, для того чтобы удалить символ из панели инструментов (2).
5	Изменить положение символа в панели инструментов (2). Для этого нажать на символ в панели инструментов и передвинуть его соответствующей клавишей вперед или назад.
6	Если в панели инструментов находится больше 11 символов, с помощью кнопок со стрелками индикацию можно сдвинуть влево или вправо.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Конфигурация Панель инструментов"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для конфигурирования панели инструментов

Конфигурировать панель инструментов:

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Конфигурация Панель инструментов".
3. Нажать на желаемый символ (1).
4. Нажать на клавишу (3).

- или -

- ➡ Нажать на символ два раза.
 - ⇒ Символ появляется в панели инструментов (2). Знак "X" перед символом показывает, что этот символ был выбран для панели инструментов из списка (1).
- 5. Вызвать "Главное меню".

4.1 Основные настройки

4.1.17 Конфигурировать мониторинг

В окне "Изменяемый мониторинг" во время производства для каждого хода каретки показываются актуальная строка Синтрала и относящиеся к ней величины для переключателей раппорта, жаккарда, плотности петель и счетчиков.

Какие величины должны выводиться на экран, Вы можете назначить сами или воспользоваться автоматическим определением. (Исключение: Счетчики и переключатели раппорта, которые применяются только в программе Auto-SINTRAL, не выводятся на экран.)

Окно "Изменяемый мониторинг"

Поле	Функция
1	Показ на экране актуальной строки Синтрала
2	Белое поле в рамке. Поле может быть связано с величиной. Тогда величина показывается в этом поле. Толстая рамка вокруг поля показывает, что оно не может быть перекрыто функциональным блоком (4).
3	Серое поле. Если поле (2) связано с величиной, цвет изменяется с белого на серый.
4	Белое поле без рамки. При этом речь идет о функциональном блоке: Показ функционального блока можно включать и выключать.

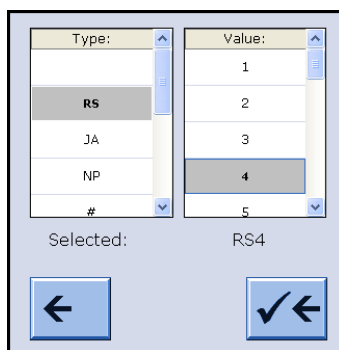
Связать поле с величиной

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Изменяемый мониторинг"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	"Автоматика Конфигурация"
	"Очистить все поля" (Reset)
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменений
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для привязки поля

Связать поле с величиной:

1. Из "Главного меню" вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
2. Нажать на белое поле с рамкой. Появляется окно настройки.



Окно для привязки поля

3. Выбрать в левом столбце тип величины:
4. Выбрать в правом столбце величину.
⇒ Выбранная величина показывается в нижней строке.
5. Подтвердить введенные данные.
6. При потребности связать с величиной другие поля.
7. Вызвать "Главное меню".



Если нужно удалить только одну величину, то поверх "RS" выбрать пустое (белое) поле.

4.1 Основные настройки

Включить функциональный блок

В дополнение к конфигурируемым величинам могут еще показываться различные функциональные блоки. Выбранные функциональные блоки накладываются на неподвижные позиции на существующие поля. Они не удаляют их, а только их перекрывают, так что при выключении функционального блока поля снова становятся видимыми.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Изменяемый мониторинг"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Включить и выключить функциональный блок "Плотности петель"
	Включить и выключить функциональный блок "Область SEN"
	Включить и выключить функциональный блок "Нитеводители"
	Включить и выключить функциональный блок "Имя функции"
	Включить и выключить функциональный блок "Величины оттяжки полотна" (Можно включить только, если выключен функциональный блок "STIXX".)
	Включить и выключить функциональный блок "Строка Sintral-Print"
	Включить и выключить функциональный блок "STIXX" (Можно включить только, если выключен функциональный блок "Величины оттяжки полотна".)
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для включения функционального блока

1. Из "Главного меню" вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Включить желаемые функциональные блоки.
4. Вызвать "Главное меню".

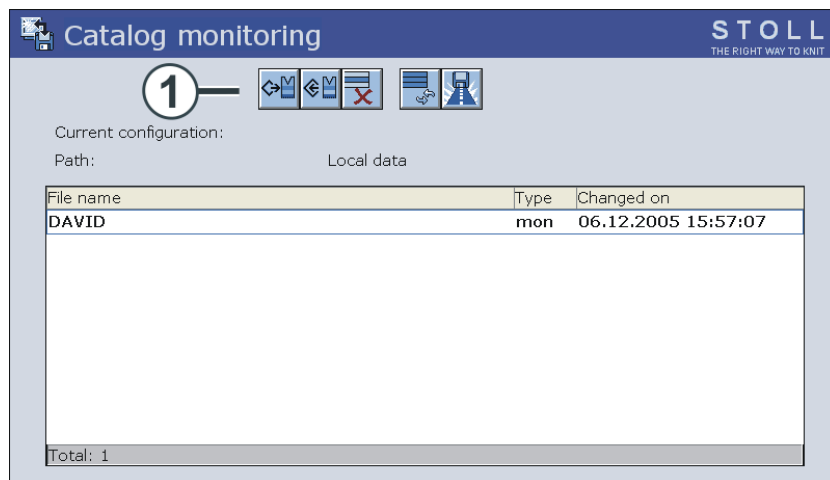
Сохранить, загрузить,
удалить настройки...

Выполненное Вами конфигурирование можно сохранить, загрузить и
удалить.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Изменяемый мониторинг"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Каталог Мониторинг"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова окна "Каталог Мониторинг"

1. Из "Главного меню" вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Каталог Мониторинг".



Окно "Каталог Мониторинг"

4. Выбрать желаемый пункт программы (1) (Загрузка, Сохранение, Удаление ...).
5. Вызвать "Главное меню".

4.1 Основные настройки

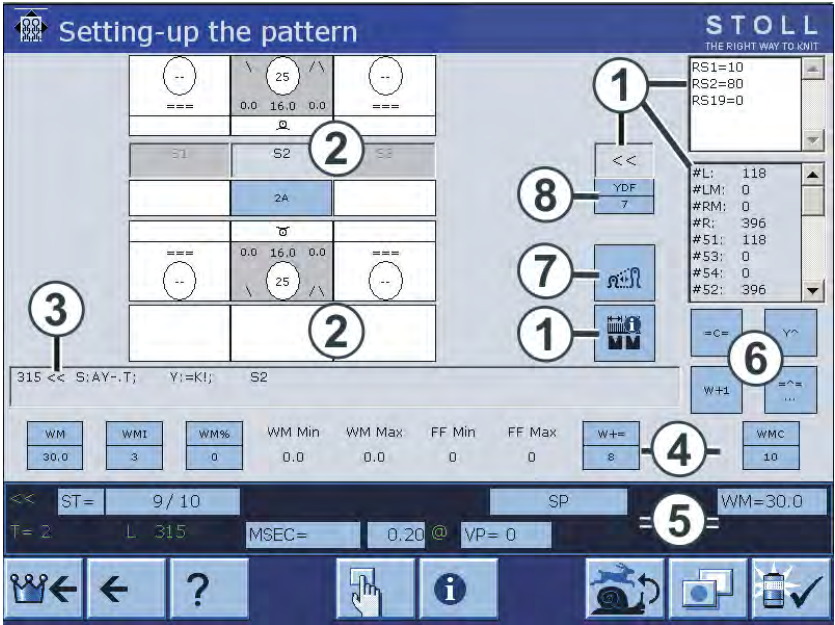
4.1.18 Отладить узор

Для тонкой настройки узора на вязальной машине Вы можете использовать это меню. Когда машина вяжет, для каждого хода каретки показываются соответствующие данные программы вязания. При потребности изменения могут выполняться непосредственно в этом меню через окно настройки или открывается соответствующее меню для ввода. Для этого нажать на соответствующее поле.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Отладить узор"

Клавиша для вызова меню "Отладить узор"

Окно разделяется на различные области:



Окно "Отладить узор"

Область	Пояснение
1	Индикация: направление каретки, переключатели раппорта, область SEN, расстояние стыковки (при тандем-машине), счетчики Активный переключатель раппорта выделяется. Величины изменить нельзя.
2	Настройка вязальных систем: игольная операция, плотность петель, нитеводители, жаккардовая строка.
3	Актуальная строка Синтрала
4	Величины оттяжки или функция оттяжки полотна
5	Строка статуса: Здесь можно изменять отдельные величины или вызывать соответствующее меню настройки.

Область	Пояснение
6	Действия для захватов нитеводителей, оттяжки полотна, гребенной оттяжки и вспомогательной оттяжки
7	Вызвать окно "Длина петли"
8	Дополнительное расстояние между нитеводителями при вязании по контуру

Изменить величину Величины изменяются с помощью виртуальной клавиатуры. Когда изменение величины возможно, в титульной строке меню активируется клавишная панель, которая позволяет произвести ввод величины.



Цифровая клавиатура

Элемент	Функция
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменений
	Отменить изменение, предыдущая величина снова показывается на экране
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения

Элементы ввода

Изменить величину:

1. Нажать на соответствующее поле. Появляется окно настройки, например:

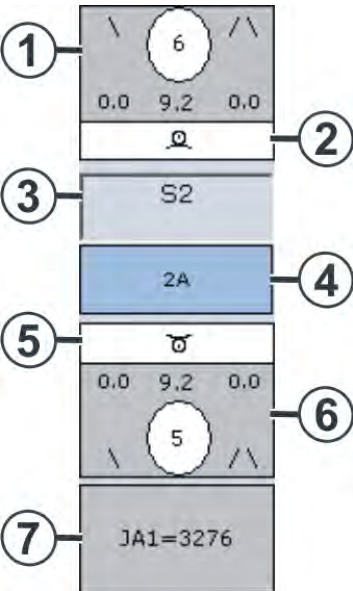
Окно "Нитеводители"

2. В титульной строке появляется клавишная панель. С ее помощью произвести изменение.
3. Подтвердить ввод.

4.1 Основные настройки

Настройка вязальных систем

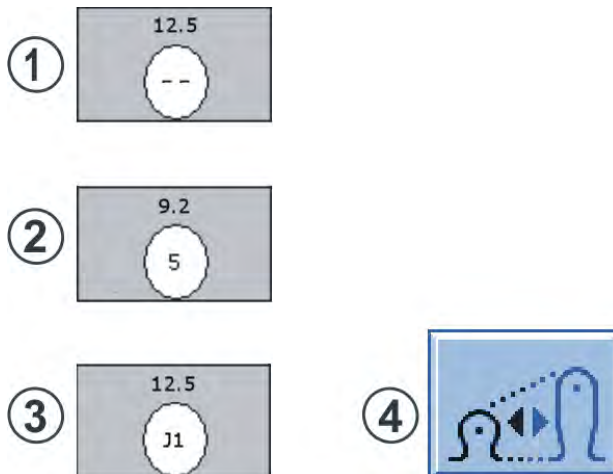
Для каждой вязальной системы показывается плотность петель, игольная операция, нитеводители и жаккардовая строка. Если нажать на нитеводители, плотность петель или жаккардовую строку, открывается соответствующее меню.



Окно "Изменить величину NP"

Область	Показать	Изменить
1	Плотность петель (задняя вязальная система)	Величина, изменяемая при косвенных данных (NP6=9.2)
2	Игольная операция (задняя вязальная система)	
3	Номер вязальной системы	
4	Нитеводители	Коррекция нитеводителя Позиция парковки нитеводителя
5	Игольная операция (передняя вязальная система)	
6	Плотность петель (передняя вязальная система)	Величина, изменяемая при косвенных данных (NP5=9.2)
7		Жаккардовая строка

Плотность петель На экране показывается не только величина плотности петель, но и о каком типе данных идет речь.



Окно "Индикация плотности петель"

Тип	Пояснение	Возможности настройки
1	Прямые данные: "--" (NP=12.5)	
2	Косвенные данные "5" (NP5=9.2)	Величину можно изменить
3	Плотность петель, управляемая жаккардом: "J1" (NPJ1=12.5). Изображение при Flexible Stitch: J1!	
4	Изменение плотности петель	Появляется окно "Длина петли", все величины могут быть изменены.

4.1 Основные настройки

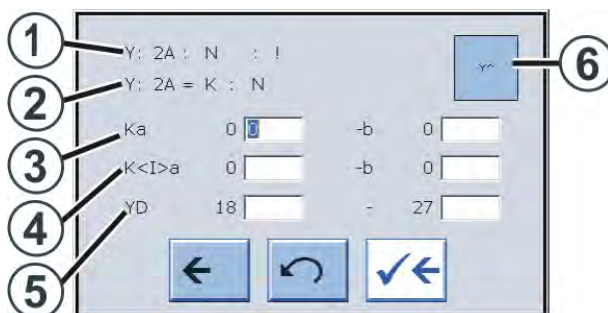
Символы для игольных операций

Для того чтобы Вы сразу знали, какая игольная операция выполняется в вязальной системе, игольные операции изображаются символами.

Символ	Значение	Символ	Значение
	Не вязать		Петля спереди
	Петля сзади		Фанг спереди
	Фанг сзади		Сброс
	Перенос вперед		Перенос назад
	Перенос вперед и назад		Сплитование вперед
	Сплитование назад		Сплитование вперед и назад
	Сплитование вперед, петля сзади		Сплитование назад, петля спереди
	Петля спереди, фанг спереди		Петля сзади, фанг сзади
	Петля спереди, фанг спереди, нет вязания		Петля сзади, фанг сзади, нет вязания
	Перенос вперед, сброс сзади		Перенос назад, сброс спереди
	Перенос вперед и назад, сброс спереди и сзади		Сброс, фанг спереди (Дополнительное кулирование)
	Сброс, фанг сзади (Дополнительное кулирование)		Перенос на дополнительную игольницу спереди
	Перенос на дополнительную игольницу сзади		Перенос на дополнительную игольницу сзади и спереди
	Перенос на дополнительную игольницу спереди, перенос назад и вперед		Перенос на дополнительную игольницу спереди, вязание спереди
	Перенос на дополнительную игольницу сзади, вязание сзади		

Символы игольных операций

Нитеводители Если нажать на это поле, открывается окно "Нитеводители".



Окно "Нитеводители"

Область	Пояснение
1	Показ актуальных данных нитеводителей. После этих данных (знак окончания " : ") находится дальнейшая информация об этом нитеводителе: N = нормальный нитеводитель I = интарсийный нитеводитель S = селекция H = Home C = Нитеводитель зажимается и обрезается ! = Нитеводитель паркуется за пределами области SEN PA = Платировочные нитеводители (двойной носик) P = Платировочный нитеводитель (двойной глазок) < = Интарсийный нитеводитель отклоняется влево > = Интарсийный нитеводитель отклоняется вправо
2	Определение нитеводителя (только индикация)
3	Коррекция нитеводителя при аппликации (выделенное вязание) на левой или правой кромке.
4	Коррекция при отклоненном интарсийном нитеводителе на левой или правой кромке.
5	Позиция парковки нитеводителя на левой или правой кромке полотна.
6	Выключить или включить палец нитеводителя.

Жаккардовая строка Если нажать на это поле, открывается окно "Редактор Синтрала". Курсор автоматически позиционируется перед актуальной жаккардовой строкой. Стандартно жаккард изображается в сжатом (упакованном) виде.

i

Если жаккард изображать распакованным, т.е. в несжатом виде, и жаккардовая строка будет длиннее 1200 знаков, то ее уже нельзя показать на экране. Сообщение об ошибке указывает на это обстоятельство.

4.1 Основные настройки

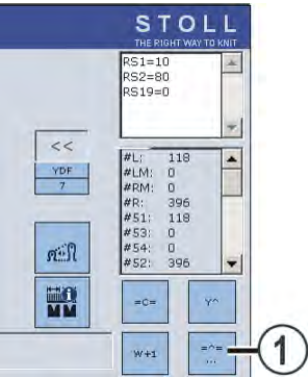
Окно с возможностями выбора

В следующих окнах можно выбрать действия:

- Операции с гребенкой
- Оттяжка полотна, вспомогательная оттяжка, пальцы нитеводителей
- Строка статуса
- Строка Синтрала

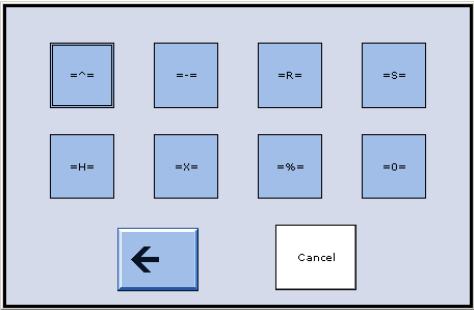
Операции с гребенкой

Нажимая на клавишу (1), можно выбирать различные действия для гребенной оттяжки.



Окно "Операции с гребенкой"

Появляется окно "Выбор операций с гребенкой".

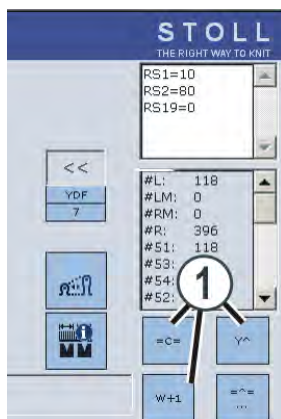


Окно "Выбор операции с гребенкой"

Клавиша	Пояснение
= ^ =	Гребенная оттяжка вверх, захватить эластичную нить
= - =	Гребенная оттяжка в положении ожидания
= R =	Референцирование гребенной оттяжки
= S =	Гребенная оттяжка на верхнем концевом выключателе
= H =	Открытие крючков гребенки
= X =	Открытие тормоза гребенки
= % =	Закрытие тормоза гребенки
= 0 =	Гребенная оттяжка на нижнем концевом выключателе
Cancel	Пока операция выполняется, с помощью этой клавиши ее можно отменить.

Операции для оттяжки
полотна, вспомогательной
оттяжки, пальцев
нитеводителей

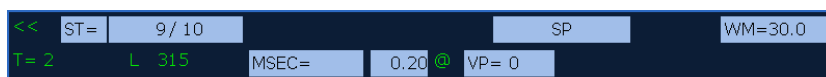
С помощью клавиш (1) можно выбрать операции для оттяжки полотна, вспомогательной оттяжки и пальцев нитеводителей. На клавише всегда показывается возможная операция.



Окно "Операции для оттяжки полотна, ..."

Клавиша	Пояснение
= C =	Закрыть оттяжку полотна
= W =	Открыть оттяжку полотна
Y^	Выключить все пальцы нитеводителей
Yv	Включить все пальцы нитеводителей
W+1	Закрыть вспомогательную оттяжку
W+0	Открыть вспомогательную оттяжку

Строка статуса Элементы на сером фоне в строке статуса можно выбирать. Для этого нажать на одно из серых полей.



Окно "Строка статуса"

У некоторых элементов серое поле разделено. Это означает: Если нажать на переднее поле, появляется полное меню настройки для этого элемента, если нажать на заднюю часть серого поля, появляется окно для изменения величины.

Строка Синтрала Если нажать на это поле, открывается окно "Редактор Синтрала". Курсор автоматически позиционируется перед актуальной строкой Синтрала.

4.1 Основные настройки

4.1.19 Коррекция сдвига (CMS 530 T)

Для того чтобы обеспечить оптимальное положение переноса, в том числе и при различном натяжении петли, данные сдвига могут дополнительно снабжаться коррекцией. Чаще всего при создании программы вязания величина для коррекции снабжается "?".

При вязании машина автоматически останавливается в положении реверса, перед тем как будет вывязана строка с данными коррекции. Теперь может быть введена оптимальная величина.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Коррекция сдвига"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для вызова окна "Коррекция сдвига"

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Коррекция сдвига".
2. Для того чтобы изменить величину коррекции сдвига, нажать на соответствующую клавишу и ввести величину в поле ввода.
3. Подтвердить ввод.

Коррекция сдвига (Setup2)

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

Take-down

Yarn carrier

Stitch length

Speed

Cycle counter

Yarn length

Racking

	Пояснение	Диапазон значений
VCI...	Функция сдвига	от VCI1 до VCI50
VK	Коррекция сдвига на m шагов (0-10)	Размер шага: 1/70 игольного деления
Dir	Направление коррекции сдвига < - влево > - вправо ? - не определено, настраивается на машине	
VV	Скорость сдвига n (1-32), без данных VV=32	
V+/-	V+ - Превышение сдвига, дополнительно к данным сдвига положительная величина: Превышение сдвига в направлении сдвига отрицательная величина: Превышение сдвига встречно направлению сдвига	(n=1-24, размер шага: 1/8 игольного деления)
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

4.1 Основные настройки

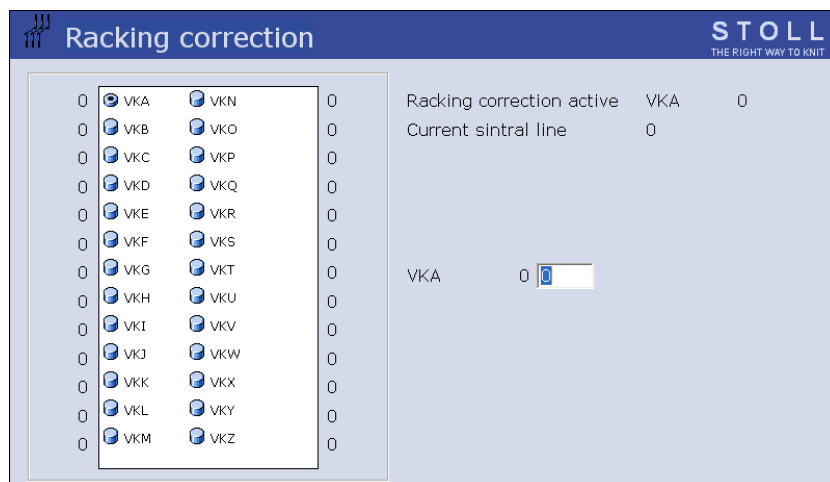
Другие данные сдвига для машин с дополнительными игольницами (CMS 530 T; CMS 730 T):

	Пояснение	Диапазон значений
VK	Величина коррекции сдвига для игольницы сзади	Шаги 0-10
VZ^K	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы сзади	
VZVK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы спереди	
VZLK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы слева	
VZRK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы справа	
VVZ^	Скорость Дополнительная игольница сзади	n=1-32 без данных = 32
VVZV	Скорость Дополнительная игольница спереди	
VVZ	Скорость Дополнительная игольница	
VV+/-	Величина для превышения сдвига Игольница спереди	n=1-24 Размер шага: 1/8 игольного деления
VZ^+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительная игольница сзади	
VZV+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительная игольница спереди	
VZL+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительные игольницы слева	
VZR+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительные игольницы справа	

Коррекция сдвига (Setup1)

Настроить величину коррекции сдвига для задней игольницы

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Коррекция сдвига".



Окно "Коррекция сдвига"

2. Для того чтобы изменить величину коррекции сдвига, нажать на соответствующую клавишу и ввести величину в поле ввода.
3. Подтвердить ввод.

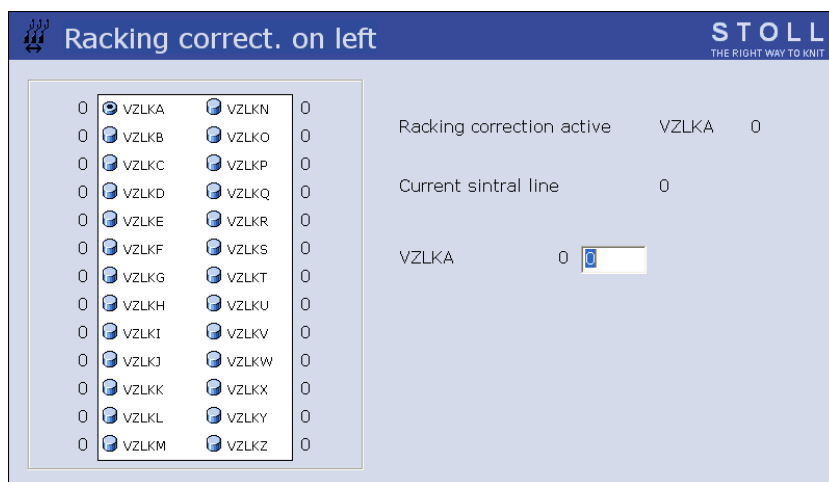
4.1 Основные настройки

Настроить величину
коррекции сдвига для
дополнительных игольниц
(Setup1)

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Коррекция сдвига"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Коррекция сдвига слева"
	Вызвать окно "Коррекция сдвига справа"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для вызова дополнительных игольниц

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Коррекция сдвига".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".



Окно "Коррекция сдвига слева"

3. Вызвать окно "Коррекция сдвига слева".
- или -
- ➔ Вызвать окно "Коррекция сдвига справа".
4. Для того чтобы изменить величину коррекции сдвига, нажать на соответствующую клавишу и ввести величину в поле ввода.
5. Подтвердить ввод.



Коррекции сдвига возможны только в случае, если на месте соединения обеих половин дополнительной игольницы имеется достаточно места.

Сохранить / Загрузить
величины коррекции
сдвига (Setup1)

Величины коррекции сдвига зависят не только от узора, но и от машины. Поэтому данные настройки можно сохранять на жестком диске и считывать с него.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	удалить все величины коррекции сдвига
	сохранить величины коррекции сдвига на жестком диске
	переписать величины коррекции сдвига с жесткого диска обратно в память машины

Клавиши для сохранения и загрузки величин коррекции сдвига

1. В окне "Коррекция сдвига" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Нажать на желаемую клавишу.

4.1 Основные настройки

4.1.20 Коррекция сдвига (CMS 730 T)

Для того чтобы обеспечить оптимальное положение переноса, в том числе и при различном натяжении петли, данные сдвига могут дополнительно снабжаться коррекцией. Чаще всего при создании программы вязания величина для коррекции снабжается "?".

При вязании машина автоматически останавливается в положении реверса, перед тем как будет вывязана строка с данными коррекции. Теперь может быть введена оптимальная величина.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Коррекция сдвига"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для вызова окна "Коррекция сдвига"

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Коррекция сдвига".
2. Для того чтобы изменить величину коррекции сдвига, нажать на соответствующую клавишу и ввести величину в поле ввода.
3. Подтвердить ввод.

Коррекция сдвига (Setup2)

Name	VK	Direction	VV	V+/-	Comment
VCI1	1	>	1	24	
VCI4	0	>	1	24	
VCI5	0	>	1	24	
VCI8	0	>	1	24	
VCI10	1	>	1	24	

Take-down

Yarn carrier

Stitch length

Speed

Cycle counter

Yarn length

Racking

	Пояснение	Диапазон значений
VCI...	Функция сдвига	от VCI1 до VCI50
VK	Коррекция сдвига на n шагов (0-10)	Размер шага: 1/70 игольного деления
Dir	Направление коррекции сдвига < - влево > - вправо ? - не определено, настраивается на машине	
VV	Скорость сдвига n (1-32), без данных VV=32	
V+/-	V+ - Превышение сдвига, дополнительно к данным сдвига положительная величина: Превышение сдвига в направлении сдвига отрицательная величина: Превышение сдвига встречно направлению сдвига	(n=1-24, размер шага: 1/8 игольного деления)
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

4.1 Основные настройки

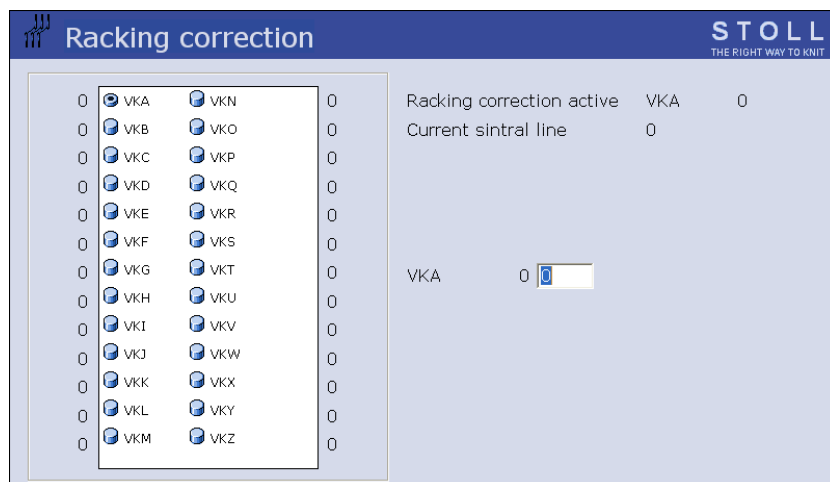
Другие данные сдвига для машин с дополнительными игольницами (CMS 530 T; CMS 730 T):

	Пояснение	Диапазон значений
VK	Величина коррекции сдвига для игольницы сзади	Шаги 0-10
VZ^K	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы сзади	
VZVK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы спереди	
VZLK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы слева	
VZRK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы справа	
VVZ^	Скорость Дополнительная игольница сзади	n=1-32 без данных = 32
VVZV	Скорость Дополнительная игольница спереди	
VVZ	Скорость Дополнительная игольница	
VV+/-	Величина для превышения сдвига Игольница спереди	n=1-24 Размер шага: 1/8 игольного деления
VZ^+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительная игольница сзади	
VZV+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительная игольница спереди	
VZL+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительные игольницы слева	
VZR+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительные игольницы справа	

Коррекция сдвига (Setup1)

Настроить величину коррекции сдвига для задней игольницы

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Коррекция сдвига".



Окно "Коррекция сдвига"

2. Для того чтобы изменить величину коррекции сдвига, нажать на соответствующую клавишу и ввести величину в поле ввода.
3. Подтвердить ввод.

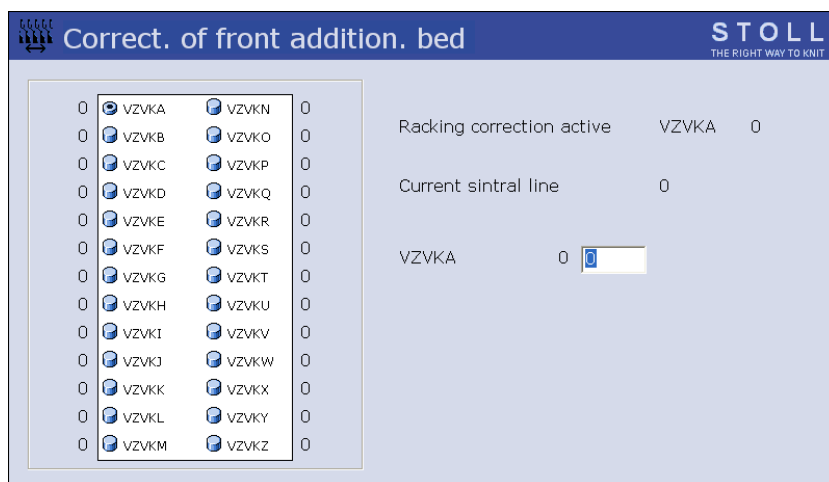
4.1 Основные настройки

Настроить величину
коррекции сдвига для
дополнительных игольниц
(Setup1)

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Коррекция сдвига"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Коррекция Дополнительная игольница спереди"
	Вызвать окно "Коррекция Дополнительная игольница сзади"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для вызова дополнительных игольниц

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Коррекция сдвига".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".



Окно "Коррекция Дополнительная игольница спереди"

3. Вызвать окно "Коррекция Дополнительная игольница спереди".

- или -

- ➔ Вызвать окно "Коррекция Дополнительная игольница сзади".
4. Для того чтобы изменить величину коррекции сдвига, нажать на соответствующую клавишу и ввести величину в поле ввода.
 5. Подтвердить ввод.

Сохранить / Загрузить
величины коррекции
сдвига (Setup1)

Величины коррекции сдвига зависят не только от узора, но и от машины. Поэтому данные настройки можно сохранять на жестком диске и считывать с него.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	удалить все величины коррекции сдвига
	сохранить величины коррекции сдвига на жестком диске
	переписать величины коррекции сдвига с жесткого диска обратно в память машины

Клавиши для сохранения и загрузки величин коррекции сдвига

1. В окне "Коррекция сдвига" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Нажать на желаемую клавишу.

4.2 Расширенные настройки

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Включить и выключить агрегаты [-> 182]
- Настроить язык [-> 184]
- Настроить сенсорику * [-> 186]
- Настроить параметры игольницы [-> 188]
- Настроить параметры машины [-> 190]
- Настройка времени отключения при исчезновении питания [-> 193]
- Копировать данные сервиса [-> 195]
- Провести референцирование [-> 197]
- Настроить сдвиг (CMS 530 T) [-> 200]
- Настроить сдвиг (CMS 730 T) [-> 210]
- Скорректировать позицию кулирного клина [-> 220]
- Настроить щетки игл [-> 222]
- Настроить зажим для нити [-> 223]
- Настроить контролер игл [-> 224]
- Настроить нитеводители [-> 224]
- Настроить ограничители нитеводителей [-> 226]
- Настроить направляющую нитеводителя [-> 227]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) * [-> 227]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) * [-> 229]
- Сдвинуть интарсийные нитеводители в зоне каретки * [-> 230]
- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [-> 231]
- Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки * [-> 240]
- Интарсийный нитеводитель - Скорректировать точку останова (Величина коррекции) * [-> 242]
- Нормальный нитеводитель Тип 2 [-> 243]
- Платировка - Различные возможности [-> 246]
- Платировка - Нитеводители с двойным носиком [-> 248]
- Платировка - Ползун платировочных нитеводителей [-> 250]
- Платировка - Нитеводители с двойным глазком [-> 253]

4.2.1 Включить и выключить агрегаты

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Настройки машины"

Клавиша для вызова окна "Настройки машины"



Окно "Настройки машины"

	Пояснение
1	Включить или выключить освещение пространства машины
2	Включить или выключить фуниссер слева или справа. Если фуниссер не требуется, мы рекомендуем его выключить. Это экономит энергию.
3	Включить или выключить устройство для зажима и обрезки нити. Если в программе вязания есть команды зажима и обрезки, то устройство зажима и обрезки нити должно быть включено ("1"). Если в программе вязания нет команд зажима и обрезки, то оно должно быть выключено ("0"). Это должно быть настроено корректно, иначе появится сообщение об ошибке, и машину нельзя будет пустить.

4.2 Расширенные настройки

	Пояснение			
4	Включить или выключить систему удаления пуха. С помощью системы удаления пуха игольницы в зане вязания автоматически чистятся путем отсоса воздуха. Текущий процесс вязания при этом не прерывается. Мы рекомендуем включать систему удаления пуха на длительное время. Настройки для системы удаления пуха всегда остаются сохраненными даже в том случае, когда переустанавливается операционная система.			
	Интервал	Периодическое включение и выключение устройства отсоса. Через n циклов: число циклов без отсоса (1 цикл = 2 ряда) Для n циклов: число циклов с отсосом		
	Путь перемещения	"оптимизирован": Ход чистки выполняется только в области SEN. "максимален": Ход чистки выполняется по всей игольнице.		
5	Прочистить системы отбора. Снаружи на игольнице установлены щетки. Каретка перемещается наружу настолько, что щетки вычищают системы отбора. Отсос и ход чистки. Текущий процесс вязания при этом не прерывается.			
	Через n циклов	Число циклов, перед тем как чистить системы отбора (1 цикл = 2 ряда)		
	Направление каретки	"< >": налево и направо "<": только налево		
		"оптимизация" Перемещение каретки анализируется. Если каретка перемещается по щеткам, например, когда она движется наружу к игольнице зажима и обрезки, то этот ход и ход чистки выполняются вместе. Если каретка после заданного числа ходов не проходит через щетки, то выполняется ход чистки. Только на машинах с PEP-функцией (Productivity Enhancement Pack)""		
			Тип	Модель
		CMS 730 T	588	003 (Операционная система OKC V 2.6 или выше)

Следующая информация:

- Устройство отсоса и ход чистки [-> 36]

4.2.2 Настроить язык

Окна и сообщения на сенсорном экране могут показываться на различных языках.

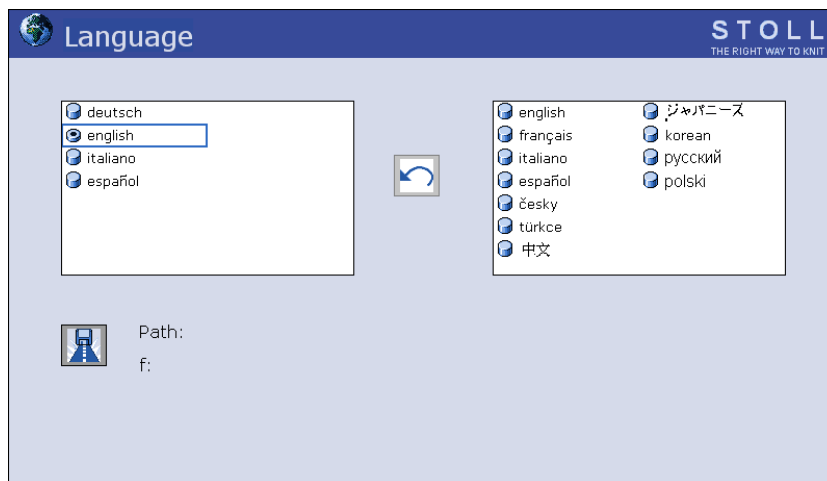
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Язык"
	Нажать на клавишу "Выбор пути"
	подтвердить ввод
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменений
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки языка

4.2 Расширенные настройки

Настроить язык:

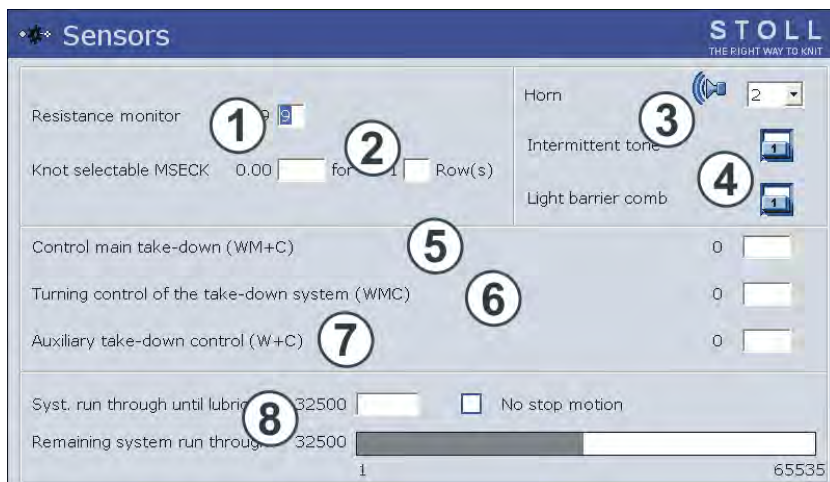
1. Вызвать меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Язык".



Окно "Язык"

4. В левом столбце выбрать язык, который имеется на машине. Подтвердить ввод.
5. Если язык еще не загружен, его нужно загрузить. Языки сохраняются, например, на дискете, на USB-Memory-Stick или на M1. Для того чтобы выбрать место сохранения, нужно выбрать соответствующую папку источника. Для этого нажать на клавишу "Выбор пути". Выбрать новый путь. Сохранить изменения и закончить процесс настройки.
6. В правом столбце выбрать язык. Если язык загружен, он появляется в левом столбце. Повторить шаг 4.
7. Вызвать "Главное меню".

4.2.3 Настроить сенсорику *



Окно "Сенсорика"

Поле	Отображаемые данные
1	Резисторный останов Диапазон величин: 1-32, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность
2	Скорость каретки после малых узлов
3	Активирование/деактивирование сирены и выбор громкости, три ступени: 0=выкл, 1=тихо, 2=средне, 3=громко Звуковой сигнал интервала Включение/выключение звукового сигнала интервала для сирены.
4	Если гребенная оттяжка перемещается вверх, с помощью светового клапана производится проверка, полностью ли сброшена ранее изготовленная деталь вязания.
5	Контроль Главная оттяжка. Если валик оттяжки полотна через "n" (0-100) вязанных рядов не повернулся, происходит останов машины (0 = контроль выключен).
6	Контроль Главная оттяжка. Если валик вращается слишком быстро, происходит останов машины (например, при сбросе полотна). Диапазон величин: 1-32, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность
7	Контроль Вспомогательная оттяжка. Если вспомогательная оттяжка через "n" (0-100) вязанных рядов не повернулась, происходит останов машины (0 = контроль выключен).
8	Настроить интервал смазки для игольницы

4.2 Расширенные настройки

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Настройки машины"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сенсорика"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки сенсорики

Настроить сенсорику:

1. Вызвать окно "Настройки машины".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Сенсорика".
4. Ввести величину в соответствующую строку.
5. Подтвердить ввод.
6. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

- Резисторный останов [-> 41]
- Настроить скорость каретки [-> 118]
- Настроить интервал смазки для игольницы [-> 371]
- Символы в этом документе [-> 17]

4.2.4 Настроить параметры игольницы

С помощью параметров игольницы производятся настройки, специфические для игольницы. Они служат для тонкой настройки игольниц. Параметры игольницы всегда остаются сохраненными, даже при переустановке операционной системы.

Окно "Параметры игольницы"

Поле	Отображаемые данные
1	Основная коррекция сдвига (VGK)
2	Основная коррекция сдвига Дополнительные игольницы
3	Положения сдвига-Коррекция (VPK)
4	Останов при ударе для передней и задней игольницы и дополнительной игольницы. Диапазон величин: 1-32, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность

Клавиша	Функция
	Подтвердить ввод
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры игольницы"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки параметров игольницы

4.2 Расширенные настройки

Настроить параметры игольницы:

1. Вызвать "Главное меню".
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать меню "Основные настройки".
4. Вызвать окно "Параметры игольницы".
5. Ввести величину в соответствующую строку.
6. Подтвердить ввод.
7. Вызвать "Главное меню".
8. Для того чтобы создать резервную копию машинных данных, создать дискету настроек машины.

Следующая информация:

- Настроить сдвиг (CMS 530 T) [-> 200]
- Настроить сдвиг (CMS 730 T) [-> 210]
- Останов при ударе [-> 41]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [-> 459]

4.2.5 Настроить параметры машины

С помощью параметров машины производятся настройки, специфические для машины. Они служат для тонкой настройки машины. Параметры машины всегда сохраняются, даже при переустановке операционной системы

Окно "Параметры машины"

Поле	Отображаемые данные
1	Разгрузить оттяжку полотна при выключении главного выключателя. Тогда при чувствительном полотне не возникает растяжения петель.
2	После Машина Стоп вырабатываются несколько рядов с пониженной скоростью. Диапазон величин: 0-6, 0=выкл
3	Автоматическое выключение освещения через определенное время. Продолжительность включения: 10 минут (стандарт), диапазон величин: 0...60 минут Рекомендация: Светодиодная лампа: 0 минут, люминесцентная лампа 10 минут
4	Скорость за пределами области SEN (MSECOS) Стандарт: 1.2 м/сек (максимальная скорость)
5	Максимальная скорость каретки при открытых защитных крышках, когда пусковая штанга удерживается в позиции 3 (Производство). Диапазон величин в поле ввода "MSECCO": от 0.00 до 0.20 м/с, стандарт: 0.05, размер шага: 0.05, 0.00=каретка не перемещается.
6	скорости каретки, если клавиша  активна. Уменьшение нормальной скорости до указанного процента "n". стандарт: 70 %

4.2 Расширенные настройки

Клавиша	Функция
	подтвердить ввод
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры машины"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Параметры машины 2"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки параметров машины

Настроить параметры машины:

1. Вызвать "Главное меню".
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать меню "Основные настройки".
4. Вызвать окно "Параметры машины".
5. Ввести величину в соответствующую строку.
6. Подтвердить ввод.
7. Вызвать "Главное меню".
8. Сохранить изменение настроек машины на USB-Memory-Stick.

Положение замыкания
прессовых платин

Позицию замыкания прессовых платин можно настроить. При отрицательных величинах прессовые платины несколько больше открываются, при положительных величинах они больше закрываются.



Прессовые платины (слева: закрыты, справа: открыты)

Положение спереди

Положение сзади

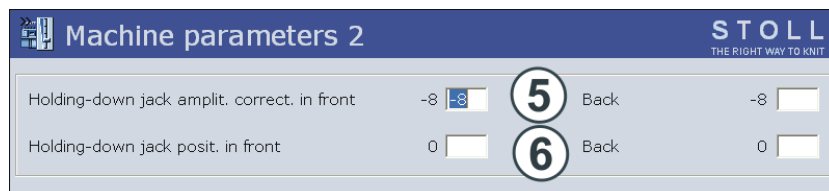
A 0

0

B -4

-4

В исходном положении передние и задние прессовые платины закрыты, но не касаются одна другой.



Окно "Параметры машины 2"

Поле	Отображаемые данные
5	Основная настройка прессовых платин. Данные настроены на заводе.
6	Положение замыкания прессовых платин. Диапазон величин: -4...0...4, стандарт=0 i: Величины для переда и зада зависят одна от другой. При присвоении положительной величины, противолежащей прессовой пластине автоматически присваивается соответствующая отрицательная величина. Благодаря этому исключается повреждение платин.

1. Вызвать окно "Параметры машины".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Параметры машины 2".
4. Ввести величину в соответствующую строку.
5. Подтвердить ввод.
6. Вызвать "Главное меню".
7. Сохранить изменение настроек машины на USB-Memory-Stick.

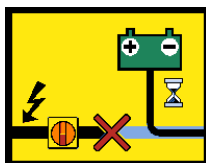
Следующая информация:

- Пусковая штанга [-> 54]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [-> 459]

4.2 Расширенные настройки

4.2.6 Настройка времени отключения при исчезновении питания

При исчезновении питания (более, чем на 45 миллисекунд) машина сразу останавливается. Программа вязания, операционная система и специфические данные машины не теряются, это обеспечивается благодаря плате батареи (с аккумуляторами). На сенсорном экране появляется пиктограмма, которая показывает исчезновение питания.



Пиктограмма "Исчезновение питания"

	ОПАСНО
	Электрическое напряжение, опасное для жизни! Смерть или тяжелые травмы от удара током. ➔ При исчезновении питания не проводить на электрических устройствах машины никаких работ, не отключив машину от сети.

➔ Установить главный выключатель на "0".

продолжительное
исчезновение питания

Если исчезновение питания продолжается больше 30 секунд (стандартная настройка), компьютер вязальной машины автоматически выключается штатным образом. Время до штатного отключения компьютера можно настроить от 2 до 180 секунд.

Если Вы убеждены, что исчезновение питания сохранится на долгое время, то с помощью клавиши "Выключить главный выключатель" можно выключить главный выключатель.

Настроенное время всегда остается сохраненным, даже при переустановке операционной системы.

кратковременное
исчезновение питания

Если в течение настроенного времени электроснабжение восстанавливается, то подтвердить сообщение об исчезновении питания клавишей "Квитировать сообщение". Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

Условия

Если напряжение батареи аккумуляторов слишком низкое (Сообщение "Напряжение батареи Low"), то увеличение времени исчезновения питания невозможно.

Если на машине применяется устройство STIXX, автоматически производится проверка, о каком устройстве идет речь.

■ При устройстве ASCON и новом устройстве STIXX (ID 236 275) возможно увеличение продолжительности времени исчезновения питания.

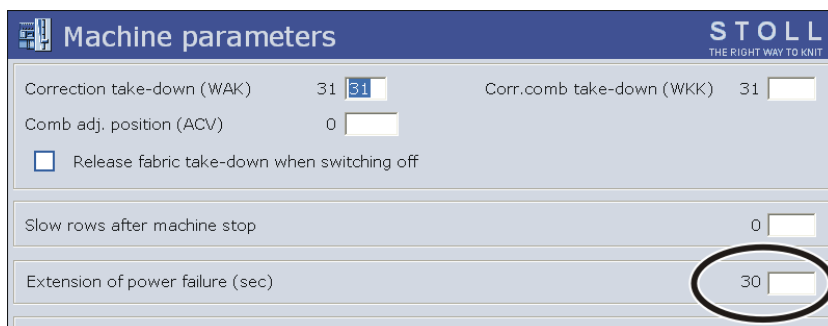
- При старом устройстве это невозможно, т.к. величины коррекции STIXX нельзя сохранить и они теряются при исчезновении питания. Время исчезновения питания автоматически сокращается до 2 секунд. Если установить большее время, появляется сообщение, что это невозможно.

Клавиша	Функция
	Квитировать сообщение
	Выключить главный выключатель
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры машины"
	Подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки времени исчезновения питания

Настроить время исчезновения питания:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Из меню "Основные настройки" вызвать окно "Параметры машины".



Machine parameters STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

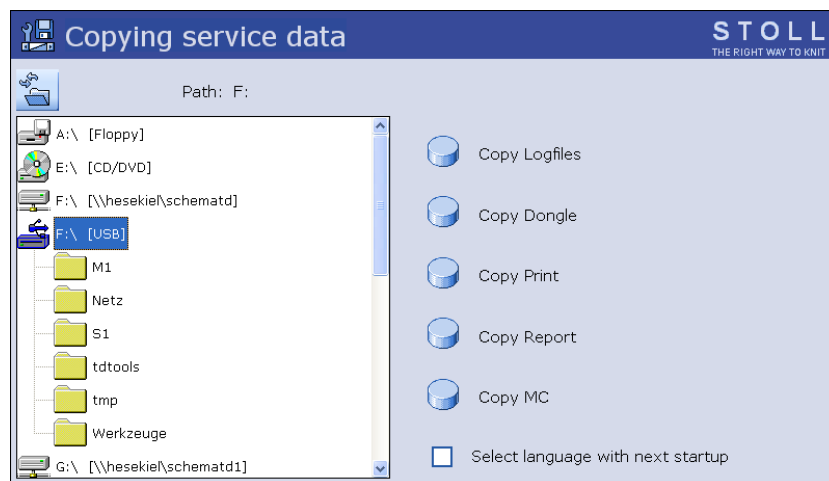
Correction take-down (WAK)	31	31	Corr.comb take-down (WKK)	31	
Comb adj. position (ACV)	0				
☐ Release fabric take-down when switching off					
Slow rows after machine stop				0	
Extension of power failure (sec)				30	

3. Ввести желаемое время.
4. Подтвердить ввод.
5. Вызвать "Главное меню".

4.2 Расширенные настройки

4.2.7 Копировать данные сервиса

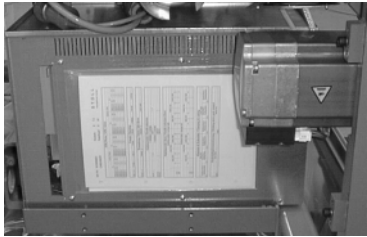
С помощью этого меню можно скопировать данные сервиса на носитель.



Окно "Копировать данные сервиса"

Название	Пояснение
Copy Logfiles	Если у компьютера машины серьезные проблемы, например, он не реагирует на какие-либо вводы, или зависла программа, для фирмы Штолл причина этого очень важна. Компьютер сам сохраняет себе данные до появления неисправности в так называемых "Логфайлах". Эти файлы Вы можете сохранить и отправить на Stoll-Helpline, чтобы Штолл мог провести точный диагноз ошибок.
Copy Dongle	Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет и другую информацию по управлению машиной. Сохранение данных важно, когда, например, заменяется жесткий диск.
Copy Print	Только для техника фирмы Штолл
Copy Report	Производственные данные сохраняются вместе с номером машины Штолл.

Клавиши в окне "Копировать данные сервиса"

Название	Пояснение
Сору Мс	Машинные данные содержат специфические для данной машины настройки (величины коррекции). Данные сохраняются в zip-файле. При отправке вязальной машины с завода машинные данные были распечатаны и прикреплены к правому шкафу управления. 
Выбрать язык при следующем запуске	При следующем включении машины появляется выбор языка. После включения настройка сбрасывается.

Клавиши в окне "Копировать данные сервиса"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Копировать данные сервиса"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для копирования данных сервиса

Копировать данные сервиса:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
 2. Вызвать окно "Копировать данные сервиса".
 3. Выбрать желаемый носитель данных, например, USB-Memory-Stick (дисковод F:).
 4. Нажать на желаемую клавишу.
- ⇒ Данные сохраняются.
5. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

- Вызвать Отчет и Счетчик смен [-> 86]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [-> 459]

4.2 Расширенные настройки

4.2.8 Провести референцирование

После каждого ремонта или переделки на каретке или на игольнице нужно проводить референцирование.

Референцирование производится за несколько этапов:

- Вызов и запись машинных данных
- Проведение референцирования
- Вызов и коррекция машинных данных
- Загрузка программы вязания и получение данных референцирования сдвига

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	переключиться назад на предыдущее окно
	Вызвать окно "Параметры машины"
	Вызвать окно "Параметры игольницы"
	Вызвать окно "Величины NPK"
	Вызвать окно "Отбор игл"
	Вызвать окно "Референцирования"
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Машина Пуск"

Клавиши для проведения референцирования

Вызвать и записать
машинные данные

1. Вызвать меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Параметры машины".

4. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
5. Переключиться обратно на предыдущее окно.
6. Вызвать окно "Параметры игольницы".
7. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
8. Переключиться обратно на предыдущее окно.
9. Вызвать окно "Величины NPK".
10. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
11. Переключиться обратно на предыдущее окно.
12. Вызвать окно "Отбор игл".
13. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
14. Вызвать "Главное меню".

Провести
референцирование

1. Если устройство сдвига стоит не в исходном положении, сбросить петли одной игольницы.
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать окно "Референцирования".
4. Если каретка стоит в левой позиции реверса, нажать на клавишу "SR!>".

- или -

- ➡ Если каретка стоит в правой позиции реверса, нажать на клавишу "SR!<".



Каретка автоматически перемещается в обоих направлениях.

Начиная с операционной системы V 2.2, имеется автоматический ход референцирования. Каретка может при этом самостоятельно перемещаться в обоих направлениях.

5. Включить машину пусковой штангой.
 - ⇒ Каретка совершает ход референцирования и останавливается, когда загрузит данные референцирования.
6. Отжать пусковую штангу вниз.
7. Для того чтобы оставить каретку на левой стороне за пределами игольницы, нажать на клавишу "S<" или "S>" и пустить машину пусковой штангой.

4.2 Расширенные настройки

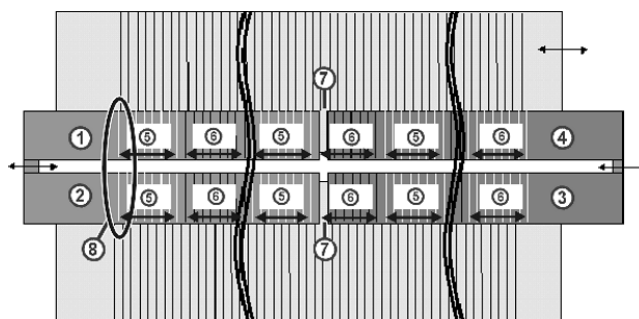
8. Для того чтобы переместить каретку на несколько сантиметров вправо, нажать на клавишу "S>", пустить машину пусковой штангой и сразу снова остановить. Каретка должна еще находиться за пределами игольного пространства.
 9. Переключиться обратно на предыдущее окно.
- Вызвать и скорректировать машинные данные
1. Вызвать меню "Основные настройки".
 2. Вызвать окно "Параметры машины".
 3. Сравнить показанные на экране величины с заданными величинами в паспорте машины, если необходимо, скорректировать величины в окне "Параметры машины" и подтвердить.
 4. Переключиться обратно на предыдущее окно.
 5. Вызвать окно "Параметры игольницы".
 6. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
 7. Переключиться обратно на предыдущее окно.
 8. Вызвать окно "Величины NPK".
 9. Сравнить показанные на экране величины с заданными величинами в паспорте машины. Если необходимо, скорректировать величины в окне "Величины NPK" и подтвердить.
 10. Переключиться обратно на предыдущее окно.
 11. Вызвать окно "Отбор игл".
 12. Сравнить показанные на экране величины с заданными величинами в паспорте машины. Если необходимо, скорректировать величины в окне "Отбор игл" и подтвердить.
 13. Вызвать "Главное меню".
- Загрузить программу вязания и определить данные референцирования сдвига
1. Загрузить программу вязания.
 2. Вызвать окно "Машина Пуск".
 3. Нажать на клавишу "SP со строки 1".
 4. Включить машину пусковой штангой.
 - ⇒ Каретка движется с медленной скоростью и останавливается в правой позиции реверса.
 5. Подождать, пока на сенсорном экране не появится сообщение "Сдвиг закончен".
 6. Для того чтобы включить отбор игл, в окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "Отбор игл Вкл".
 - ⇒ Ход референцирования закончен, машина готова к вязанию.
- Следующая информация:
- Загрузить файлы, библиотеки и папки [-> 66]

4.2.9 Настроить сдвиг (CMS 530 T)

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Исходное положение Основные игольницы и дополнительные игольницы [-> 200]
- Настроить коррекцию положения сдвига VPK сзади [-> 201]
- Настроить основную коррекцию сдвига VGK сзади [-> 203]
- Настроить коррекцию сдвига левых дополнительных игольниц [-> 206]
- Настроить коррекцию сдвига правых дополнительных игольниц [-> 208]

Исходное положение
Основные игольницы и
дополнительные
игольницы



Исходное положение основных игольниц по отношению к дополнительным игольницам

1 задняя дополнительная игольница слева	5 1 Дюйм Детали переноса Пятка вниз
2 передняя дополнительная игольница слева	6 1 Дюйм Детали переноса Пятка вверх
3 передняя дополнительная игольница справа	7 ни одной отсутствующей детали переноса между дополнительной игольницей (2) и (3) или (1) и (4)
4 задняя дополнительная игольница справа	8 Исходное положение

Исходное положение дополнительных игольниц:

- Дополнительные игольницы стоят паз против паза. Дополнительная игольница (1) с помощью регулировочного винта в присоединительном элементе может быть выставлена по отношению к дополнительной игольнице (2), так же, как дополнительная игольница (3) по отношению к дополнительной игольнице (4).
- Острия противоположных деталей переноса попадают точно друг на друга.

Для контроля и тонкой настройки с помощью программы вязания можно проверить положение переноса с дополнительной игольницы сзади (Z[^]) на основную игольницу спереди (NV).

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

4.2 Расширенные настройки

Настроить коррекцию
положения сдвига VPK
сзади

С помощью "Коррекции положения сдвига (VPK)" задняя основная игольница точно устанавливается по отношению к передней основной и передней дополнительной игольнице. VPK всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры игольницы"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки VPK

Настроить VPK:

1. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом и установить данные вязания.
2. Выдвинуть вверх две противолежащие одна другой иглы в центре игольницы.
3. Проверить, упирается ли головка передней иглы в клапанную пружину задней иглы.
4. Если это не так: сдвинуть иглы назад и скорректировать устройство сдвига.
5. Вызвать "Главное меню".
6. Вызвать меню "Сервис".
7. Вызвать меню "Основные настройки".

8. Вызвать окно "Параметры игольницы".

Окно "Параметры игольницы"

9. В строке "Коррекция положения сдвига (VPK)" ввести величину с помощью движкового регулятора.

-1...-8	Коррекция влево (1 шаг = 0,18 – 0,25 мм, в зависимости от класса машины)
+1...+8	Коррекция вправо (1 шаг = 0,18 – 0,25 мм, в зависимости от класса машины)

10. Подтвердить ввод.

⇒ Игольница слегка перемещается влево или вправо.

11. Повторять шаги от 2 до 10, до тех пор пока головка передней иглы не упрется в клапанную пружину задней иглы.

12. Величина VPK автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).

⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину VPK дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [📄 459]
- ➡ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [📄 195]

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

4.2 Расширенные настройки

Настроить основную
коррекцию сдвига VGK
сзади

Положение задней игольницы по отношению к передней игольнице настраивается с помощью величины VGK (Заводская настройка).

Если деталь устройства сдвига заменяется, например, двигатель сдвига или ремень сдвига, то величина VGK должна настраиваться вновь. При монтаже следить за тем, чтобы передняя и задняя игольницы располагались одна против другой.

Величина VGK всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

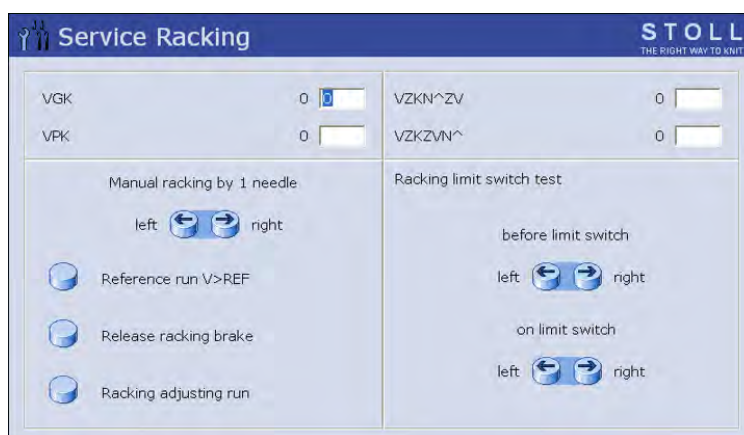
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величины VGK

Настроить VGK:

▷ Сбросить петли на обеих игольницах.

1. Вызвать "Главное меню".
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".



Окно "Сервис Сдвиг"

4. В строке "VPK" ввести и подтвердить величину "0".
5. Нажать на клавишу "Ход юстировки сдвига". Появляется сообщение, подтвердить его с помощью "Да".
 - ⇒ Игольница перемещается влево и вправо. Сдвиг синхронизируется.

6. Нажать на клавишу "Референцирование V>REF". Появляется сообщение, подтвердить его с помощью "Да".
⇒ Игольница перемещается влево и вправо. Сдвиг выполняет ход референцирования.
7. Запрограммировать холостой ряд с полусдвигом и установить данные вязания.
8. В различных местах игольницы (слева, в центре, справа) на обеих игольницах выдвинуть вверх несколько противоположащих игл настолько, чтобы их головки соприкасались.
9. Проверить, находятся ли головки игл передней и задней игольницы точно на одной линии.
10. Если это не так: Сдвинуть иглы немного назад, чтобы они не соприкасались. В строке "VGK" ввести величину с помощью движкового регулятора.

-1...-150	Коррекция влево (1 шаг = 0,01 мм)
+1...+150	Коррекция вправо (1 шаг = 0,01 мм)

11. Подтвердить ввод.
⇒ Игольница слегка перемещается влево или вправо.
12. Проверить, находятся ли головки игл передней и задней игольницы точно на одной линии.
13. Если это не так, повторить шаги 10 и 12, пока головки игл передней и задней игольницы не будут находиться точно на одной линии.
14. Величина VGK автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
15. Настроить величину VPK (смотри [■ 201]).
(Для того чтобы можно было определить величину VGK, Вам нужно было установить величину VPK на "0" (при шаге 4). После того как Вы определите величину VGK, Вы должны снова настроить величину VPK.)
⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину VGK дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [■ 459]
- ➡ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [■ 195]

4.2 Расширенные настройки



Некорректный отбор - отдельные иглы не вяжут

Если происходит некорректный отбор, то синхронизация "Датчик импульсов – Управление – Система отбора" больше не оптимальна. Причиной является большая разница между старой и новой величиной VGK.

- ➡ Для синхронизации Вы должны провести [📖 434] тест "Смещение отбора игл".

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

Настроить коррекцию
сдвига левых
дополнительных игольниц

С помощью этой коррекции сдвига левые дополнительные игольницы точно выставляются по отношению к задней основной игольнице. Величина коррекции всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг слева"
	Подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

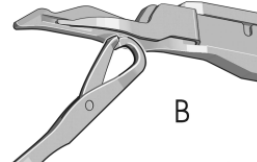
Клавиши для настройки коррекции сдвига левых дополнительных игольниц

Настроить величину коррекции:

1. Проверить, является [■ 200] ли корректным исходное положение дополнительных игольниц.
2. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом "Дополнительная игольница сзади - Основная игольница спереди" и установить данные вязания.
3. В центре левой половины задней основной игольницы выдвинуть вверх одну иглу и на передней дополнительной игольнице сдвинуть деталь переноса в позицию переноса.
4. Проверить, корректна ли позиция переноса.



A



B

Позиция переноса детали переноса и головки иглы

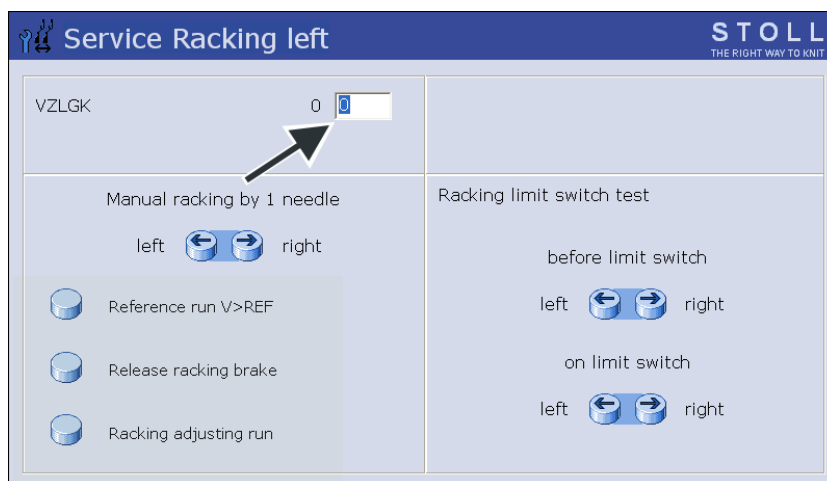
A CMS 530 T: E10 | E12 | E14 | E7.2 B CMS 530 T: E7 | E8

Она корректна, если головка иглы точно входит между обеими ламелями детали переноса.

Она корректна, если головка иглы точно входит между острием детали переноса и клапанной пружиной

4.2 Расширенные настройки

5. Если это не так: сдвинуть назад иглу и деталь переноса и скорректировать устройство сдвига.
6. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
7. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".
8. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
9. Вызвать окно "Сервис Сдвиг слева"



Окно "Сервис Сдвиг слева"

10. Вписать величину коррекции для положения левых дополнительных игольниц в строку "VZLGK".
 11. Подтвердить ввод.
 12. Повторить шаги от 3 до 11, до тех пор пока позиция переноса не станет корректной.
 13. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом "Дополнительная игольница спереди - Основная игольница сзади" и установить данные вязания.
 14. Повторить шаги от 3 до 11, до тех пор пока позиция переноса не станет корректной.
 15. Величины автоматически сохраняются в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
- ⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величины дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [459]
- ➡ на сетевом жестком диске (клавиша "Copy Dongle") [195]

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

Настроить коррекцию
сдвига правых
дополнительных игольниц

С помощью этой коррекции сдвига правые дополнительные игольницы точно выставляются по отношению к задней игольнице. Величина коррекции всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг справа"
	Подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

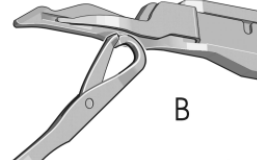
Клавиши для настройки коррекции сдвига правых дополнительных игольниц

Настроить величину коррекции:

1. Проверить, является [■ 200] ли корректным исходное положение дополнительных игольниц.
2. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом "Дополнительная игольница сзади - Основная игольница спереди" и установить данные вязания.
3. В центре правой половины задней основной игольницы выдвинуть вверх одну иглу и на передней дополнительной игольнице сдвинуть деталь переноса в позицию переноса.
4. Проверить, корректна ли позиция переноса.



A



B

Позиция переноса детали переноса и головки иглы

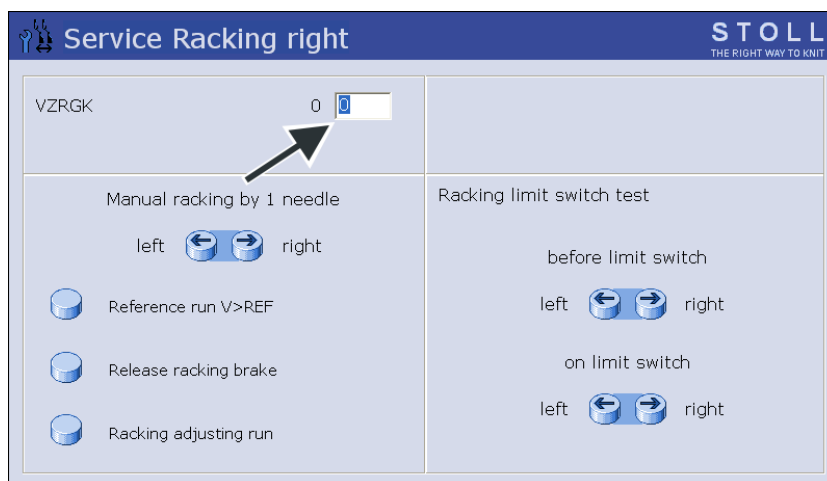
A CMS 530 T: E10 | E12 | E14 | E7.2 B CMS 530 T: E7 | E8

Она корректна, если головка иглы точно входит между обеими ламелями детали переноса.

Она корректна, если головка иглы точно входит между острием детали переноса и клапанной пружиной

4.2 Расширенные настройки

5. Если это не так: сдвинуть назад иглу и деталь переноса и скорректировать устройство сдвига.
6. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
7. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".
8. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
9. Вызвать окно "Сервис Сдвиг справа".



Окно "Сервис Сдвиг справа"

10. Вписать величину коррекции для положения правых дополнительных игольниц в строку "VZRGK".
 11. Подтвердить ввод.
 12. Повторить шаги от 3 до 11, до тех пор пока позиция переноса не станет корректной.
 13. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом "Дополнительная игольница спереди - Основная игольница сзади" и установить данные вязания.
 14. Повторить шаги от 3 до 11, до тех пор пока позиция переноса не станет корректной.
 15. Величины автоматически сохраняются в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
- ⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величины дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [459]
- ➡ на сетевом жестком диске (клавиша "Copy Dongle") [195]

Следующая информация:

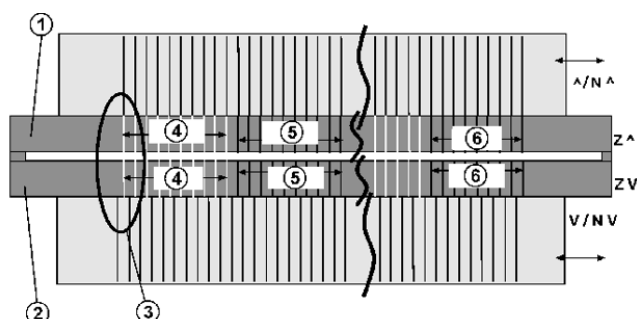
- Полезные строки вязания [-> 383]

4.2.10 Настроить сдвиг (CMS 730 T)

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Исходное положение Основные игольницы и дополнительные игольницы [-> 210]
- Настроить коррекцию положения сдвига VPK сзади [-> 211]
- Настроить основную коррекцию сдвига VGK сзади [-> 213]
- Настроить коррекцию сдвига передней дополнительной игольницы [-> 216]
- Настроить коррекцию сдвига задней дополнительной игольницы [-> 218]

Исходное положение
Основные игольницы и
дополнительные
игольницы



Исходное положение основных игольниц по отношению к дополнительным игольницам

1 задняя дополнительная игольница	4 1 Дюйм Детали переноса Пятка вниз
2 передняя дополнительная игольница	5 1 Дюйм Детали переноса Пятка вверх
3 Исходное положение	6 1 Дюйм Деталь переноса Пятка сверху

Исходное положение дополнительных игольниц:

- Дополнительные игольницы стоят паз против паза.
Дополнительную игольницу (1) с помощью регулировочного винта в присоединительном элементе можно выставить по отношению к дополнительной игольнице (2).
- Острия противоположных деталей переноса попадают точно друг на друга.

Для контроля и тонкой настройки с помощью программы вязания можно проверить положение переноса с дополнительной игольницы сзади (Z[^]) на основную игольницу спереди (NV).

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

4.2 Расширенные настройки

Настроить коррекцию
положения сдвига VPK
сзади

С помощью "Коррекции положения сдвига (VPK)" задняя основная игольница точно устанавливается по отношению к передней основной и передней дополнительной игольнице. VPK всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры игольницы"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки VPK

Настроить VPK:

1. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом и установить данные вязания.
2. Выдвинуть вверх две противолежащие одна другой иглы в центре игольницы.
3. Проверить, упирается ли головка передней иглы в клапанную пружину задней иглы.
4. Если это не так: сдвинуть иглы назад и скорректировать устройство сдвига.
5. Вызвать "Главное меню".
6. Вызвать меню "Сервис".
7. Вызвать меню "Основные настройки".

8. Вызвать окно "Параметры игольницы".

Окно "Параметры игольницы"

9. В строке "Коррекция положения сдвига (VPK)" ввести величину с помощью движкового регулятора.

-1...-8	Коррекция влево (1 шаг = 0,18 – 0,25 мм, в зависимости от класса машины)
+1...+8	Коррекция вправо (1 шаг = 0,18 – 0,25 мм, в зависимости от класса машины)

10. Подтвердить ввод.

⇒ Игольница слегка перемещается влево или вправо.

11. Повторять шаги от 2 до 10, до тех пор пока головка передней иглы не упрется в клапанную пружину задней иглы.

12. Величина VPK автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).

⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину VPK дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [📄 459]
- ➡ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [📄 195]

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

4.2 Расширенные настройки

Настроить основную
коррекцию сдвига VGK
сзади

Положение задней игольницы по отношению к передней игольнице настраивается с помощью величины VGK (Заводская настройка).

Если деталь устройства сдвига заменяется, например, двигатель сдвига или ремень сдвига, то величина VGK должна настраиваться вновь. При монтаже следить за тем, чтобы передняя и задняя игольницы располагались одна против другой.

Величина VGK всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величины VGK

Настроить VGK:

▷ Сбросить петли на обеих игольницах.

1. Вызвать "Главное меню".
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".



Окно "Сервис Сдвиг"

4. В строке "VPK" ввести и подтвердить величину "0".
5. Нажать на клавишу "Ход юстировки сдвига". Появляется сообщение, подтвердить его с помощью "Да".
 - ⇒ Игольница перемещается влево и вправо. Сдвиг синхронизируется.

6. Нажать на клавишу "Референцирование V>REF". Появляется сообщение, подтвердить его с помощью "Да".
⇒ Игольница перемещается влево и вправо. Сдвиг выполняет ход референцирования.
7. Запрограммировать холостой ряд с полусдвигом и установить данные вязания.
8. В различных местах игольницы (слева, в центре, справа) на обеих игольницах выдвинуть вверх несколько противоположащих игл настолько, чтобы их головки соприкасались.
9. Проверить, находятся ли головки игл передней и задней игольницы точно на одной линии.
10. Если это не так: Сдвинуть иглы немного назад, чтобы они не соприкасались. В строке "VGK" ввести величину с помощью движкового регулятора.

-1...-150	Коррекция влево (1 шаг = 0,01 мм)
+1...+150	Коррекция вправо (1 шаг = 0,01 мм)

11. Подтвердить ввод.
⇒ Игольница слегка перемещается влево или вправо.
12. Проверить, находятся ли головки игл передней и задней игольницы точно на одной линии.
13. Если это не так, повторить шаги 10 и 12, пока головки игл передней и задней игольницы не будут находиться точно на одной линии.
14. Величина VGK автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
15. Настроить величину VPK (смотри [■ 211]).
(Для того чтобы можно было определить величину VGK, Вам нужно было установить величину VPK на "0" (при шаге 4). После того как Вы определите величину VGK, Вы должны снова настроить величину VPK.)
⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину VGK дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [■ 459]
- ➡ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [■ 195]

4.2 Расширенные настройки



Некорректный отбор - отдельные иглы не вяжут

Если происходит некорректный отбор, то синхронизация "Датчик импульсов – Управление – Система отбора" больше не оптимальна. Причиной является большая разница между старой и новой величиной VGK.

- ➡ Для синхронизации Вы должны провести [■ 434] тест "Смещение отбора игл".

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

Настроить коррекцию
сдвига передней
дополнительной
игольницы

С помощью этой коррекции сдвига передняя дополнительная игольница точно выставляется по отношению к задней основной игольнице. Величина коррекции всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сервис Дополнительная игольница спереди"
	Подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки коррекции сдвига передней дополнительной игольницы

Настроить величину коррекции:

1. Проверить, является [■ 210] ли корректным исходное положение дополнительных игольниц.
2. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом "Дополнительная игольница спереди - Основная игольница сзади" и установить данные вязания.
3. В центре задней основной игольницы выдвинуть вверх одну иглу и на передней дополнительной игольнице сдвинуть деталь переноса в позицию переноса.
4. Проверить, корректна ли позиция переноса.

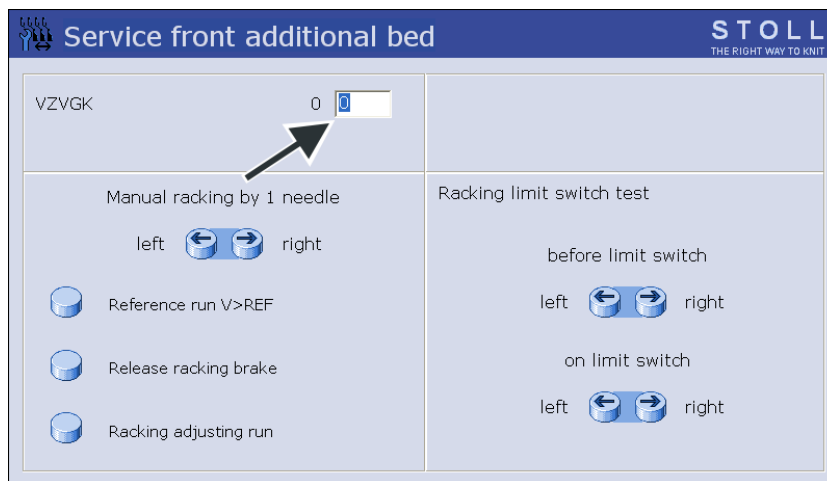


Позиция переноса детали переноса и головки иглы

Она корректна, если головка иглы точно входит между обеими ламелями детали переноса.

4.2 Расширенные настройки

5. Если это не так: сдвинуть назад иглу и деталь переноса и скорректировать устройство сдвига.
6. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
7. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".
8. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
9. Вызвать окно "Сервис Дополнительная игольница спереди".



Окно "Сервис Дополнительная игольница спереди"

10. Вписать величину коррекции для положения передней дополнительной игольницы в строку "VZVGK".
 11. Подтвердить ввод.
 12. Повторить шаги от 3 до 11, до тех пор пока позиция переноса не станет корректной.
 13. Величина автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
- ⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [📄 459]
- ➡ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [📄 195]

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

Настроить коррекцию
сдвига задней
дополнительной
игольницы

С помощью этой коррекции сдвига задняя дополнительная игольница точно выставляются по отношению к передней игольнице. Величина коррекции всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сервис Дополнительная игольница сзади"
	Подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки коррекции сдвига задней дополнительной игольницы

Настроить величину коррекции:

1. Проверить, является [■ 210] ли корректным исходное положение дополнительных игольниц.
2. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом "Дополнительная игольница сзади - Основная игольница спереди" и установить данные вязания.
3. В центре задней основной игольницы выдвинуть вверх одну иглу и на передней дополнительной игольнице сдвинуть деталь переноса в позицию переноса.
4. Проверить, корректна ли позиция переноса.

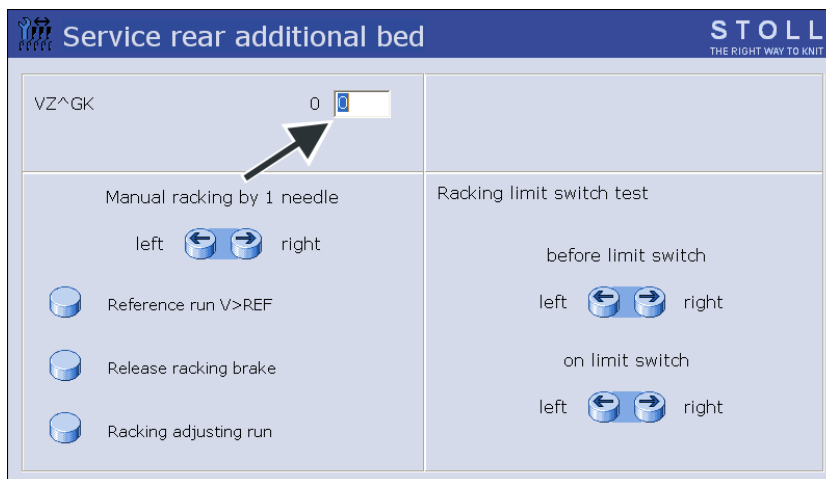


Позиция переноса детали переноса и головки иглы

Она корректна, если головка иглы точно входит между обеими ламелями детали переноса.

4.2 Расширенные настройки

5. Если это не так: сдвинуть назад иглу и деталь переноса и скорректировать устройство сдвига.
6. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
7. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".
8. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
9. Вызвать окно "Сервис Дополнительная игольница сзади".



Окно "Сервис Дополнительная игольница сзади"

10. Вписать величину коррекции для положения задней дополнительной игольницы в строку "VZ^GK".
 11. Подтвердить ввод.
 12. Повторить шаги от 3 до 11, до тех пор пока позиция переноса не станет корректной.
 13. Величина автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
- ⇒ Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [📄 459]
- ➡ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [📄 195]

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

4.2.11 Скорректировать позицию кулирного клина

Каждый кулирный клин может корректироваться для любого направления каретки

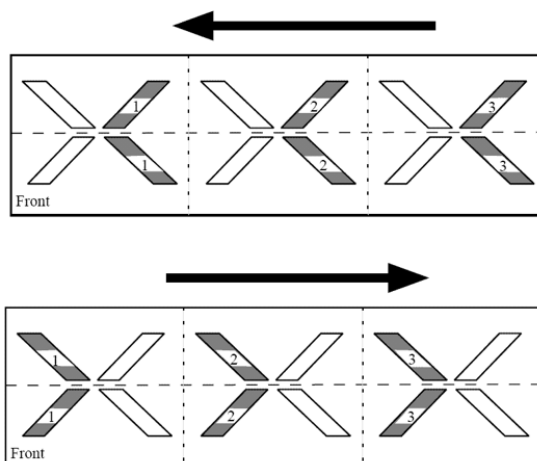
- для вязания
- для вязания сплит-техникой

Уменьшить плотность петель: Величина без знака или со знаком "+"

Увеличить плотность петель: Величина со знаком "-"

Корректируется всегда второй кулирный клин системы, потому что только он находится в рабочем положении.

Кулирные клинья нумеруются по порядку слева направо, независимо от направления каретки.



Нумерация кулирных клиньев

	Назначение
Система 1-п	Номер вязальной системы считается слева направо
<<	Направление каретки влево
>>	Направление каретки вправо
n.n	Величина коррекции для вязания
\$ n.n	Величина коррекции для вязания сплит-техникой

Значение символов в окне Величины NPK

4.2 Расширенные настройки

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Величины NPK"
	уменьшить актуальную величину на один шаг
	увеличить актуальную величину на один шаг
	Закончить процесс настройки и сохранить измененные величины
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши при коррекции позиции кулирного клина (Величина NPK)

Скорректировать позицию кулирного клина:

1. Вызвать "Главное меню".
 2. Вызвать меню "Сервис".
 3. Вызвать меню "Основные настройки".
 4. Вызвать окно "Величины NPK".
 5. Изменить величины NPK для вязания и вязания сплит-техник и подтвердить изменения.
 - ⇒ Величины автоматически сохраняются в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
- ⇒ Процесс настройки закончен.



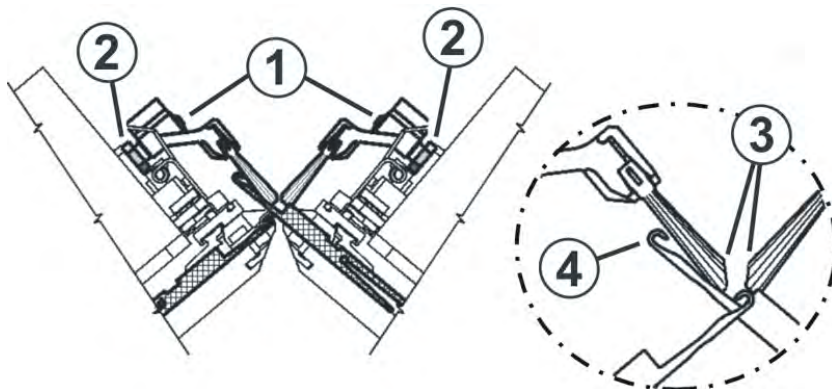
Если Вы хотите, то можете сохранить величины дополнительно:

- ➡ на USB-Memory-Stick [■ 459]
- ➡ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [■ 195]

4.2.12 Настроить щетки игл

Щетки игл нужно настраивать, если появились неполадки при петлеобразовании, например, спущенные петли.

Щетки игл открывают клапаны игл для прокладывания нити. Они установлены с возможностью поворота, так что они всегда наклонены в направлении движения каретки.



Наклон щеток игл

Щетки игл настроены корректно, если

- щетки одинаково выступают на обеих сторонах держателя. Маркировки на щетке видны с обеих сторон.
- скошенные поверхности (3) располагаются одна против другой
- щетки не соприкасаются с крючками полностью выведенных игл (RR). Зазор (4) должен составлять от 0,5 мм до 1 мм.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

Настроить щетки игл:

1. Ослабить шестигранную гайку (2).
2. Винтом (1) настроить щетку иглы.
3. Снова затянуть шестигранную гайку (2).
4. Настроить щетки игл на всех системах.
5. Вызвать окно "Ручные операции".
6. Перемещать каретку с медленной скоростью. Для этого нажать на клавишу "Шаговое перемещение" и проверить настройку щеток игл.

4.2 Расширенные настройки

4.2.13 Настроить зажим для нити

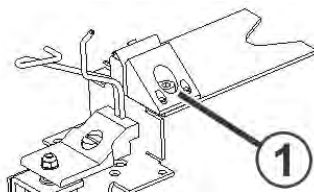
Зажим для нити содержит листовую пружину, которая прижимается к зажимной детали. Зажим для нитей может воспринимать определенное число нитей. Если оно превышает, следующие нити уже не зажимаются. Для того чтобы это предотвратить, ширина зазора (усилие зажима) зажимного щитка может регулироваться.

Оптимальная ширина зазора зависит от:

- класса машины
- толщины применяемых нитей
- количества нитей, которые зажимаются

Настроить зажим для нити:

1. Ослабить винт (1) на зажимной детали.



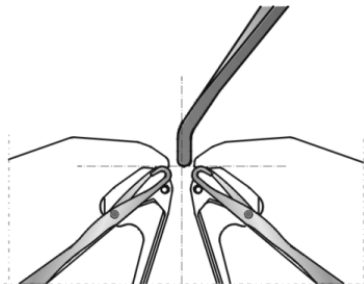
Настройка зажима для нити

2. Настроить ширину зазора. Для этого настроить положение зажимной детали с помощью щупа (стандартная настройка: 0.1 мм $\pm$ 0,05).
3. Затянуть винт (1).
4. Проконтролировать эту настройку в процессе работы машины.

Настройка	Пояснение
правильно	Если все нити надежно удерживаются в зажиме, до тех пор пока они за счет натяжения полотна не будут вытянуты из зажима.
неправильно	Нить попадает на игольницу и вызывает неполадки.

4.2.14 Настроить контролер игл

Контролер игл настроен корректно если:



Настройка контролера игл

- он расположен вблизи прессовых платин задней игольницы, но не касается их
- нижний конец контролера игл находится на высоте головок игл

	ВНИМАНИЕ
	Повреждение контролера игл! Если несколько нитеводителей оставлены на одном и том же месте, контролер игл будет поврежден, т.к. нитеводители не смогут избежать столкновения с контролером игл. ➡ Всегда расставлять нитеводители.

- ➡ Расставить нитеводители.

Следующая информация:

- Расставить нитеводители [-> 130]

4.2.15 Настроить нитеводители

Нитеводители настроены корректно, если

- расстояние между центром замка вязальной системы и нитеводителем одинаково в обоих направлениях каретки
- нить на обеих кромочных иглах от каждого нитеводителя прокладывается на открытый клапан в одном и том же месте
- носики нитеводителей перемещаются точно между игольницами в перекрестье игл, и расстояние между носиками нитеводителей и закрытым клапаном иглы составляет от 0,5 мм до 1 мм
- нитеводители направляющей 1 и 8 настроены дополнительно на 0,5 мм выше, с тем чтобы они не касались ограничителей (3)

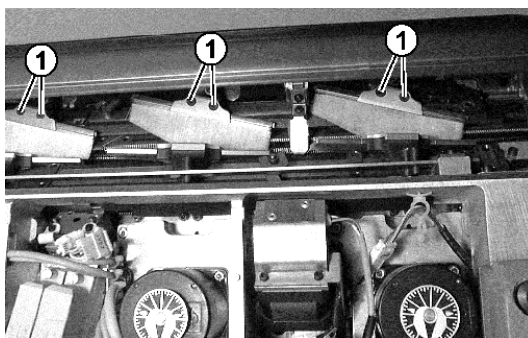
4.2 Расширенные настройки

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

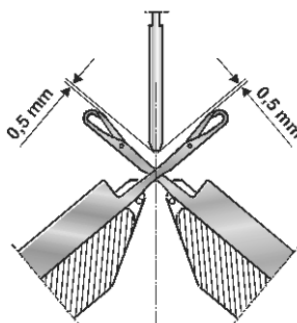
Настроить нитеводители:

1. Снять щетки игл, для этого отвернуть винты (1).



Винты щеток игл

2. Остановить каретку в игольном пространстве.
3. Если необходимо, настроить нитеводители. При этом каретка должна находиться в игольном пространстве.



Настройка нитеводителей

4. Вызвать окно "Ручные операции".
5. Перемещать каретку с медленной скоростью. Для этого нажать на клавишу "Пошаговое перемещение" и проверить настройку нитеводителей.

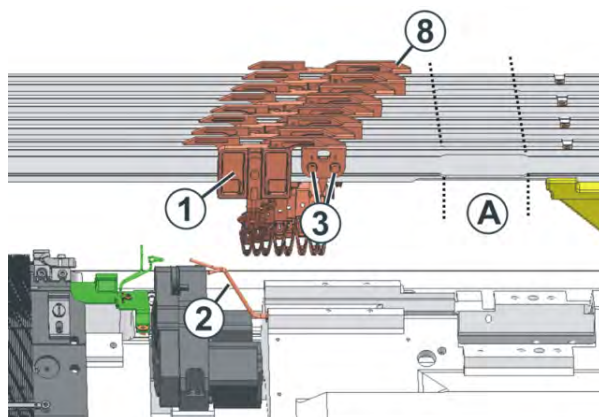
Следующая информация:

- Заменить нитеводители [-> 418]

4.2.16 Настроить ограничители нитеводителей

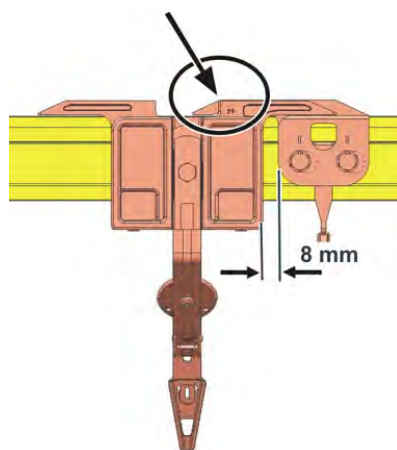
Настройте ограничители нитеводителей таким образом, чтобы они были позиционированы с расстановкой после устройства зажима и обрезки нити.

Настроить ограничители нитеводителей:



Настройка ограничителей нитеводителей

1. Сдвиньте нитеводитель (1) на линейке 1 в направлении наружу настолько, чтобы он был позиционирован после скобы (2).
2. Ослабить винты (3) у ограничителя нитеводителя.
3. Сдвинуть ограничитель нитеводителя настолько, чтобы он находился на расстоянии около 8 мм от нитеводителя (1).
При этом расстояние кромка на ползуне нитеводителя и начало скоса на ограничителе нитеводителя находятся на одинаковой высоте.



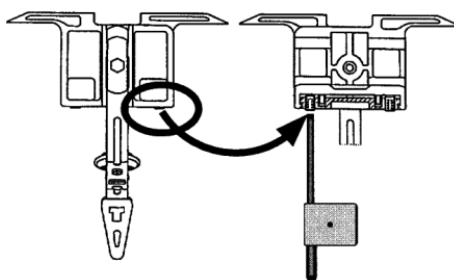
4. Снова затянуть винты (3).
5. Сдвинуть ограничитель (8) нитеводителя на линейке 8 в направлении наружу настолько, чтобы он был позиционирован на небольшом расстоянии перед местом переключения (A).
6. Позиционировать с расстановкой ограничители нитеводителей на линейках от 2 до 7.

4.2.17 Настроить направляющую нитеводителя

Направляющую нитеводителя нужно настраивать, если нитеводитель можно приподнимать с шины нитеводителей или палец нитеводителя не переводится в нерабочее положение.

Настроить направляющую нитеводителя:

1. Для того чтобы проверить, можно ли приподнять нитеводитель с шины нитеводителей, взять за левую и правую сторону корпус нитеводителя обеими руками и подвигать этот корпус вверх и вниз.



Настройка направляющей нитеводителя

2. В случае необходимости с помощью ключа для настройки из принадлежностей ввернуть установочный штифт внутрь ровно настолько, чтобы нитеводитель больше нельзя было приподнять.
3. Вывернуть установочный штифт обратно на одну восьмую оборота.

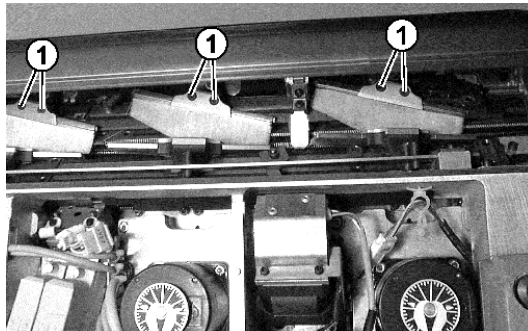
4.2.18 Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) *

Нитеводители настроены корректно, если

- неотклоненный нитеводитель проходит мимо отклоненного нитеводителя
- расстояние между центром замка вязальной системы и нитеводителем одинаково в обоих направлениях каретки
- нить на обеих кромочных иглах от каждого нитеводителя прокладывается на открытый клапан в одном и том же месте
- носики нитеводителей перемещаются точно между игольницами в перекрестье игл, и расстояние между носиками нитеводителей и закрытым клапаном иглы составляет от 0,5 мм до 1 мм
- нитеводитель в зоне зажима/обрезки не касается иглы для обрезки, находящейся в рабочей позиции
- нитеводители направляющей 1 и 8 настроены дополнительно на 0,5 мм выше, с тем чтобы они не касались ограничителей (3)

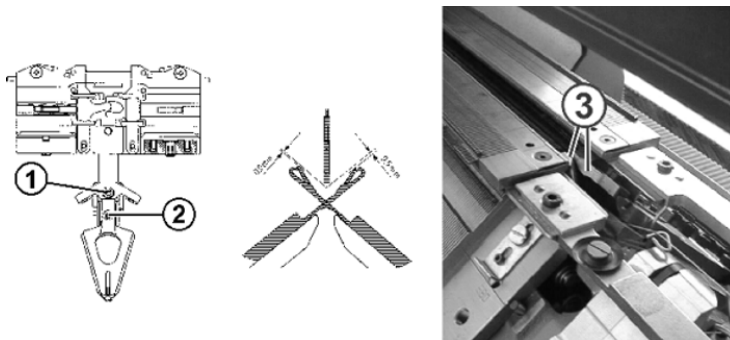
Настроить интарсийные нитеводители:

1. Снять щетки игл, для этого отвернуть винты (1).



Винты щеток игл

2. Остановить каретку в игольном пространстве.



Настройка интарсийных нитеводителей

3. Чтобы настроить высоту нитеводителя, ослабить винт (1).
4. Настроить высоту нитеводителя и снова затянуть винт (1).
5. Чтобы настроить положение головки нитеводителя относительно игольниц, ослабить винт (2).
6. Настроить положение головки нитеводителя относительно игольниц, винт (2) снова затянуть и предусмотреть фиксацию (например, Loctite 221).

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]
- Интарсийные нитеводители * [-> 33]
- Установить интарсийные нитеводители * [-> 419]

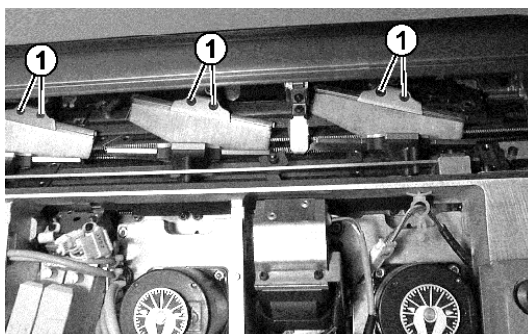
4.2.19 Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) *

Нитеводители настроены корректно, если

- неотклоненный нитеводитель проходит мимо отклоненного нитеводителя
- расстояние между центром замка вязальной системы и нитеводителем одинаково в обоих направлениях каретки
- нить на обеих кромочных иглах от каждого нитеводителя прокладывается на открытый клапан в одном и том же месте
- носики нитеводителей перемещаются точно между игольницами в перекрестье игл, и расстояние между носиками нитеводителей и закрытым клапаном иглы составляет от 0,5 мм до 1 мм
- нитеводитель в зоне зажима/обрезки не касается иглы для обрезки, находящейся в рабочей позиции
- нитеводители направляющей 1 и 8 настроены дополнительно на 0,5 мм выше, с тем чтобы они не касались ограничителей (4)

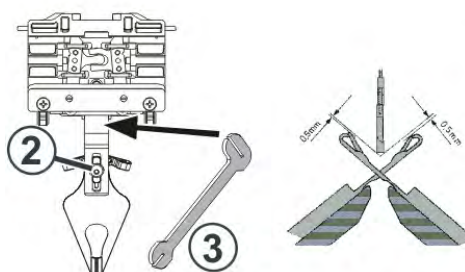
Настроить интарсийные нитеводители:

1. Снять щетки игл, для этого отвернуть винты (1).



Винты щеток игл

2. Остановить каретку в игольном пространстве.
3. Чтобы настроить высоту нитеводителя, ослабить винт (2).



Настройка интарсийных нитеводителей



4. Настроить высоту нитеводителя и снова затянуть винт (2).

5. Для того чтобы настроить боковое положение носика нитеводителя, с помощью установочной детали (3) осторожно (без применения силы) отогнуть дужку нитеводителя.

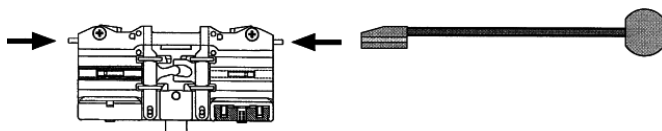
Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]
- Интарсийные нитеводители * [-> 33]
- Установить интарсийные нитеводители * [-> 419]

4.2.20 Сдвинуть интарсийные нитеводители в зоне каретки *

Интарсийные нитеводители, которые стоят в зоне каретки, нельзя сдвинуть вручную. Они сдвигаются с помощью устройства сдвига из принадлежностей.

Сдвинуть нитеводители в зоне каретки:



Устройство сдвига

- ➔ С помощью устройства сдвига из принадлежностей нажать на съемные рычаги в направлении внутрь и выдвинуть один или несколько нитеводителей из зоны каретки.

Следующая информация:

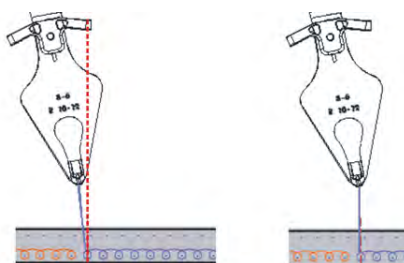
- Символы в этом документе [-> 17]

4.2 Расширенные настройки

4.2.21 Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) *

При интарсийном нитеводителе важно, чтобы он был остановлен точно над последней иглой своей зоны вязания. Если это условие не выполнено, то возможны следующие ошибки:

- Во время вязания могут иметь место неправильные коммутационные операции, так как система управления производила расчет нитеводителя по иному месту, чем то, в котором он фактически находится.
Последствия: Нитеводитель не отклоняется или не захватывается.
- Нить может быть заработана, и тем самым возникла бы «нечистая» цветная кромка.



Позиции останова (слева: неправильно, справа: правильно)

Если интарсийный нитеводитель останавливается не точно на последней игле, то Вам нужно скорректировать его величину торможения, а **не** величину коррекции.



Различие: величина торможения - величина коррекции

Величина торможения: механическая юстировка нитеводителя

Величина коррекции: коррекция нитеводителя, относящаяся к технологии вязания, узоробразованию

Для контроля позиций останова в Вашем распоряжении программа юстировки. С помощью этой программы Вы можете очень просто проверить и настроить величины торможения интарсийных нитеводителей.

При создании интарсийного узора на M1 plus (начиная с версии 5.3), укажите, что программа юстировки должна интегрироваться в узор.

На вязальной машине вызовите программу юстировки перед производством или во время производства. При этом всеми применяемыми в узоре интарсийными нитеводителями вывязывается линия из декоративных стежков, с тем чтобы Вы могли быстро и удобно проверить правильность позиции останова.

Позицию останова нитеводителя Вы можете скорректировать, изменяя величины торможения для нитеводителя.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]

Какие нитеводители
находятся на машине

Этот раздел выполнить только:

- при машинах без игольницы зажима/обрезки
- если игольница зажима/обрезки выключена



Только на этих машинах Вы можете менять комплект устанавливаемых нитеводителей.

При всех других машинах задана постоянная неизменяемая комплектация нитеводителями. Функции "Сдвинуть", "Удалить", "Активировать" выключены (серый цвет).

-> Этот раздел пропустить. Далее перейти на Страница [235]

Перед пуском производства проконтролируйте оснащение машины нитеводителями.

Есть вероятность того, что число нитеводителей изменилось:

- для предыдущего узора были удалены несколько нитеводителей
- для нового узора требуется больше (или меньше) нитеводителей

Новый комплект нитеводителей должен быть известен компьютеру, чтобы он мог каждому нитеводителю, в том числе и новому нитеводителю, присвоить его собственную величину торможения.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Сбросить расположение нитеводителей на стандартную настройку
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова величин торможения нитеводителей

4.2 Расширенные настройки

Скорректировать позицию останова нитеводителя:

- ▷ Программа вязания не должна быть запущена (на клавишу "SP со строки 1" в окне "Машина Пуск" нельзя нажимать)
 - 1. Вызвать окно "Нитеводители".
 - 2. Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".
- ⇒ Последний сохраненный комплект нитеводителей показывается на экране.

YC braking values				STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
8	8.1 YB: 0 0	8.2 YB: 0 0	8.3 YB: 0 0	8.4 YB: 0 0	
7	7.1 YB: 0 0	7.2 YB: 0 0	7.3 YB: 0 0	7.4 YB: 0 0	
6	6.1 YB: 0 0	6.2 YB: 0 0	6.3 YB: 0 0	6.4 YB: 0 0	
5	5.1 YB: 0 0	5.2 YB: 0 0	5.3 YB: 0 0	5.4 YB: 0 0	
4	4.1 YB: 0 0	4.2 YB: 0 0	4.3 YB: 0 0	4.4 YB: 0 0	
3	3.1 YB: 0 0	3.2 YB: 0 0	3.3 YB: 0 0	3.4 YB: 0 0	
2	2.1 YB: 0 0	2.2 YB: 0 0	2.3 YB: 0 0	2.4 YB: 0 0	
1	1.1 YB: 0 0	1.2 YB: 0 0	1.3 YB: 0 0	1.4 YB: 0 0	

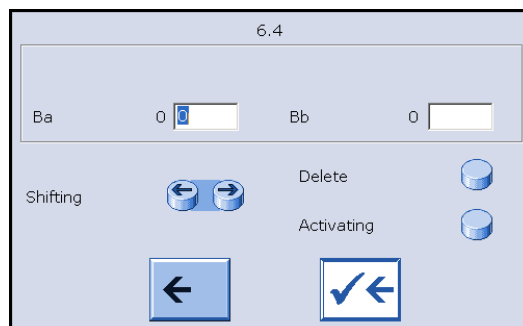
Окно "Величины торможения нитеводителей"

2.1 YB: 0 0	Нитеводитель имеется.
7.3	Нитеводитель отсутствует. Он был удален вручную.

- ♦ На каждой линейке нитеводителей могут находиться максимально 4 нитеводителя.
Счет производится слева направо: п.1, п.2, п.3, п.4. (Это называется физической нумерацией.)
 - ♦ Если нитеводитель имеется, то на экране показываются его величины торможения.
 - ♦ В центре окна Вы видите вертикальную разделительную линию.
слева от разделительной линии: Нитеводители позиционированы на левой стороне машины
справа от разделительной линии: Нитеводители позиционированы на правой стороне машины
3. Проконтролировать показанную на экране комплектацию нитеводителей.
 4. Если необходимо, согласовать комплектацию нитеводителей с новым узором (исходное положение нитеводителей).

5. Щелкнуть на желаемом нитеводителе.

⇒ Появляется окно настройки.



Сдвинуть нитеводитель	влево	Возможно только в случае, если на левой стороне не находится другой нитеводитель.
	вправо	Возможно только в случае, если на правой стороне не находится другой нитеводитель.
Удалить нитеводитель	Удалить можно только крайний правый нитеводитель. Удаление справа налево. i: Удаляйте нитеводитель только в случае, если Вы его действительно снимаете с машины. Его величины торможения удаляются. Если Вы монтируете нитеводитель снова, то Вы должны вновь определить величины торможения.	
Активировать нитеводители	Вновь активировать удаленный нитеводитель. Активирование слева направо. Если нужно активировать два или более нитеводителей, то сначала активируется крайний левый нитеводитель.	

i: Если действие невозможно, клавиша не активна (серая)

6. Сохранить изменения и закончить процесс настройки для этого нитеводителя.
7. Повторять шаги 5 и 6, до тех пор пока все нитеводители не будут стоять в своих правильных позициях (исходное положение нитеводителей).
8. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

- Проверка величин торможения с помощью программы юстировки [- > 235]

4.2 Расширенные настройки

Проверка величин торможения с помощью программы юстировки

Для контроля позиций останова в Вашем распоряжении программа юстировки. При этом всеми применяемыми в узоре интарсийными нитеводителями вывязывается линия из декоративных стежков, с тем чтобы Вы могли быстро и удобно проверить правильность позиции останова.



1 Программа юстировки
Часть 1

2 Программа юстировки
Часть 2

3 Линии декоративных стежков интарсийных
нитеводителей
(вертикальная линия, шириной в одну иглу)

4 Узор

При создании интарсийного узора на M1plus (версия 5.3 или выше), Вы указываете, что программа юстировки должна быть интегрирована в узор. Для этого активировать контрольную кнопку "Создать программу юстировки" ("Параметры узора" -> "Конфигурация" -> Регистрационная карта "Интарсия" -> Рубрика "Определить тормозные величины для интарсийных нитеводителей").

На вязальной машине вызовите программу юстировки перед производством или во время производства.

Как построена программа юстировки?

- Все интарсийные нитеводители, которые применяются в узоре и отклоняются, воспринимаются в программу юстировки.
- В зависимости от числа нитеводителей и ширины полотна, интарсийные нитеводители автоматически разделяются на одну или несколько подпрограмм.
- Программа - Пуск: Установить переключатель раппорта "RS39" ("RS18" при Setup1) на "1"
После пуска программы "RS39" автоматически устанавливается на величину "99", с тем чтобы для настройки нитеводителей вывязывалось достаточное количество вязаных рядов.
- Переключить на следующую подпрограмму: клавишей "ctrl W"
- Конец программы: с помощью клавиши "ctrl W" или установить переключатель раппорта "RS39" на "0".

Проверить величины
торможения

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменений Вернуться в окно "Величины торможения нитеводителей"
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Сбросить величины торможения на стандартные величины (только при остановленной машине)
	♦ Переключиться на следующую подпрограмму. ♦ Закончить программу юстировки.

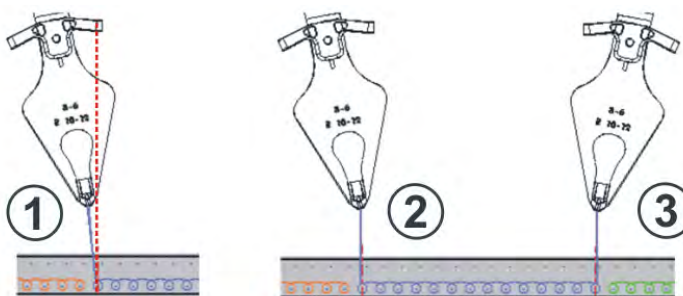
Клавиши для проверки величин торможения

Проверить величины торможения:

- ▷ Если в программе вязания записаны величины коррекции нитеводителей, то их нужно временно установить на "0". Величина коррекции влияет на момент останова и тем самым искажает результаты проверки величины торможения. (Записать величины коррекции, с тем чтобы позднее можно было вписать их обратно).
- 1. Программа вязания загружена и запущена (клавиша "SP со строки 1" в окне "Машина Пуск")
- 2. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики" и установить "RS 39" на "1" (Пуск Программа юстировки) (Setup1: RS18=1).
 - ⇒ Вызывается программа юстировки.
- 3. Пустить машину пусковой штангой.
 - ⇒ Запускается первая часть программы юстировки.
- 4. Вывязать несколько рядов.

4.2 Расширенные настройки

5. Проконтролировать позицию останова отдельных нитеводителей.



- 1 Позиция останова неправильная
- 2 Позиция останова правильная (левая кромка цветного поля)
Нить проходит вертикально, слева от середины иглы.
- 3 Позиция останова правильная (правая кромка цветного поля)
Нить проходит вертикально, справа от середины иглы.
6. Если позиция останова неправильная, то скорректировать величину торможения для этого нитеводителя.
7. Вызвать окно "Нитеводители".
8. Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".

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

Окно "Величины торможения нитеводителей"

Y-3A N A
YB: 2 3

Обозначение нитеводителя (Y-3A)
(Нумерация Синтрала)

Индикация типа нитеводителя (N)

Индикация сорта пряжи (A)

Величина торможения (YB)

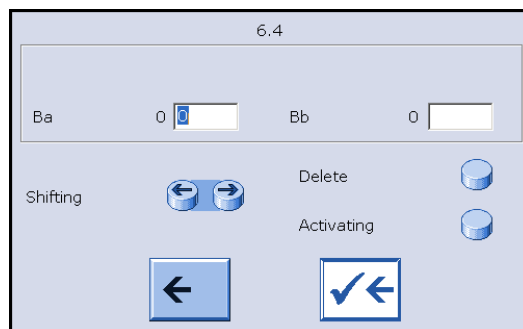
слева: 2, справа: 3

2.1
YB: 0 0

Нитеводитель имеется (в актуальной программе вязания не используется)

9. Нажать на соответствующий нитеводитель.

⇒ Появляется окно настройки.



Ba: Величина
торможения слева
Bb: Величина
торможения справа

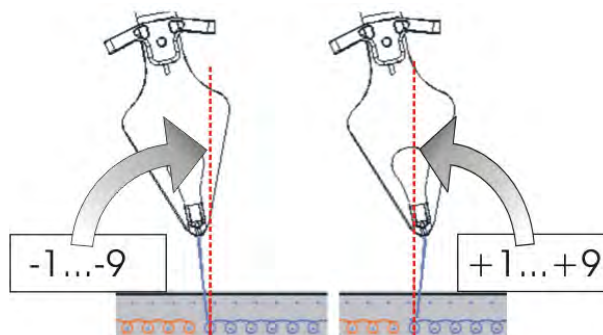
Диапазон величин: -9...0...9.
Размер шага: 1=1/32 дюйма=0,8 мм
Стандарт: 0

i: При больших отклонениях от стандартной величины, появляется указание о том, чтобы Вы проверили нитеводитель.

10. Ввести величину торможения (Ba, Bb).

-1...-9: Если нитеводитель останавливается слишком поздно (за иглой)

+1...+9: Если нитеводитель останавливается слишком рано (перед иглой)



11. Сохранить изменения и закончить процесс настройки для этого нитеводителя.

12. Если позиции останова других нитеводителей неправильные, то повторить шаги от 9 до 11.

13. Вывязать несколько рядов.

14. Проверить позиции останова. Если необходимо, то повторить шаги от 9 до 11.

15. Повторить несколько раз проверку для обоих направлений отклонения интарсийных нитеводителей.

16. Если нужно проверить другие нитеводители, то переключиться на следующую подпрограмму. (Дополнительные функциональные клавиши -> Клавиша "ctrl W").

17. Повторить шаги от 9 до 15.

4.2 Расширенные настройки

18. Если проверены все нитеводители, то нажать на клавишу "ctrl W". Автоматически производится переключение в следующую подпрограмму.

- или -

➔ Если все подпрограммы отработаны, программа юстировки автоматически заканчивается и запускается производство.

⇒ Проверка закончена.



Если Вы установили величины коррекции нитеводителей на "0", ввести записанные величины в программу вязания.



- ➔ Если величины торможения изменяются, то данные автоматически сохраняются в данных машины (Dongle-данные).
- ➔ Величины торможения зависят не от узора, а от машины. Поэтому эти данные при загрузке новой программы вязания не удаляются.
- ➔ Величины торможения всегда остаются сохраненными, в том числе и при переустановке операционной системы.
- ➔ Если тормозные величины больше не требуются, то их нужно вручную снова установить на "0".
- ➔ Тормозные величины время от времени проверять, так как условия могут измениться.
- ➔ При режиме тандем: Для нитеводителей в правой каретке нельзя вводить отдельные величины торможения.

Возможные причины
неправильной позиции
останова

- Различная смазка
- Различная чистка шин нитеводителей
- Изменение температуры во время производства
- Настроить направляющую нитеводителя
- Нажимные пластинки износились
- Нитеводитель деформирован (сильно отличающиеся тормозные величины для левой и правой стороны)

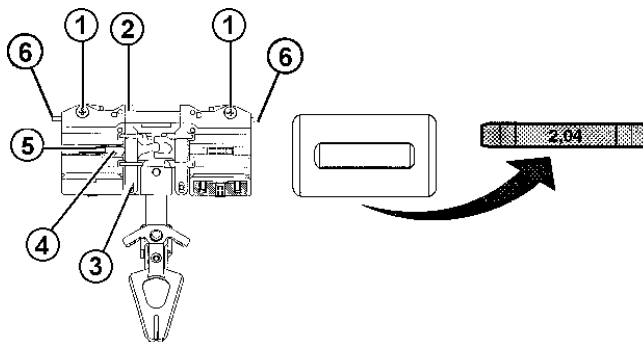
Следующая информация:

- Настроить направляющую нитеводителя [-> 227]
- Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки * [-> 240]

4.2.22 Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки *

Перевернуть или заменить нажимные пластинки (интарсийные нитеводители Тип 1)

1. Демонтировать нитеводители.



Демонтаж нажимной пластинки

2. Ослабить винты (1), но не удалять.
3. Снять зажимной рычаг (2) с фиксирующего винта (3) и удалить, при этом следить за тем, чтобы пружинный штифт (5) остался в корпусе (4).
4. Проверить, видно ли обозначение толщины 2,04 или 2,06 на встроенной нажимной пластинке.
5. Снять нажимную пластинку с зажимного рычага.

	ВНИМАНИЕ
	Дорогостоящие настроечные работы при замене зажимных пластинок! Если перепутать различные толщины и позиции нажимных пластинок, то потребуются дорогостоящие настроечные работы, чтобы корректно настроить точку останова нитеводителей. ➡ Не путать различные толщины и позиции нажимных пластинок!

6. Если надпись 2,04 или 2,06 была видна на вставленной нажимной пластинке, то нажимную пластинку перевернуть и снова вставить.

- или -

- ➡ Если надпись 2,04 или 2,06 не была видна на вставленной нажимной пластинке, то вставить новую нажимную пластинку такой же толщины надписью вверх.
7. Нажимая, ввести пружинный штифт (5) в пружинную деталь (4) и вставить зажимной рычаг (2).
 8. Затянуть винты (1).
 9. Убедиться, что съемник (6) легко двигается.

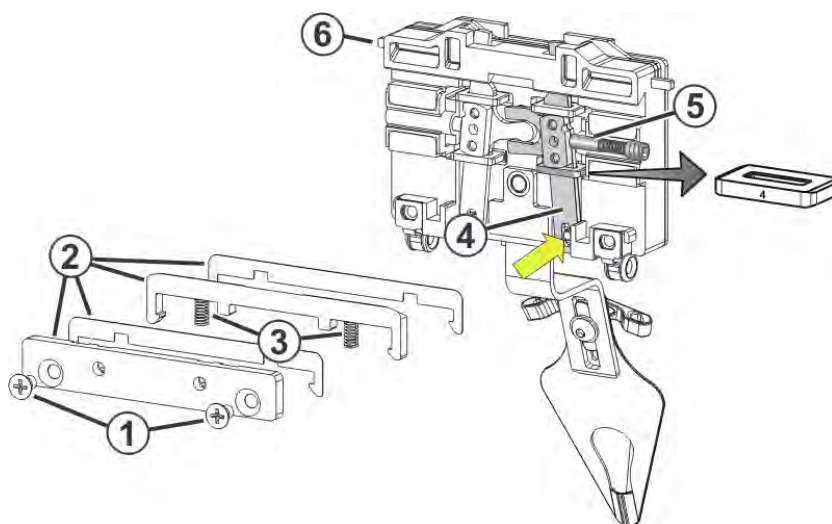
4.2 Расширенные настройки

Следующая информация:

- Заменить нитеводители [-> 418]
- Символы в этом документе [-> 17]

Перевернуть или заменить
нажимные пластинки
(интарсийный
нитеводитель Тур 2)

1. Демонтировать нитеводители.



Демонтаж нажимной пластинки

2. Удалить винты (1).
3. Удалить детали (2). Следить за тем, чтобы пружины (3) не потерялись.
4. Снять зажимной рычаг (4) с фиксирующего штифта и удалить, сдвигая вниз. Следить за тем, чтобы пружинный штифт (5) оставался в корпусе.
5. Проверить, видно ли обозначение толщины 2, 4 или 6 на встроенной нажимной пластинке.
6. Снять нажимную пластинку с зажимного рычага.



ВНИМАНИЕ

Дорогостоящие настроечные работы при замене зажимных пластинок!

Если перепутать различные толщины и позиции нажимных пластинок, то потребуются дорогостоящие настроечные работы, чтобы корректно настроить точку останова нитеводителей.

- ➡ Не путать различные толщины и позиции нажимных пластинок!

7. Если надпись 2, 4 или 6 видна на встроенной нажимной пластинке, то нажимную пластинку перевернуть и снова вставить.

- или -

- ➡ Если надпись не видна, то нажимная пластинка уже перевернута. Замените нажимную пластинку новой пластинкой такой же

толщины. При установке следите за тем, чтобы надпись была видна.

8. Нажимая, ввести пружинный штифт (5) в корпус и вставить зажимной рычаг (4).
9. Вставить детали (2) и затянуть винты (1).
10. Убедиться, что съемник (6) легко двигается.

Следующая информация:

- Заменить нитеводители [-> 418]

4.2.23 Интарсийный нитеводитель - Скорректировать точку останова (Величина коррекции) *

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Настроить нитеводители"

Клавиши для коррекции точки останова

1. Вызвать окно "Нитеводители".
2. Нажать на клавишу "Настроить нитеводители".
3. Вписать величину коррекции нитеводителя.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вернуться в окно "Нитеводители".

Следующая информация:

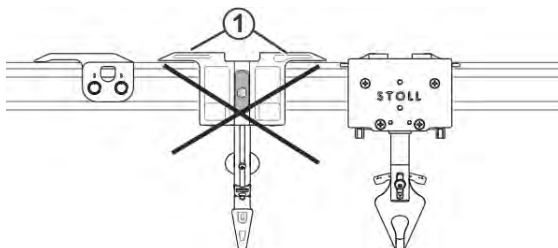
- Настроить нитеводители [-> 124]
- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [-> 231]
- Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки * [-> 240]
- Настроить нитеводители (Setup2) [-> 126]
- Настроить нитеводители (Setup1) [-> 129]
- Символы в этом документе [-> 17]

4.2 Расширенные настройки

4.2.24 Нормальный нитеводитель Тип 2

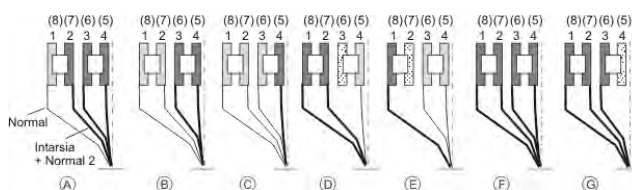
Нормальный нитеводитель
Тип1

Нормальные нитеводители и интарсийные нитеводители нельзя устанавливать на одну и ту же линейку.



Причина: Съемные рычаги (1) у нормальных нитеводителей сталкиваются с интарсийным нитеводителем или с ограничителем нитеводителя.

Возможности комбинирования нормальных нитеводителей Тип1 и Тип2:

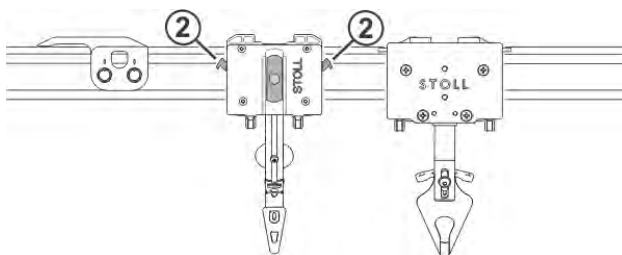


Каждая комбинация может применяться как сама по себе, так и вместе с другой.

1: Комплектовать планки нитеводителей в направлении изнутри наружу.

Нормальный нитеводитель
Тип2

Поэтому был разработан новый нормальный нитеводитель.



Он имеет не съемные рычаги, а съемники (2), так же, как интарсийный нитеводитель. Благодаря этому данный нитеводитель может применяться вместе с интарсийным нитеводителем на одной и той же линейке.

Нормальный нитеводитель Тип 2 применяется для:

- "Нормального" вязания
Нитеводитель вяжет, например, начало полотна 2x1 и на той же самой шине дополнительно находятся интарсийные нитеводители.

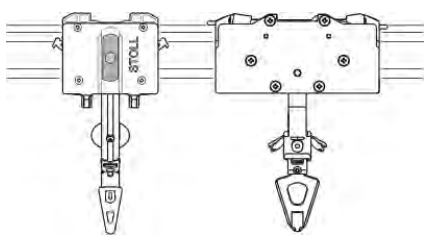
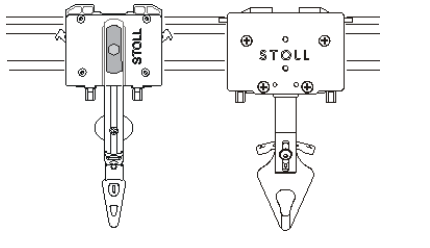
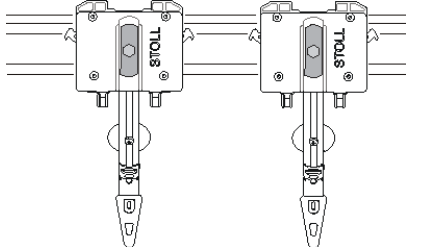
Раньше Вы должны были для начала полотна 2x1 применять интарсийный нитеводитель (экономия расходов).

■ Платировка с 2 нитеводителями.

Нормальный нитеводитель Тип 2 применяется для платировки.

Раньше это было невозможно.

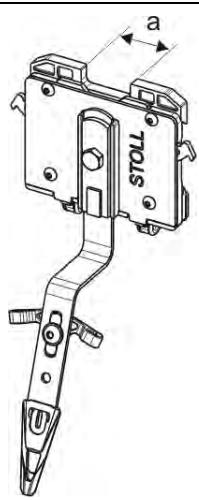
Нормальный нитеводитель может вместе с обоими типами интарсийных нитеводителей применяться на той же самой шине нитеводителей.

Нормальный нитеводитель Тип2	Интарсийный нитеводитель Тип 1	
Нормальный нитеводитель Тип2	Интарсийный нитеводитель Тип 2	
Нормальный нитеводитель Тип2	Нормальный нитеводитель Тип2	

4.2 Расширенные настройки

Платировка с нормальным нитеводителем Тип 2

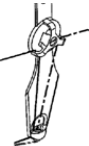
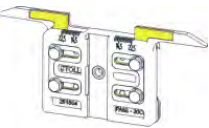
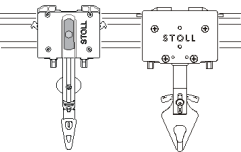
В зависимости от класса машины существуют различные исполнения.

	Ширина захвата (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 всех классов
	29 mm	Стандартный нитеводитель ("нормальное" вязание)
	23 mm	 : применим только при определенном условии. В зависимости от класса машины ($\geq$ E10) и скорости машины могут повредиться клапаны игл. Решение: Увеличить захватную ширину.

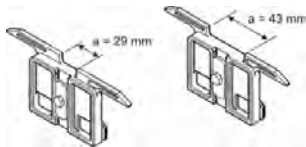
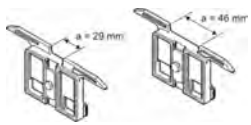
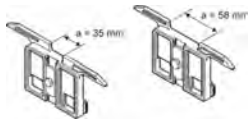
Следующая информация:

- Настроить нитеводители [-> 224]

4.2.25 Платировка - Различные возможности

		Замечания	Класс / Машина
1 Нитеводитель (смонтирован на шине нитеводителей)	Нитеводители с двойным носиком 	♦ Для тонкой, эластичной пряжи (например, лайкра) ♦ Ширина захвата регулируемая ♦ Ширина захвата слева и справа может быть различной ♦ Специальные нитеводители ♦ Зажим/обрезка (Настройка: 2x8)	Все классы, кроме E3, E4 Дальнейшая информация [📖 248]
	Нитеводители с двойным глазком 	♦ Ширина захвата нерегулируемая ♦ Зажим/обрезка (Настройка: 2x8)	E3, E4 Дальнейшая информация [📖 253]
2 Нитеводители (смонтированы на двух линейках нитеводителей)	Ползун нитеводителя с регулируемой шириной захвата 	♦ Индивидуально настраиваемая ширина захвата (от 26 до 46мм) ♦ Ширина захвата слева и справа может быть различной	Все классы, кроме E3, E4 Нет на: CMS 520 C CMS 830 C Дальнейшая информация [📖 250]
	Нормальный нитеводитель Тип2 	♦ Единственная возможность платировки, если интарсийные нитеводители размещены на одной и той же линейке ♦ При интарсийных нитеводителях Тип1 и Тип 2 ♦ Нитеводитель может использоваться для "нормального" вязания с интарсийным нитеводителем	Все классы, кроме E3, E4 Нет на: CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C CMS 730 S CMS 830 S Дальнейшая информация [📖 243]

4.2 Расширенные настройки

		Замечания	Класс / Машина
2 Нитеводителя (смонтированы на двух линейках нитеводителей)	2 ползуна нитеводителей  43 мм: ID 257 241	- Самое экономичное решение: Нужно купить только один дополнительный ползун нитеводителя (43 или 46 мм). Носик нитеводителя берется от нормального нитеводителя. - Могут перерабатываться пряжи различной толщины (можно устанавливать различные носики нитеводителей) - Ширина захвата нерегулируемая	E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2 Нет на: CMS 730 S CMS 830 S
	2 ползуна нитеводителей  46 мм: ID 244 998		E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2 CMS 730 S CMS 830 S
	2 ползуна нитеводителей  35 мм: ID 257 610 58 мм: ID 257 612		CMS 520 C CMS 830 C

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]

4.2.26 Платировка - Нитеводители с двойным носиком

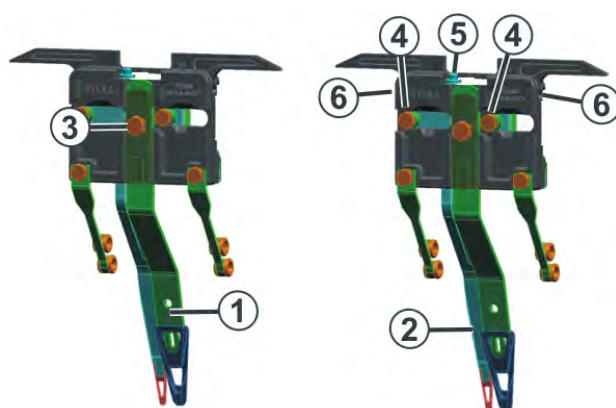
Игольница зажима и
обрезки 2x16

При 16-кратном зажиме-обрезке, каждое второе место зажима-обрезки должно быть выключено, чтобы обе нити могли надежно зажиматься и обрезаться.

Произвести настройку в окне "Конфигурация машины 2".
(BootОкс --> Restart and Configuration --> Конфигурация машины 2)
Настройка: 2x16/8

Следующая информация:

Настроить нитеводители с
двойным носиком



1	Центральный носик (неподвижный)	Платировочная нить
2	Дополнительный носик (подвижный, следующий за центральным носиком)	Основная нить

Центральный носик (1) -
настроить высоту:

1. Ослабить винт (3) (повернуть на 90 градусов).
2. Настроить центральный носик так же, как нормальный нитеводитель.
3. Снова затянуть винт.

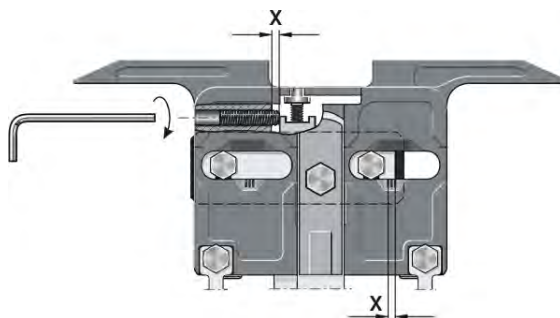
Дополнительный носик (2) -
настроить высоту:

1. Ослабить оба винта (4) (повернуть на 90 градусов).
2. Поворачивая винт (5), настроить высоту.
Стандартная настройка: на 2 мм выше центрального носика.
3. Снова затянуть оба винта (4).
4. Винт (5) повернуть настолько, чтобы он уже не прилегал к верхней или нижней кромке. Если винт прилегает, то нитеводитель имеет тяжелый ход и может быть поврежден.

4.2 Расширенные настройки

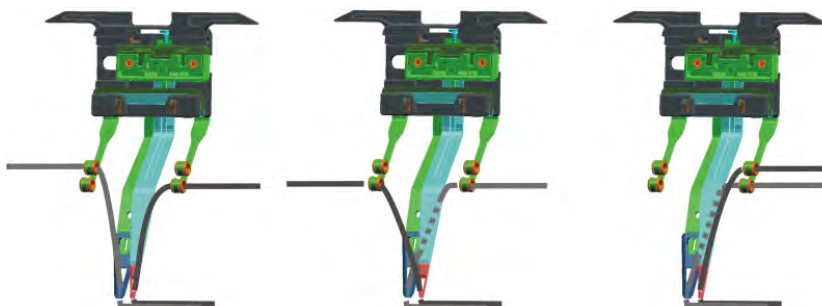
Дополнительный носик (2) -
произвести боковую
настройку:

1. В отверстии (6) находится винт. Настроить этот винт с помощью ключа (2 мм) для внутреннего шестигранника (диапазон настройки: 0 - 2 мм).
2. На каждой стороне расстояние от носика (2) до носика (1) может настраиваться индивидуально. Шкала облегчает настройку расстояния.



Настройка расстояния для левой стороны (расстояние видно на правой шкале)

Заправить нитеводители с
двойным носиком



Возможности заправки



Цветные платировочные узоры

Светлая нить, видимая на передней стороне материала, является платировочной нитью (заправлена в неподвижный центральный носик)

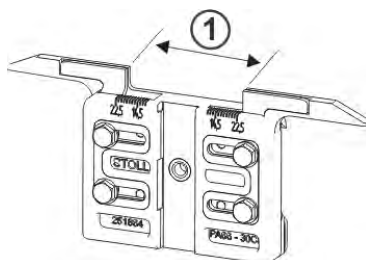
Темная нить является грунтовой нитью (заправлена в подвижный волоочащийся носик)

i

Если перерабатывается резиновая нить, говорят о том, что она платируется, что с технологической точки зрения не совсем верно. Имеется в виду, что нить перерабатывается платировочным способом, но с технологической точки зрения резиновая нить является грунтовой нитью, а видимая нить является платировочной.

4.2.27 Платировка - Ползун платировочных нитеводителей

Нет на CMS 520 C, CMS 830 C



Для платировки нормальными нитеводителями применяются два нитеводителя, которые отличаются шириной захвата (1) ползуна нитеводителя. При этом ползуне нитеводителя ширина захвата может индивидуально настраиваться (23-46 мм).

Возможности комбинирования при обоих нитеводителях:

- 2 Ползуна платировочных нитеводителей
- 1 стандартный нитеводитель и 1 ползун платировочного нитеводителя

Пример для платировочного узора



Цветные платировочные узоры

Светлая нить, видимая на передней стороне материала, является платировочной нитью (нитеводитель с меньшей шириной захвата)

Темная нить является грунтовой нитью (нитеводитель с большей шириной захвата)

i

Если перерабатывается резиновая нить, говорят о том, что она платируется, что с технологической точки зрения не совсем верно. Имеется в виду, что нить перерабатывается платировочным способом, но с технологической точки зрения резиновая нить является грунтовой нитью, а видимая нить является платировочной.

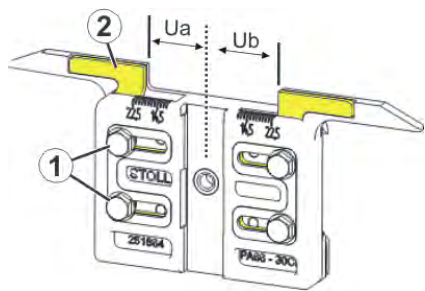
Игольница зажима и обрезки 2x16

При 16-кратном зажиме-обрезке, каждое второе место зажима-обрезки должно быть выключено, чтобы обе нити могли надежно зажиматься и обрезаться.

Произвести настройку в окне "Конфигурация машины 2".
(BootОкс --> Restart and Configuration --> Конфигурация машины 2)
Настройка: 2x16/8

4.2 Расширенные настройки

Настройка



Настроить ширину захвата:

- 1. Ослабить оба винта (1).
- 2. Сдвинуть вставку (2) в желаемую позицию.
Шкала облегчает настройку.
- 3. Снова затянуть оба винта (1).
- 4. Повторить этот процесс настройки для другой стороны.

Общая ширина захвата складывается из величины для левой (Ua) и правой стороны (Ub).

Обе величины могут быть одинаковыми (симметричная настройка) или различными.

Рекомендуемая ширина захвата (Данные в миллиметрах)

Класс	спереди	сзади
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

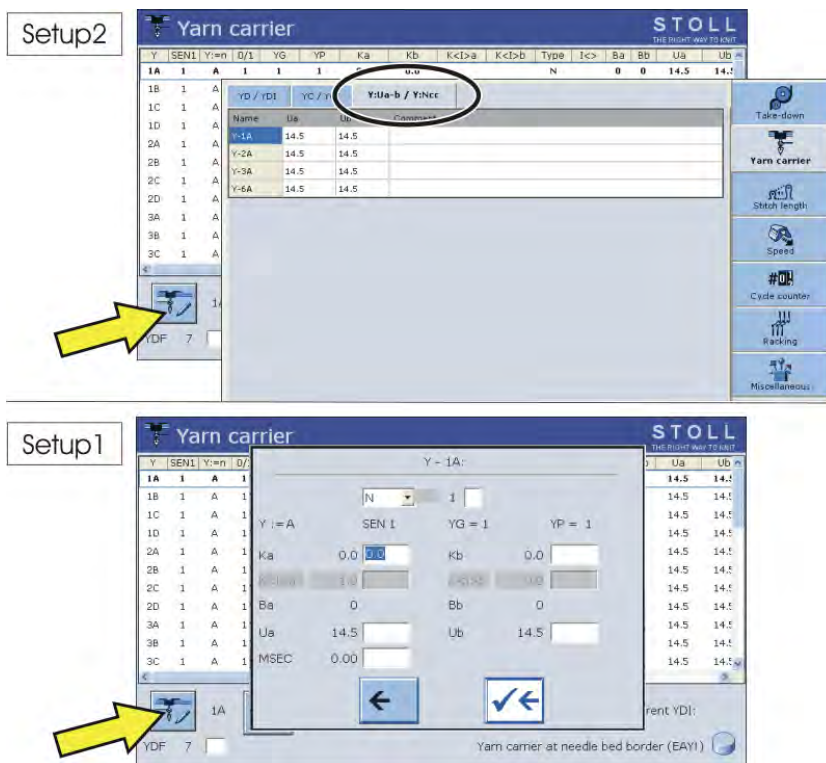


Захватная ширина стандартного нитеводителя составляет 29 мм. (CMS 730 S, CMS 830 S: 33 мм).

Настройки на вязальной
машине

Если Вы изменяете ширину захвата, Вы должны ввести измененные
величины (Ua, Ub).

- Setup2: Окно "Нитеводители" -> Окно "Настроить нитеводители" -> Регистрационная карта "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- Setup1: Окно "Нитеводители" -> Окно "Настроить нитеводители"

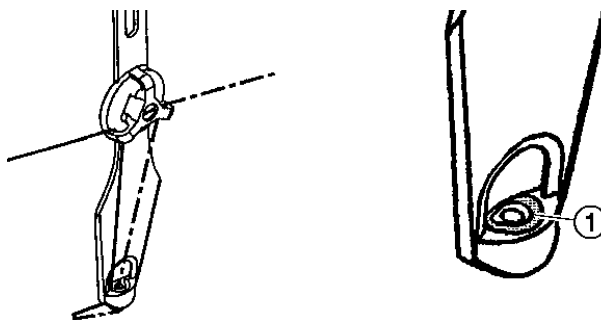


4.2 Расширенные настройки

4.2.28 Платировка - Нитеводители с двойным глазком

При работах с этим нитеводителем обратить внимание на следующие пункты:

1. Устанавливать нитеводитель как можно ниже.
2. Заправлять основную нить в продольное отверстие (1).



Продольное отверстие платировочного нитеводителя

3. Настраивать натяжение основной нити несколько выше, чем у платировочной.

Пример для
платировочного узора



Цветные платировочные узоры

Светлая нить, видимая на передней стороне материала, является платировочной нитью

Темная нить является грунтовой нитью (заправлена в продолговатое отверстие)

i

Если перерабатывается резиновая нить, говорят о том, что она платируется, что с технологической точки зрения не совсем верно. Имеется в виду, что нить перерабатывается платировочным способом, но с технологической точки зрения резиновая нить является грунтовой нитью, а видимая нить является платировочной.

Определить в программе вязания нитеводитель как платировочный нитеводитель (например: "Y-3A:P;"). Данные важны для контроля нитеводителей. Команда учитывает увеличенную ширину головки платировочного нитеводителя при позиционировании нитеводителя.

4.3 Работа с файлами

	ВНИМАНИЕ Компьютерные вирусы! Потеря данных или остановка производства. Из-за непроверенных данных компьютерные вирусы через USB-порт или через сеть могут попасть в машину. ➔ Вводите в машину только данные, свободные от вирусов.

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Виды помощи для работы в окнах [-> 254]
- Диспетчер файлов [-> 261]
- Работа с файлами, библиотеками и папками [-> 265]
- Показать файл в Редакторе узора [-> 270]
- Стереть память вязания [-> 272]
- Копировать файлы [-> 274]
- Выбрать актуальную папку [-> 277]
- Провести тест программы [-> 280]

4.3.1 Виды помощи для работы в окнах

Для того чтобы работать в различных окнах, пользуйтесь следующими видами помощи.

Вызвать прямую помощь

Клавиша	Функция
	вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя

Клавиша "Прямая помощь"

- ➔ Для того чтобы получить прямую помощь по определенной клавише меню, нажать сначала на клавишу "Прямая помощь", после этого нажать на клавишу, по которой хотят получить детальную помощь.

Позиционировать курсор

Текст вводится в том месте, где находится курсор (метка вставки).

- ➔ Для того чтобы позиционировать курсор в какое-либо место, нажмите на это место.

4.3 Работа с файлами

Выделить текст Слово или блок текста выделяют, для того чтобы его скопировать, переместить или удалить.

1. Для того чтобы выделить слово, нажмите на нем два раза.
2. Для того чтобы выделить строку, нажмите на ней три раза.
3. Для того чтобы выделить блок текста, провести пальцем от начальной позиции до конечной позиции.
- или -
На уровне 1 Редактора SINTRAL применить обе клавиши "Установить Пуск выделения" и "Установить Конец выделения".

Отменить выделение ➡ Для того чтобы отменить выделение, нажать на любое место.

**Установить / отменить
защиту от записи**

Клавиша	Функция
	"Установить защиту от записи": Установить защиту от записи выбранного файла
	"Отменить защиту от записи": Отменить защиту от записи выбранного файла

Клавиша "Установить защиту от записи" и "Отменить защиту от записи"

- ➡ Если загружать защищенный от записи файл, в строке статуса редактора SINTRAL появляется указание "Защита от записи".

Вводы в окне выбора При наборе некоторых клавиш открываются окна выбора. Возможны следующие вводы:

- текст может вводиться с помощью виртуальной клавиатуры
- путем нажатия на клавишу осуществляется выбор вручную

Вводы должны подтверждаться клавишей "Подтвердить ввод".

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	вернуться назад на уровень 1 в редактор SINTRAL		подтвердить ввод и выполнить в редакторе SINTRAL

Функциональные клавиши в окнах выбора

Вызвать окно выбора
"Поиск"

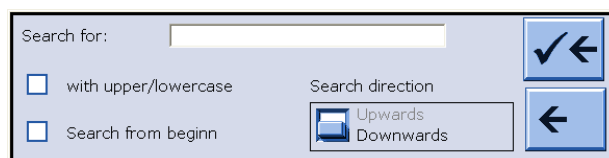
С помощью ввода номеров строк или текста и набора клавиш производится поиск соответствующего места.

Клавиша	Функция
	"Поиск": провести поиск по определенному признаку
	"Продолжить поиск": Продолжить поиск по определенному признаку

Клавиша "Поиск" и "Продолжить поиск"

1. Вызвать "Поиск" окна выбора клавишей "Поиск".

⇒ Появляется окно "Поиск по".



Окно выбора "Поиск"

2. Ввести с помощью виртуальной клавиатуры номер строки или текст, поиск которого должен производиться.
3. Выбрать опции по написанию с большой/строчной буквы и направление поиска.
4. Для того чтобы запустить "Поиск сначала", нажать на клавишу "Да",
- или -
➡ нажать на клавишу "Нет", если поиск должен производиться только начиная с этого места.
5. Для того чтобы активировать поиск, нажать на верхнюю клавишу со стрелкой,
- или -
➡ для того чтобы покинуть окно, нажать на нижнюю клавишу со стрелкой.
6. Для того чтобы найти продолжение текста, нажать на клавишу "Дальнейший поиск",
- или -
➡ чтобы начать следующий поиск ввести с помощью виртуальной клавиатуры новый номер строки или текст.



ВНИМАНИЕ

Если появляется сообщение "Не найден поисковый признак":

Либо искомый текст не содержится в программе вязания, либо опции настроены некорректно.

- ➡ Проверить ввод текста.
- ➡ Изменить направление поиска.

4.3 Работа с файлами

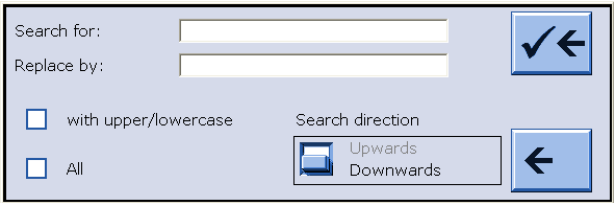
Вызвать окно выбора
"Заменить"

С помощью ввода номеров строк и команд и набора клавиш оно заменяется в загруженном файле.

Клавиша	Функция
	"Заменить": найти определенный признак и заменить новым признаком

Клавиша "Заменить"

1. Вызвать окно выбора "Заменить". Ответить на запрос разрешения.
⇒ Появляется окно "Заменить посредством".



Окно выбора "Заменить"

2. Текст, который должен быть заменен, при "Поиске по" ввести с помощью виртуальной клавиатуры.
3. Текст, который должен быть вставлен, при "Заменить посредством" ввести с помощью виртуальной клавиатуры.
4. При нажатии на клавишу "Все" текст (без запроса в пункте 7) заменяется во всем файле.
5. Выбрать опции по написанию с большой/строчной буквы и направление поиска.
6. Для того чтобы активировать поиск, нажать на верхнюю клавишу со стрелкой,
- или -
➡ для того чтобы покинуть окно, нажать на нижнюю клавишу со стрелкой.



ВНИМАНИЕ

Если появляется сообщение "Не найден поисковый признак":

Либо искомый текст не содержится в программе вязания, либо опции настроены некорректно.

- ➡ Проверить ввод текста.
- ➡ Изменить направление поиска.

7. Ответить на вопрос в заново развернутом окне выбора. Для подтверждения нажать на клавишу "1".

- или -

- ➡ При повторном запросе нажать на клавишу "0", если признак должен быть заменен только один раз.

- или -

- ➡ Для отмены нажать на клавишу "ESC".

4.3 Работа с файлами

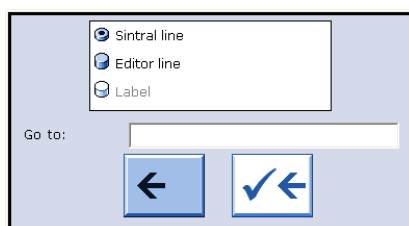
Вызвать окно выбора
"Переход".

Путем ввода номеров строк или имен и набора клавиш в загруженном файле можно совершить переход в определенное место.

Клавиша	Функция
	Выполнить "Переход" к определенной позиции.

Клавиша "Переход"

1. Вызвать окно выбора "Переход" с помощью клавиши "Переход".
⇒ Появляется окно "Переход к".



Окно выбора к функциональной клавише "Переход"

2. Номер строки или имя, которое должно быть найдено, ввести с помощью виртуальной клавиатуры.
3. Для того чтобы сделать переход к номерам строк Синтрала, нажать на клавишу "Строка Синтрала",
- или -
➔ для того чтобы выполнить реальный строчный перенос, нажать на клавишу "Строка редактора",
- или -
➔ для того чтобы сделать переход в названную строку, нажать на клавишу "Лэйбл".
4. Для того чтобы активировать поиск, нажать на правую клавишу со стрелкой,
- или -
➔ чтобы выйти из окна, нажать на левую клавишу со стрелкой.

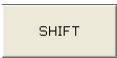
Автоматический вызов виртуальной клавиатуры

При наборе различных функциональных клавиш автоматически включается виртуальная клавиатура. Появляется либо цифровая клавиатура для ввода цифр, либо буквенно-цифровая клавиатура для ввода букв и цифр.

Виртуальная клавиатура имеет три переключающих клавиши:

- клавиша SHIFT
- клавиша CPS LCK
- клавиша CTRL

Для того чтобы использовать переключающую клавишу, например, для ввода служебных знаков, нажмите сначала на переключающую клавишу и затем на клавишу со служебным знаком. Для того чтобы снова вводить нормальные символы, нажмите еще раз на переключающую клавишу.

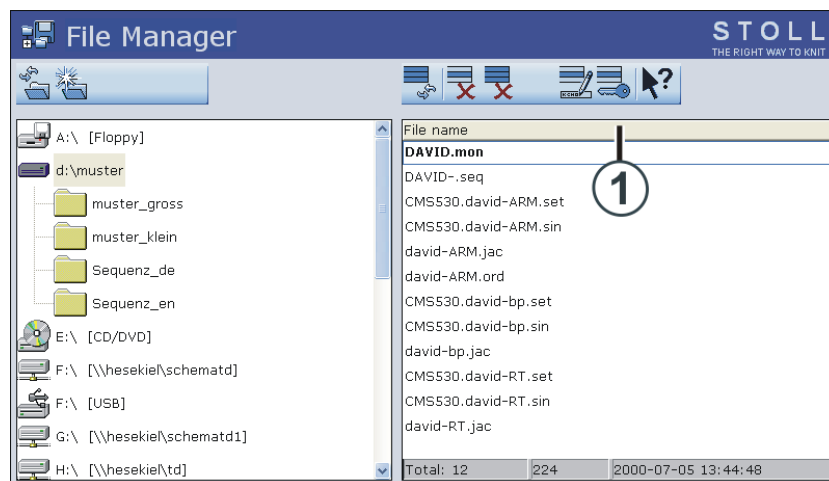
Клавиша	Функция
	включить виртуальную клавиатуру
	выключить виртуальную клавиатуру
	клавиша SHIFT: переключает с больших букв на малые и наоборот, а также с цифр на служебные знаки и наоборот
	клавиша CPS LCK: переключает с больших букв на малые и наоборот, настройка цифр или служебных знаков сохраняется
	клавиша CTRL: переключает на функциональные клавиши от F1 до F10 и на коды клавиатуры (Short cuts)

Переключающие клавиши

4.3 Работа с файлами

4.3.2 Диспетчер файлов

В окне "Диспетчер файлов" производится управление файлами и папками (каталоги и образы).



Окно "Диспетчер файлов"

На левой стороне выполняются все действия с папками. Например, может быть создана новая папка.

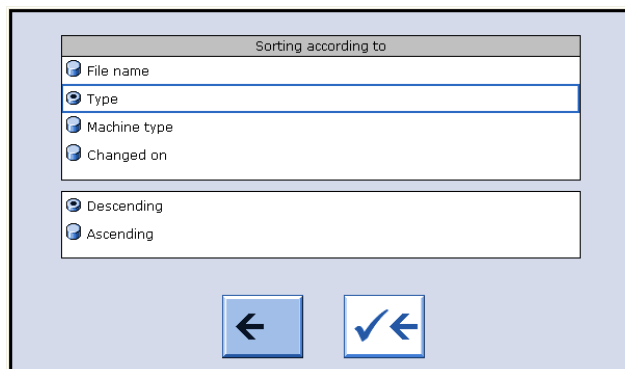
Вы имеете доступ к следующим носителям данных:

- USB-Memory-Stick
- Жесткий диск (Harddisk) компьютера на вязальной машине
- Онлайн
- Сеть

На правой стороне показываются файлы выбранной папки. Включение файлов в список происходит в алфавитном порядке (стандартная настройка), количество имеющихся файлов показывается в строке статуса (Всего:) списка.

Установить
последовательность
сортировки

Последовательность сортировки может настраиваться индивидуально. Для этого щелкнуть на головной строке списка (1). В окне "Сортировать по" выбрать и подтвердить последовательность сортировки.



Установить критерий сортировки

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Диспетчер файлов"
	Вызвать "Главное меню"

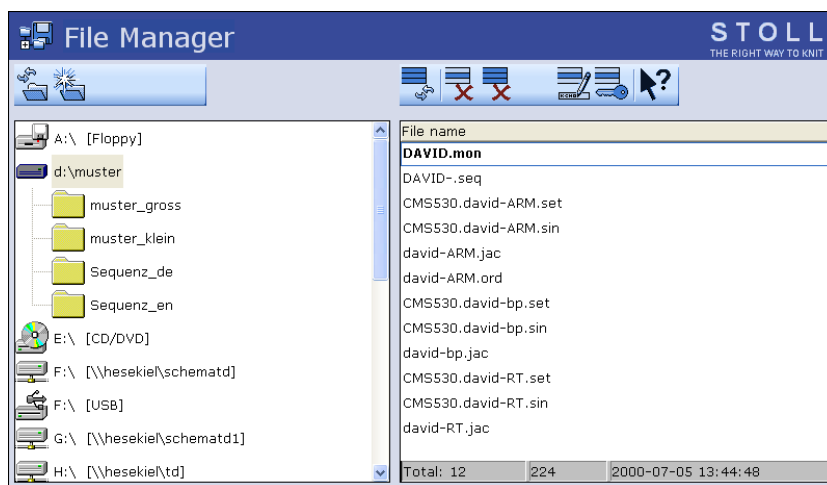
Клавиши для окна "Диспетчер файлов"

Вызвать окно "Диспетчер файлов":

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Диспетчер файлов".

4.3 Работа с файлами

Действия в окне
"Диспетчер файлов"



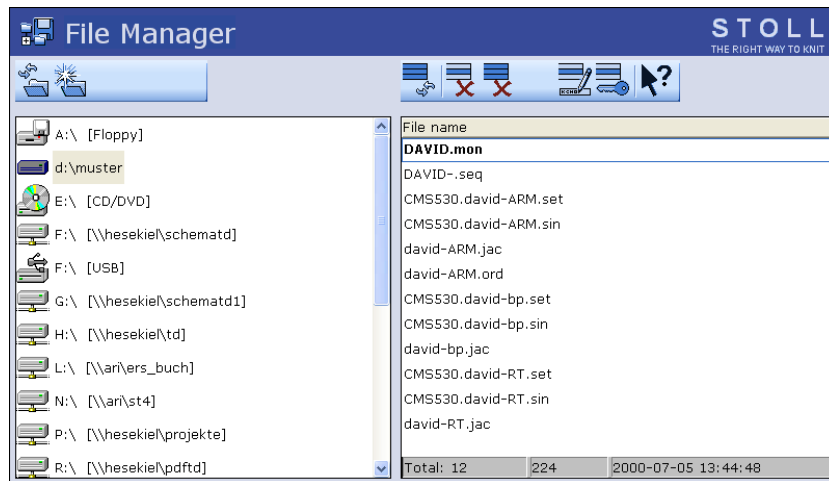
Окно "Диспетчер файлов"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Актуализировать": Заново определить содержимое всех папок.		"Удалить все": Удалить все файлы в выбранной папке
	"Создать папку": Создать новую папку в выбранном каталоге		"Показать файл на экране": выбранный файл показать
	"Скопировать папку": Скопировать выбранную папку вместе с содержимым (подкаталоги, файлы) в целевую папку		"Переименовать файл": Изменить имя выбранного файла
	"Удалить папку": Удалить выбранную папку вместе с содержимым (подкаталоги, файлы)		"Установить защиту от записи": Установить защиту от записи выбранного файла
	"Переименовать папку": Изменить имя выбранной папки		"Отменить защиту от записи": Отменить защиту от записи выбранного файла
	"Актуализировать": Заново определить содержимое папки		вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя
	"Удалить файл": выбранный файл удалить		

Клавиши в окне "Диспетчер файлов"

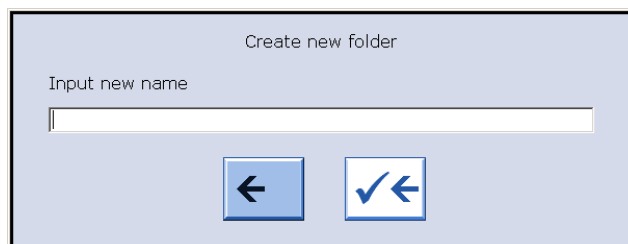
Вызвать окно выбора
"Создать папку"

При выборе дисковода или папки в левом списке активируется клавиша "Создать папку".



Клавиша "Создать папку" в окне "Диспетчер файлов"

1. В левом списке нажать на желаемую папку, в которой должна быть создана новая папка.
2. Вызвать окно выбора клавишей "Создать папку".
⇒ Появляется окно "Создать новую папку".



Окно выбора "Создать новую папку"

3. Ввести имя новой папки с помощью виртуальной клавиатуры.
4. Для того чтобы сохранить новую папку, нажать на правую клавишу со стрелкой,

- или -

- ➡ чтобы выйти из окна, нажать на левую клавишу со стрелкой.

Следующая информация:

- Соединение KnitLAN [-> 289]
- Выбрать актуальную папку [-> 277]

4.3 Работа с файлами

4.3.3 Работа с файлами, библиотеками и папками

Работа с файлами (Sintral, Jacquard, Setup), библиотеками (Auto-Sintral) и папками производится в окне "Загрузить & Сохранить".

Список файла разделен на тип машины, имя файла, тип и изменен_: Сортировка возможна в каждом из 4 столбцов, путем нажима на заголовок столбца. В строке статуса списка показывается число имеющихся файлов (Всего:), размер файла и дата/время последнего изменения выбранного файла.

Вы имеете доступ к следующим носителям данных:

- сменный носитель данных (подключаемый к разъему USB) например: USB-Memory-Stick, дисковод для дискет, CD-дисковод, DVD-дисковод, внешний жесткий диск
- Жесткий диск (Harddisk) компьютера на вязальной машине
- Онлайн
- Сетевой дисковод



Если при загрузке включен "EALL", то ранее загруженный узор полностью удаляется.

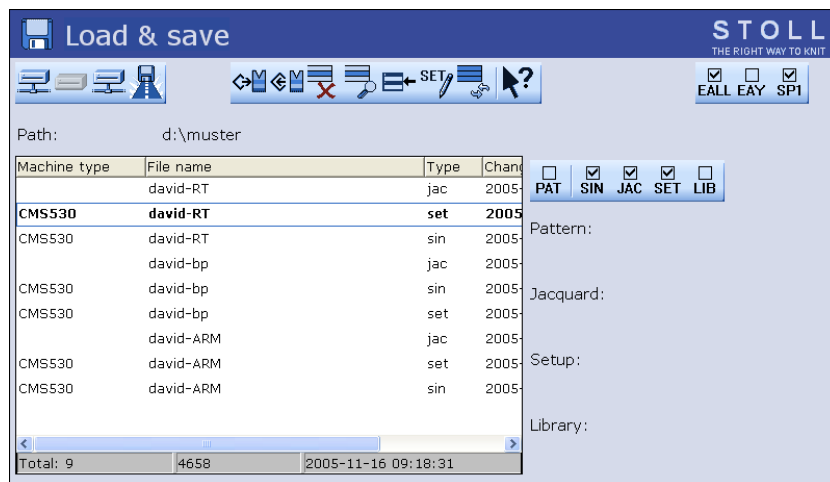
Клавиши	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Загрузить & Сохранить"

Работа с файлами и папками:

	ОСТОРОЖНО
	Потеря данных! Файлы и папки при неосторожном обращении можно по ошибке удалить! ➔ Создавайте резервную копию каждой папки!

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".

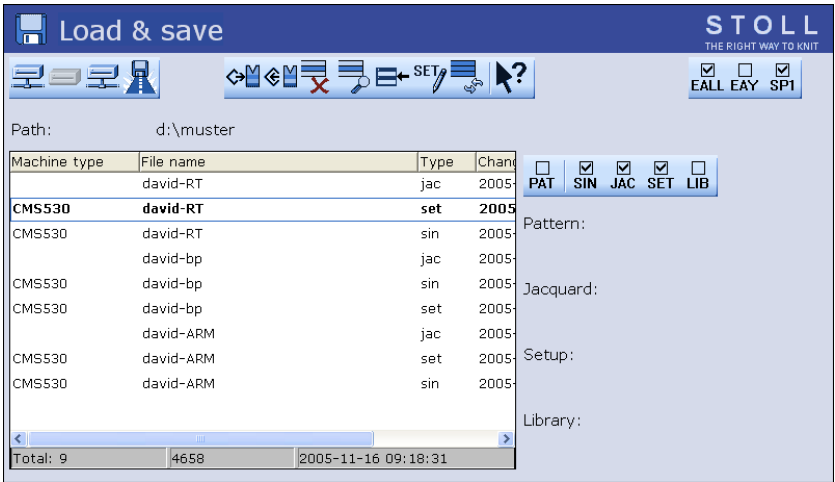


Окно "Загрузить & Сохранить"

2. С помощью одной из клавиш "Прямой выбор Папки" настроить желаемый путь.
3. Выбрать с помощью клавиш PAT/SIN/JAC/SET/LIB, что должно включаться в список - полные узоры актуальной машины (PAT) или отдельные типы файлов.
4. Выбрать файл.
5. Выбрать действие.
6. Если появляется дополнительный запрос, для подтверждения нажать на клавишу "1",
- или -
➡ Для отмены нажать на клавишу "0".
7. Вызвать "Главное меню".

4.3 Работа с файлами

Действия в окне "Загрузить & Сохранить"



Окно "Загрузить & Сохранить"

Клавиша	Функция
 	"Прямой выбор Папка": выбрать предварительно определенную папку
 	
	
	"Выбрать актуальную папку": Открыть диалог для определения актуальной папки.
	Показать содержимое Zip-файла (при Setup2)
	Заккрыть Zip-файл (при Setup2)
	загрузить выбранный файл и относящиеся к нему детали узора
	Загрузить узор с выбранными данными Setup (при Setup2).
	сохранить выбранные детали узора в актуальной папке

Клавиши в окне "Загрузить & Сохранить"

Клавиша	Функция
	Сохранить узор с выбранными данными Setup (при Setup2).
	выбранный файл удалить
	выбранный файл показать
	"Присоединить": присоединить выбранный файл и относящиеся к нему детали узора к уже загруженному узору
	Обработать данные Setup (при Setup 1)
	"Актуализировать": Заново определить содержимое папки
	вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя
 	Включить или выключить "Выбор Узор полностью"
 	Включить или выключить "Выбор Sintral"
 	Включить или выключить "Выбор Jacquard"
 	Включить или выключить "Выбор Setup"
 	Включить или выключить "Выбор Библиотека"
 	Включить или выключить "Выбор EALL"

Клавиши в окне "Загрузить & Сохранить"

4.3 Работа с файлами

Клавиша	Функция
 	Включить или выключить "Выбор EAY"
 	Включить или выключить "Выбор SP1"
 	Включить или выключить "Выбор YLC"

Клавиши в окне "Загрузить & Сохранить"

Следующая информация:

- Соединение KnitLAN [-> 289]
- Выбрать актуальную папку [-> 277]
- Копировать файлы [-> 274]
- Показать файл в Редакторе узора [-> 270]
- Редактор Setup2 [-> 307]
- Setup1 - Обработать файл Setup [-> 337]

4.3.4 Показать файл в Редакторе узора

В окне "Редактор узора" показывается выбранный файл окна "Загрузить & Сохранить" (Предварительный просмотр).

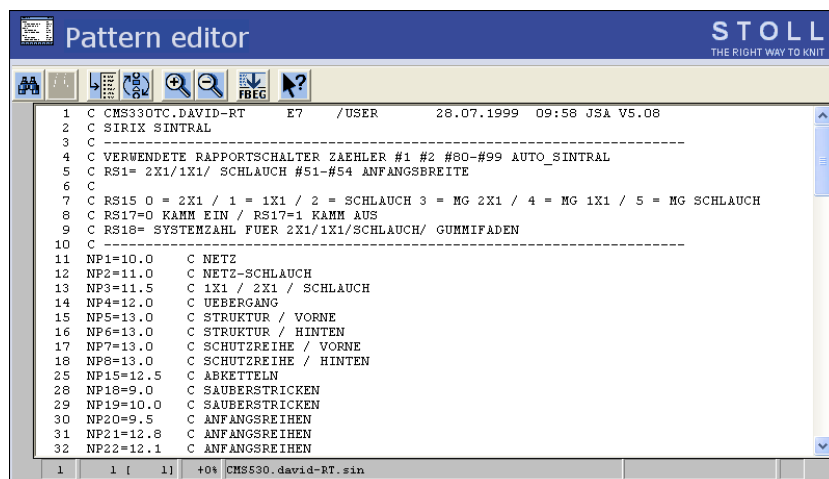
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Клавиша "Показать файл"
	Вызвать окно "Редактор узора"

Клавиши для окна "Редактор узора"

Показать файл в Редакторе узора:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. Из списка файлов выбрать файл, предназначенный для просмотра.
3. Нажать на клавишу "Показать файл".
4. Открывается окно "Редактор узора".

Действия в окне "Редактор узора"



Окно "Редактор узора"

4.3 Работа с файлами

Клавиша	Функция
	провести поиск по определенному признаку
	"Продолжить поиск": Продолжить поиск по определенному признаку
	Выполнить "Переход" к определенной позиции.
	Выполнить "Быстрый переход" к соответствующей метке (например, от FBEG на FEND)
	"Увеличить": Представить текст в увеличенном виде
	"Уменьшить": Представить текст в уменьшенном виде
	"Список функций": Включить и выключить показ функций узора
	вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя

Клавиши в окне "Редактор узора"

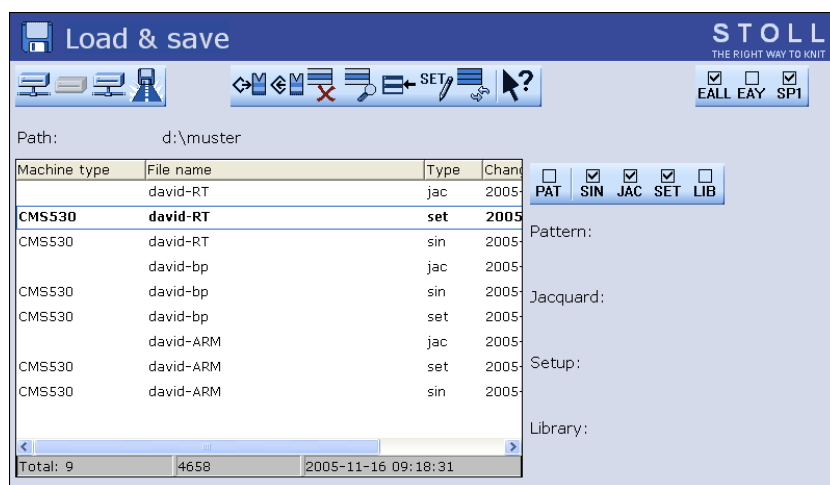
4.3.5 Стереть память вязания

В памяти вязания сохранена актуальная программа вязания, с которой работает Ваша вязальная машина. Если Вы стираете память вязания, это не оказывает никакого влияния на сохраненные файлы и библиотеки на носителях данных.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	вызвать "Стереть память вязания"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для стирания памяти вязания

Стереть память вязания 1. Вызвать окно "Загрузить & Сохранить".



Окно "Загрузить & Сохранить"

2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать "Стереть память вязания".
4. Вызвать "Главное меню".

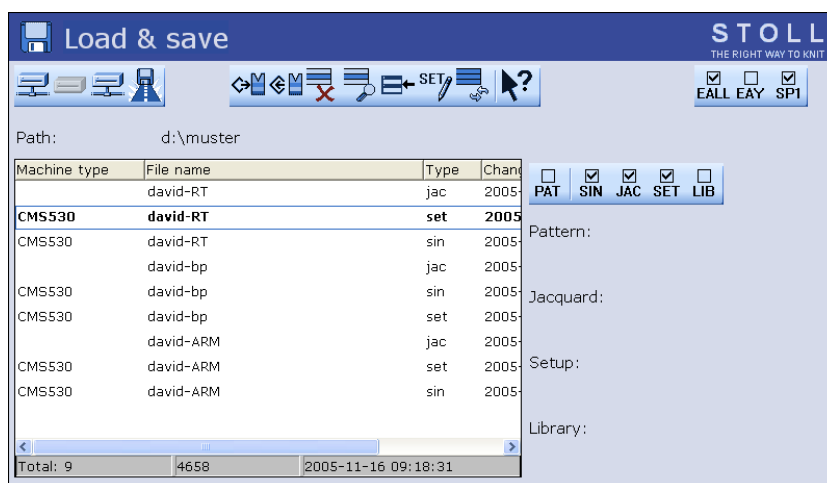


Если клавиша "EALL" не нажата, можно удалить отдельные файлы (sin, jac или Autosintra) в памяти вязания.

4.3 Работа с файлами

Удалить отдельные файлы
в памяти вязания

1. Вызвать окно "Загрузить & Сохранить".



Окно "Загрузить & Сохранить"

2. Произвести выбор файла с помощью клавиш SIN или JAC.
3. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать "Стереть память вязания".
5. Вызвать "Главное меню".

4.3.6 Копировать файлы

В окне "Каталог Копирования" копируются файлы с одного дискового на другой. Включение файлов в список производится в алфавитном порядке, число имеющихся файлов показывается в строке статуса (Всего:) списка.

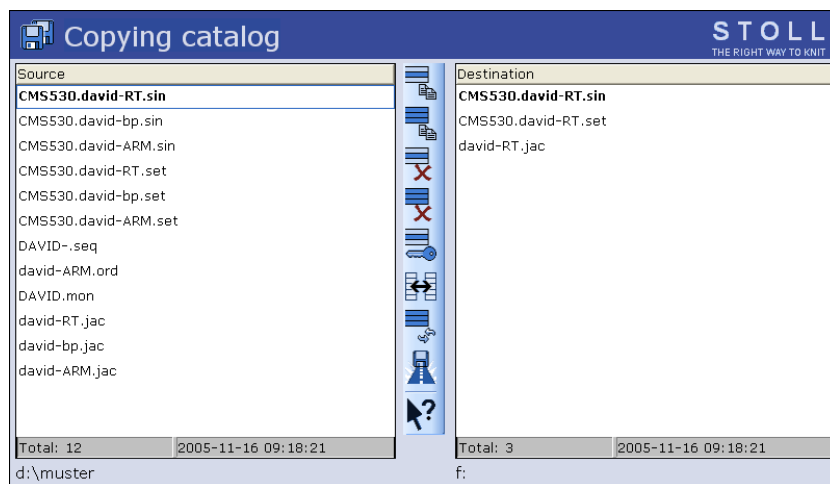
В следующем примере файлы с жесткого диска копируются на USB-Memory-Stick (Резервная копия).

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Каталог копирования"

Клавиши для окна "Каталог Копирования "

Скопировать файл с жесткого диска на USB-Memory-Stick:

1. Вставить USB-Memory-Stick в разъем USB.
2. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
3. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать окно "Каталог копирования".



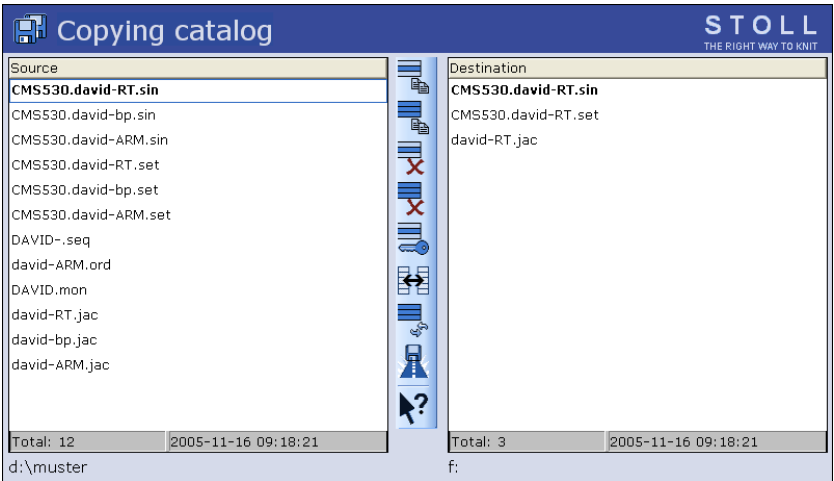
Данные пути в окне "Каталог копирования"

5. Проверить, правильно ли показан путь в списке "Источник" и "Цель". Путь показывается на нижнем конце каждого списка.
6. Если это не так, с помощью клавиши "Выбрать актуальную папку" изменить путь.
7. В левом списке ("Источник") нажать на желаемый файл.

4.3 Работа с файлами

8. Нажать на клавишу "Скопировать файл".
⇒ Если файл скопирован, он появляется в правом списке ("Цель").
9. Для того чтобы скопировать следующие файлы, повторить шаг 7 и 8.

Действия в окне "Каталог копирования"



Данные пути в окне "Каталог копирования"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Копировать файл": Копировать выбранный в источнике файл в целевой каталог		"Отменить защиту от записи": Отменить защиту от записи выбранного файла
	"Копировать все": Копировать все файлы источника в целевой каталог		"Выбрать актуальную папку": Открыть диалог для определения актуальной папки.
	выбранный файл удалить		вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя
	"Удалить все": Удалить все файлы в выбранной папке		"Заменить содержимое": поменять местами содержимые источника и цели, слева всегда источник, справа цель
	"Установить защиту от записи": Установить защиту от записи выбранного файла		"Актуализировать": Заново определить содержимое папки

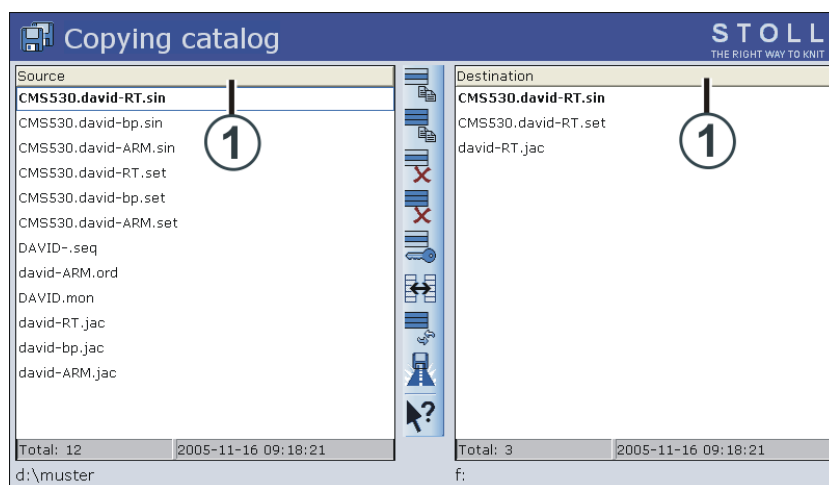
Клавиши в окне "Каталог копирования"

Выполнить действие:

1. Нажать на место в списке, при котором должно выполняться действие.
2. Нажать на желаемую клавишу.
3. Для того чтобы выполнить следующие действия, повторить шаг 1 и 2.

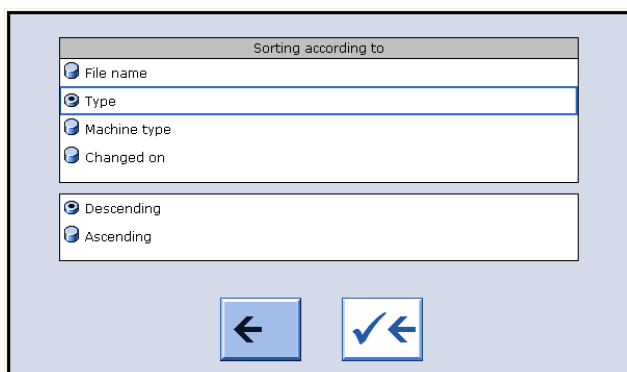
Установить
последовательность
сортировки

Последовательность сортировки может настраиваться индивидуально. Для этого щелкнуть на головной строке списка (1).



Окно "Каталог копирования"

В окне "Сортировать по" выбрать и подтвердить последовательность сортировки.



Установить критерий сортировки

Следующая информация:

- Выбрать актуальную папку [-> 277]

4.3 Работа с файлами

4.3.7 Выбрать актуальную папку

Общая информация Файлы узоров могут быть сохранены на различных дисковых (запоминающих устройствах) вязальной машины или на другом компьютере в сети.

Для того чтобы файл с другого дискового загрузить в вязальную машину, нужно полностью указать путь. Под путем понимают данные о том, в каком месте находится файл, так, например, на дисковом M1.

Путь содержит следующие данные:

1. Буквенное обозначение диска (или имя компьютера) (например: "D:" или "\\SERVER01")
2. Данные подкаталогов (например: "\\MUSTER" или "Stoll\M1\Extract")

Стандартная настройка Следующие дисководы стандартно настроены в клавишах "Прямого выбора Папки":

Клавиша	Дисковод	Пояснение
	F:\	USB-Memory-Stick
	D:\	Жесткий диск
	Имя:\	Сетевой дисковод

Стандартные настройки дисководов

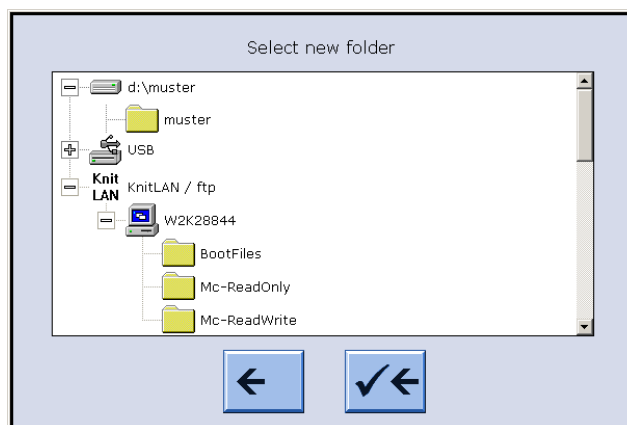
Выбрать актуальную папку В окнах "Каталог Данные заказа", "Каталог Данные последовательности" и "Каталог Списки последовательностей" применяется выбор папок из окна "Загрузить & Сохранить". (Исключение: Данные в окне "Каталог копирования" действительны только для этого окна.)
С помощью клавиши "Выбрать актуальную папку" устанавливается, с каким дисководом связываются 3 клавиши "Прямой выбор Папки".

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
     	Клавиша "Прямой выбор Папки:" Символы 3 клавиш "Прямой выбор Папки" подгоняются под привязанный дисковод: ♦ USB-Memory-Stick ♦ Сетевой дисковод ♦ CD-дисковод (USB) ♦ Жесткий диск ♦ KnitLAN ♦ Дисковод дискеты (USB)
	Клавиша "Выбрать актуальную папку"
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменений

Клавиши для изменения пути

Изменить путь клавиши "Прямой выбор Папки":

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. Нажать на клавишу "Прямой выбор Папки", у которой должен быть изменен путь.
3. Нажать на клавишу "Выбрать актуальную папку".
⇒ Появляется окно ввода "Выбрать новую папку".



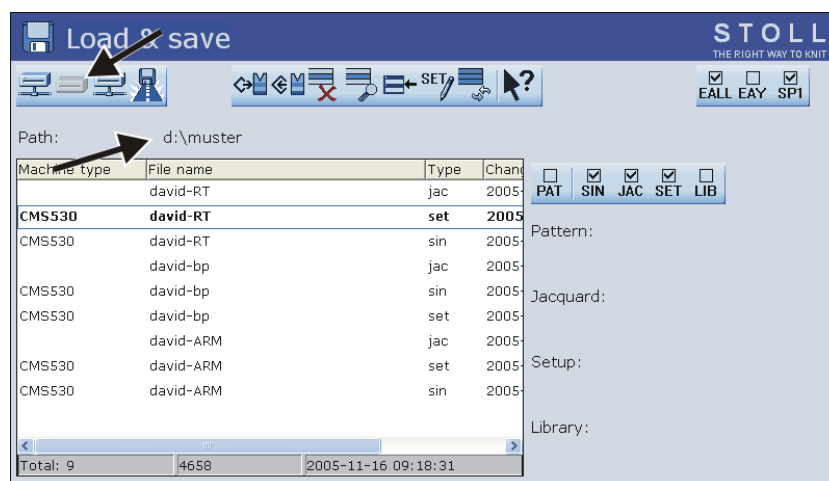
Окно "Выбрать новую папку "

4. Выбрать новый путь.

4.3 Работа с файлами

5. Закончить процесс настройки и сохранить изменения.

⇒ В окне "Загрузить & Сохранить" изображение клавиши "Прямой выбор Папки" подгоняется под новый путь. Путь показывается под ней.



Показ на экране настроенного пути

4.3.8 Провести тест программы

Если Вы произвели изменения в программе вязания, Вы можете проверить Ваши вводы. При этом программа вязания проверяется на вязальную способность. Если обнаруживается ошибка, то в нижней зоне окна появляется сообщение об ошибке. Если Вы нажмете на клавишу "?", на экран выводится информация о ее причине и способе устранения.

Учитывайте то, что найдены могут быть только программные ошибки, так называемые, ошибки синтаксиса. Ошибки в области жаккарда обнаружить нельзя.

Во время теста программы в верхней области показывается узор, а в нижней TP-сообщения. Размер окна обеих областей можно менять.

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Редактор"
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Тест программы"

Клавиши для окна "Тест программы"

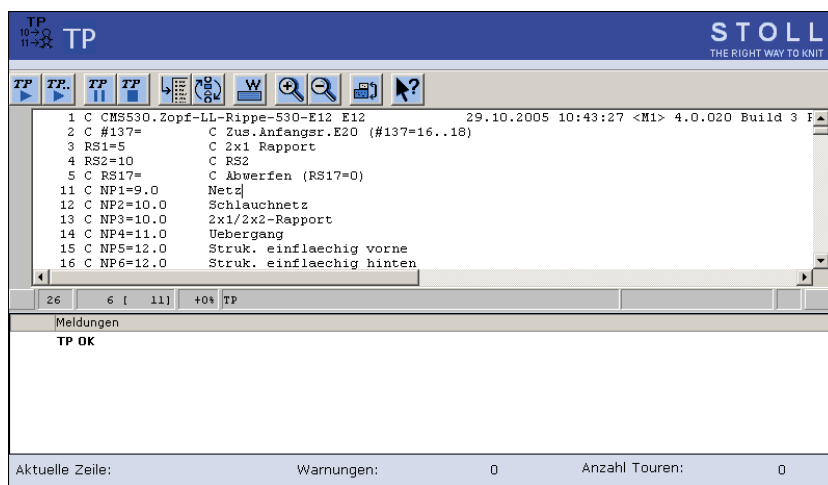
Вызвать окно "Тест программы":

▷ Программа вязания загружена.

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Редактор".
2. вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. вызвать окно "Тест программы".

4.3 Работа с файлами

Действия в окне "Тест программы"



Окно "Тест программы"

Клавиша	Функция
	"Запустить тест программы": Запустить тест программы с первой строки
	"Запустить тест программы": Запустить тест программы с определенной строки
	"Прервать тест программы": Прервать тест программы и продолжить снова
	"Закончить тест программы"
	Выполнить "Переход" к определенной позиции.
	Выполнить "Быстрый переход" к соответствующей метке (например, от FBEG на FEND)
	"Показать на экране предупреждение": Включить и выключить изображение предупреждений во время TP
	"Увеличить": Представить текст в увеличенном виде

Клавиши в окне "Тест программы"

Клавиша	Функция
	"Уменьшить": Представить текст в уменьшенном виде
	"Изменить размер": Изменить размер окна узора и вывода ошибки
	вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя

Клавиши в окне "Тест программы"

4.4 Работа с редактором Sintral

Небольшие изменения и дополнения в программе вязания обрабатываются с помощью редактора Sintral. Для того чтобы Вы могли обрабатывать программу вязания с помощью редактора Sintral, вязальная машина должна стоять. Пока машина работает, программу вязания можно только показать на экране.

Следующая информация:

- Виды помощи для работы в окнах [-> 254]

4.4.1 Включить редактор Sintral

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Редактор Sintral"

Клавиша для окна "Редактор Sintral"

- ➡ Вызвать окно "Редактор Sintral".

4.4 Работа с редактором Sintral

⇒ Появляется окно первого уровня в "SINTRAL-Editor". В этом окне показывается актуальный загруженный файл.



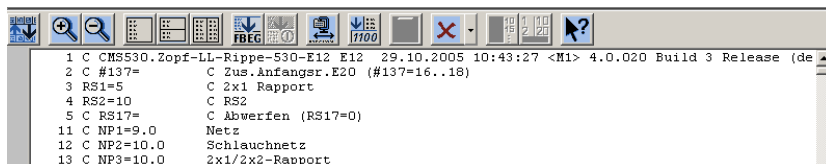
Окно первого уровня в "SINTRAL-Editor"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Переключить панель функций": Переключить панель функций на второй уровень		провести поиск по определенному признаку
	Показать панель функций для "Перехода маски"		"Продолжить поиск": Продолжить поиск по определенному признаку
	"Начало выделения": Установить начало выделения. Уже существующее выделение удаляется.		"Заменить": найти определенный признак и заменить новым признаком
	"Конец выделения": Установить конец выделения		Выполнить "Переход" к определенной позиции.
	"Вырезать": вырезать выделенную область		развертывается подменю "Переход"
	"Копировать": скопировать выделенную область		Выполнить "Быстрый переход" к соответствующей метке (например, от FBEG на FEND)
	"Вставить": вставить скопированную или вырезанную область		Включить и выключить экранную "Клавиатуру"
	"Отменить": Операция отменяется (можно несколько раз)		вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя
	"Восстановить": Восстановить отмененную операцию (можно также несколько раз)		

Клавиши первого уровня в "SINTRAL-Editor"

"SINTRAL-Editor" второй уровень

Клавишей "Переключить панель функций" окно переключается на второй уровень "SINTRAL-Editor".



Окно второго уровня в "SINTRAL-Editor"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Переключить панель функций": Переключить панель функций на первый уровень		"Запаковать и распаковать жаккард": Запаковать или распаковать выделенные жаккардовые строки.
	"Увеличить": Представить текст в увеличенном виде		"Установить начало жаккарда": Установить начало жаккарда на актуальную строку
	"Уменьшить": Представить текст в уменьшенном виде		Переключение между актуальным узором и "Auto-Sintral"
	"Отменить разделение окна": Отменить разделение окна (по горизонтали или вертикали)		"Удалить все": Удалить весь узор
	"Разделить окно по горизонтали": Разделить окно горизонтально		Развертывается подменю "Удалить"
	"Разделить окно по вертикали": Разделить окно вертикально		"Сортировать" выделенную область по возрастающим номерам строк.
	"Список функций": Включить и выключить показ функций узора		"Изменить нумерацию": Присвоить новые номера строк в выделенной области
	Включить и выключить вывод на экран "Сообщений об ошибках" Синтрала		вызвать "Прямую помощь" для следующего нажатого выключателя

дополнительные клавиши второго уровня "SINTRAL-Editors"

4.4 Работа с редактором Sintral

Функциональная клавиша
"Auto-Sintral"

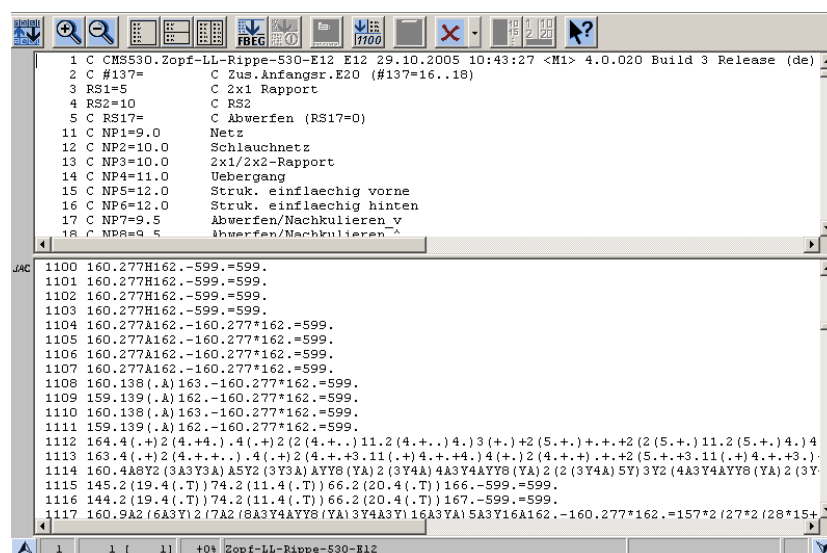
Для того чтобы активировать эту клавишу, "Auto-Sintral" должен быть загружен. В редакторе теперь можно переключаться между актуально загруженным узором и "Auto-Sintral".

Клавиша	Функция
	Переключение между актуальным узором и "Auto-Sintral"

Клавиша "Auto-Sintral"

Функциональная клавиша
"Разделить окно по
горизонтали"

Эта функция предоставляет в распоряжение 2 редактора, которые работают независимо друг от друга. При открытии в нижнем редакторе совершается переход к началу жаккарда. Размер части разделенного окна изменяется с помощью обеих клавиш со стрелками на нижней кромке картинки слева или справа.



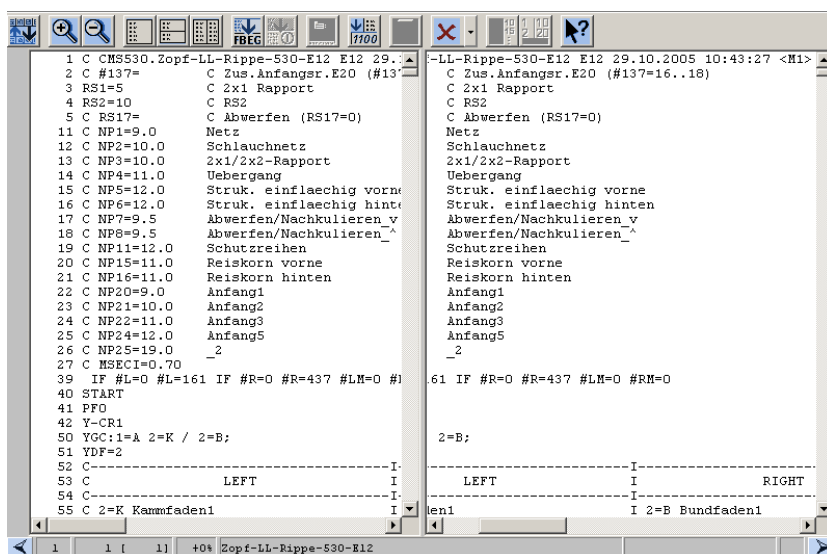
Окно при функции "Разделить окно по горизонтали"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Увеличить нижнюю часть разделенного окна		Увеличить верхнюю часть разделенного окна

Функциональные клавиши при функции "Разделить окно по горизонтали"

Функциональная клавиша
"Разделить окно по
вертикали"

Эта функция предоставляет в распоряжение 2 редактора, которые оба всегда представляют одинаковые строки. Вертикальная прокрутка в одном редакторе одновременно изменяет второй редактор. Горизонтальная прокрутка изменяет только один редактор, и причем можно видеть начало длинной строки в левом редакторе и остаток в правом редакторе. Селекции сразу воспроизводятся в другом редакторе. Размер части разделенного окна изменяется с помощью обеих клавиш со стрелками на нижней кромке картинки слева или справа.



Окно при функции "Разделить окно по вертикали"

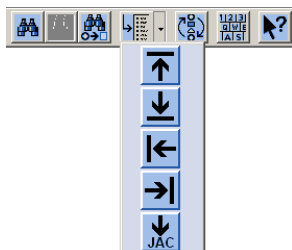
Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	увеличить правую часть разделенного окна		увеличить левую часть разделенного окна

Функциональные клавиши при функции "Разделить окно по вертикали"

4.4 Работа с редактором Sintral

Вызвать подменю
"Переход"

Нажать на клавишу со стрелкой рядом с клавишей "Переход". С помощью этого подменю можно сделать переход к началу или концу файла или строки.



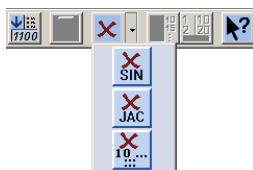
Окно подменю "Переход"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Переход к началу файла		Переход к началу строки
	Переход к концу файла		Переход к концу строки
	Переход к началу жаккарда		

Функциональные клавиши в подменю "Переход"

Вызвать подменю
"Удалить"

Нажать на клавишу со стрелкой рядом с клавишей "Удалить". С помощью этого подменю из загруженного файла можно удалить Sintral, Jacquard или одну строку.



Окно подменю "Удалить"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Удалить из файла Sintral		Удалить из файла указанную строку
	Удалить из файла Jacquard		

Функциональные клавиши в подменю "Удалить"

4.4.2 Помощь при переходе в список функций и ошибок

После загрузки и проверки файла в "SINTRAL-Editor" можно показать на экране функции и сообщения об ошибках к ним. В эти списки можно перейти с помощью нижеследующих клавиш.

Клавиша	Функция
	"Помощь при переходе к следующему"
	"Помощь при переходе к предыдущему"

Клавиши для помощи при переходе

- Для того чтобы перейти к следующей функции / к следующей ошибке в программе вязания, нажать на клавишу "Помощь при переходе к следующему".

- или -

- Для того чтобы перейти к предыдущей функции / к предыдущей ошибке в программе вязания, нажать на клавишу "Помощь при переходе к предыдущему".

4.5 Соединение KnitLAN

Действительно для:

Это описание действительно только для машин, у которых соединение с Stoll Nameserver не активно.

Если соединение с Stoll Nameserver активно, то клавиша "Сеть Избранное" недоступна, поскольку настраивается соединение KnitLAN в Stoll Nameserver.

Соединение KnitLAN служит для передачи данных и узоров между машиной и устройством M1 или FTP-Сервером (FTP = File Transfer Protocol, Сетевой Протокол передачи данных).

Соединение KnitLAN заменяет прежнюю программу Online. В этой главе описывается настройка соединения KnitLAN. Выбор компьютера для "Моей Сети" описан в руководстве MCNET2.

Соединение KnitLAN Вы можете использовать для:

- передачи программ вязания
- контроля производства
- сбора данных машины

Условия:

- Машина и M1 объединены в сеть
- Операционная система машины V 1.2 (или выше)
- Версия программного обеспечения устройства M1: V 3.9 (или выше)

Настроить соединение
KnitLAN:

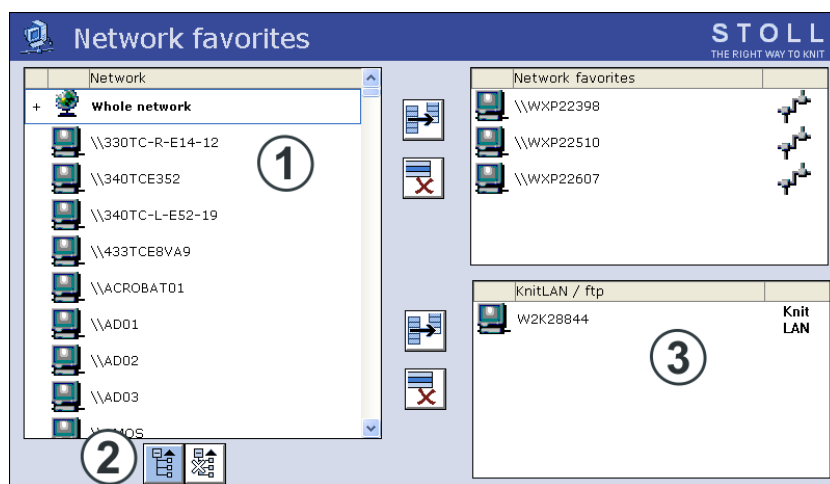
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Сеть-Избранное"
	Открывает субструктуру выделенной сети.
	Закрывает субструктуру выделенной сети.
	Передает выбранный компьютер в поле "KnitLAN / ftp"
	Удаляет выбранный компьютер

Клавиши для настройки соединения KnitLAN

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки соединения KnitLAN

1. Вызвать меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Сеть-Избранное".



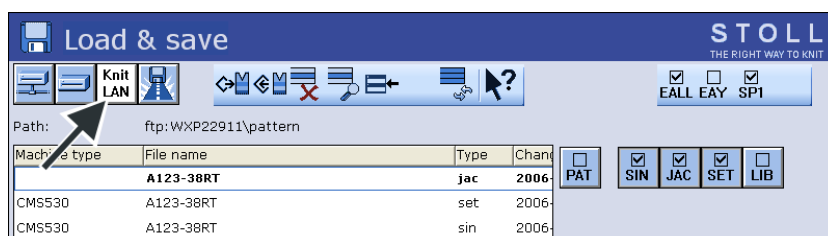
Окно "Сеть-Избранное"

1. Окно сетевого окружения, с которым связана машина.
2. Открывает субструктуру выделенной сети.
3. Компьютеры, которые применяются для KnitLAN (например, узоробразующие устройства) или компьютеры, на которых настроен FTP-сервер.
FTP = File Transfer Protocol (Сетевой Протокол передачи данных).
4. Выбрать из общей сети (1) компьютер устройства M1.
Если на экране показывается только общая сеть, то клавишей (2) открыть субструктуру.
5. Выбранный компьютер передать в поле "KnitLAN / ftp" (3).
6. Если должен быть выбран еще один компьютер, повторить шаги 4 и 5.
7. Вызвать "Главное меню".

4.5 Соединение KnitLAN



Соединение KnitLAN Вы можете установить на одну из клавиш "Прямой выбор Папка". Клавиша обозначается символом "KnitLAN". В поле выбора Вы видите содержимое папки на M1.



Работа на M1:

1. Для того чтобы функционировало соединение KnitLAN от устройства M1 к машинам ОКС, должен быть открыт доступ к каталогам KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" и "Mc-ReadWrite").
Выбрать каталог, вызвать контекстное меню, свойства, Регистрационная карта Открыть, открыть папку
2. В программе Windows-Firewall Вы должны вызвать настройки Firewall и разрешить Stoll FTP-Service как исключение. (Пуск > Управление системой > Windows-Firewall > Регистрационная карта: Исключения).
Программу "Stoll FTP-Service" Вы найдете, используя путь инсталляции M1 (например, "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

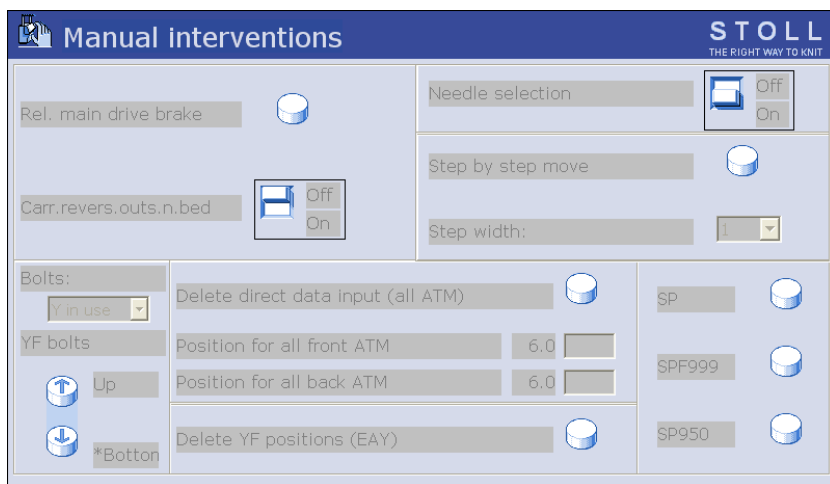
Следующая информация:

- Выбрать актуальную папку [-> 277]

4.6 Определить профиль пользователя

Стандартно каждый пользователь вязальной машины имеет возможность вызвать любое окно оболочки пользователя и произвести изменения. Однако во многих случаях это нежелательно, не каждый пользователь должен иметь возможность изменять данные и настройки машины. Это можно настроить с помощью окна "Профиль пользователя". В этом окне пользователю или группе пользователей могут быть предоставлены права, какие изменения разрешено производить, а какие нет. Если окно заблокировано, его можно вызвать и посмотреть данные, но изменения невозможны (Исключение: пользователю известен пароль и он может деблокировать окно).

Элементы обслуживания в заблокированном окне отображаются на сером фоне.



Заблокированное окно "Ручные операции"

Предоставление прав является прерогативой авторизованного лица и защищено паролем.

Может быть определено сколько угодно профилей пользователя, например, для:

- Вязальщика
- Персонала ночной смены
- Наладчика (Техника)
- Мастера

4.6 Определить профиль пользователя

ВНИМАНИЕ

Окно защищено паролем!

При вызове окна всегда запрашивается пароль. Это служит для безопасности, для того чтобы несанкционированный персонал не имел доступа к этому окну.

➔

Пароль должен оставаться секретным.

➔

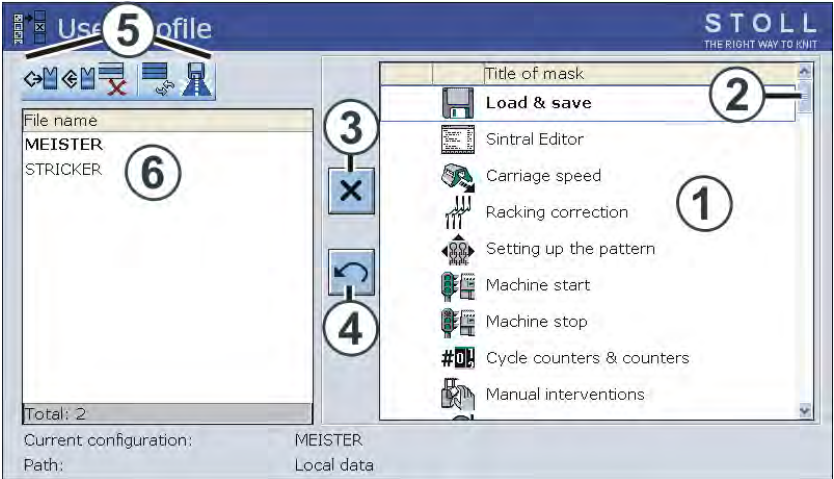
Для пароля могут использоваться как большие, так и строчные буквы.

➔

Записать пароль и сохранять в надежном месте.

Если пароль потеряется, Stoll Helpline может помочь с помощью специального пароля.

Окно "Профиль пользователя"



Окно "Профиль пользователя"

Поле	Функция
1	Список выбора окон, которые следует открывать или блокировать. С помощью линейки прокрутки (2) в списке выбора можно перелистывать вниз/вверх. На выбор предоставляются следующие окна.
3	Выключатель для блокирования или открывания окна.
4	Отменить все изменения (Reset)
5	Операции для выбранного профиля пользователя
6	Выбрать или определить профиль пользователя

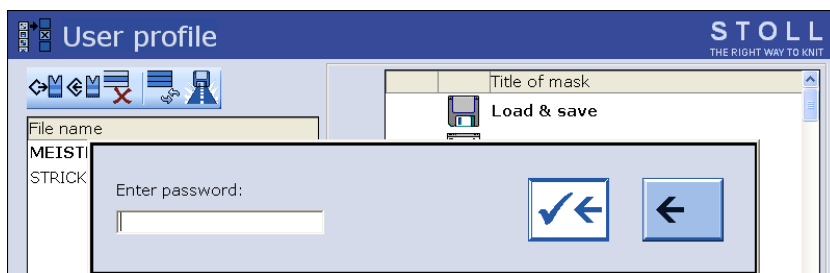
Определить профиль
пользователя

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Профиль пользователя"
	Подтвердить пароль
	вернуться к предыдущему окну (отменить процесс)
	Блокировать окно
	Деблокировать окно
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Деблокировать все окна
	Блокировать все окна
	Вызвать "Главное меню"

Определить клавиши для "Профиля пользователя"

Определить профиль пользователя:

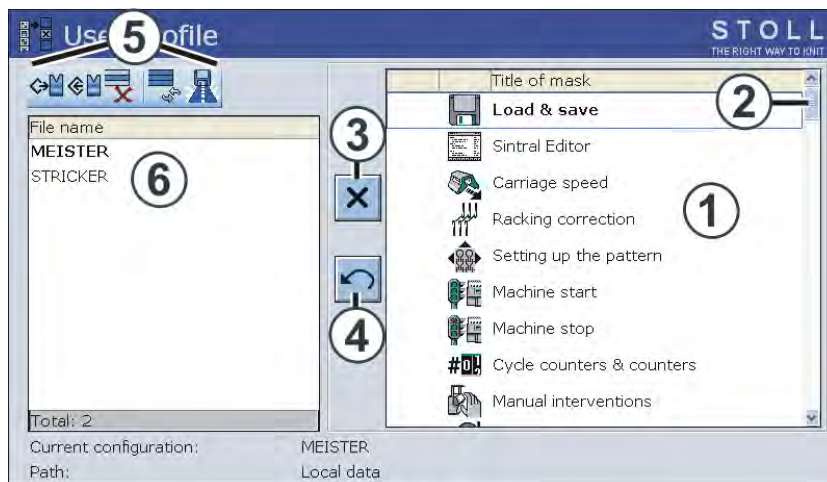
1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Профиль пользователя".



Ввести пароль

3. Ввести пароль с помощью клавиатуры и подтвердить. Стандартно первый пароль "MASK.ACCESS". Он пишется большими буквами и без кавычек.

4.6 Определить профиль пользователя



Окно "Профиль пользователя"

4. Блокировать окно: Нажать на соответствующее окно в списке выбора (1) и нажать на выключатель "Блокировать окно" (3).
- или -
➡ Нажать дважды на соответствующее окно в списке выбора.
5. Деблокировать окно: Если окно заблокировано, то деблокировать его двойным щелчком.
- или -
➡ Нажать на выключатель (3).
6. Деблокировать небольшое число окон: Сначала блокировать все окна (клавиша "Дополнительные функциональные клавиши" и клавиша "Блокировать все окна") и после этого снова деблокировать несколько окон.
7. Деблокировать все окна: Нажать на клавишу "дополнительные функциональные клавиши" и клавишей "Деблокировать все окна" деблокировать снова все окна.
8. Дать профилю пользователя имя и сохранить.
9. При потребности определить еще один профиль пользователя.
10. Для того чтобы профиль пользователя стал действующим, нужно активировать его клавишей "Загрузить".
11. Вызвать "Главное меню".

Сохранить, загрузить,
удалить профиль
пользователя ...

Профиль пользователя можно сохранить, загрузить и удалить.

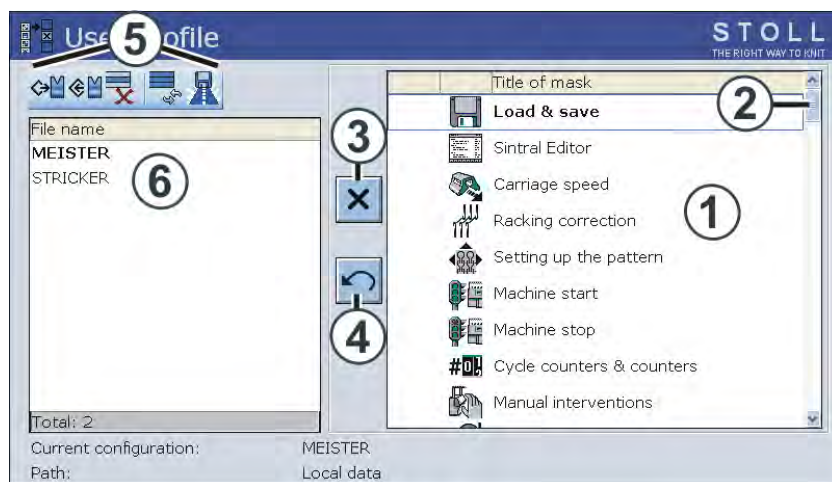
Для того чтобы на всех вязальных машинах были одинаковые действующие профили пользователя, сохраните профили пользователя на USB-Memory-Stick или на сетевом дисковом и загрузите их в каждую машину.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Профиль пользователя"
	Подтвердить пароль
	Подтвердить выбор
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы "Сохранить, загрузить, экспортировать профиль пользователя ..."

Сохранить, загрузить, удалить профиль пользователя ...

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Профиль пользователя".



Окно "Профиль пользователя"

3. Ввести пароль с помощью клавиатуры и подтвердить.
4. Выбрать желаемый пункт программы (5) (Загрузка, Сохранение, Удаление ...).
5. Выбрать профиль пользователя. Нажать на желаемый профиль пользователя в поле (6).

4.6 Определить профиль пользователя

6. Подтвердить выбор.
7. Если нужно вызвать следующие профили пользователя, повторить шаги от 4 до 6.
8. Вызвать "Главное меню".

Открыть заблокированное
окно

Во время производства может потребоваться вызвать заблокированное окно и произвести изменение или действие. Или Вы определяете, что все-таки необходимо, чтобы это окно было доступно для активного пользователя. Конечно, это возможно только для лица, которому известен пароль.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Нажать на "Пароль"
	Подтвердить пароль
	вернуться к предыдущему окну (отменить процесс)
	Вызвать окно "Профиль пользователя"

Клавиши для "Открытия заблокированного окна"

Открыть заблокированное окно:

1. Вызвать в заблокированном окне "дополнительные функциональные клавиши".
2. Нажать на клавишу "Пароль".
3. Ввести пароль с помощью клавиатуры.

Release locked mask

temporary permanent

Enter password:





Окно "Открыть заблокированное окно"

4. Открыть доступ к окну, нажать для этого клавишу "Подтвердить пароль".

- или -

- ➔ Изменить профиль пользователя, нажать для этого клавишу "Профиль пользователя".

Изменить пароль Время от времени пароль следует менять, чтобы быть уверенным, что он не стал общеизвестным. Провести эту процедуру на всех вязальных машинах.

Если вязальная машина связана с узоромобrazующим устройством STOLL, то с помощью Online-соединения пароль можно одновременно изменить на всех вязальных машинах (смотри раздел "Online-команды" в конце этой главы).

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Профиль пользователя"
	Подтвердить пароль
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	"Изменить пароль"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для "Изменения пароля"

Изменить пароль:

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Профиль пользователя".
3. Ввести пароль с помощью клавиатуры и подтвердить.
4. вызвать "Дополнительные функциональные клавиши"
5. Нажать на клавишу "Изменить пароль".

Modify password:

Please enter new password again:



Окно "Изменить пароль"

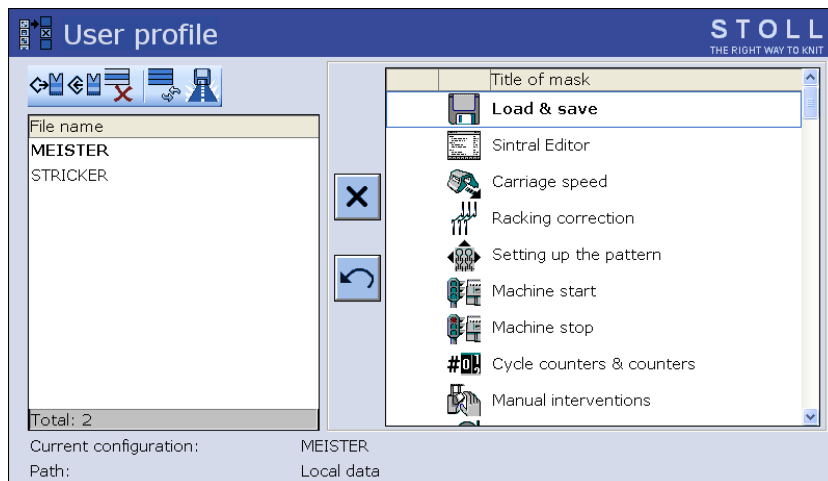
6. Вписать в верхнюю строку новый пароль.
7. Вписать в нижнюю строку новый пароль еще раз.
8. Подтвердить пароль.
9. Вызвать "Главное меню".

4.6 Определить профиль пользователя

Примеры того, как можно
установить профиль
пользователя

Пример 1:

Настройки машин должны быть заблокированы. Для этого заблокировать четыре окна в списке выбора.



Окно "Профиль пользователя"

Пример 2:

В начале работы с профилями пользователя существует неуверенность, какие окна потребуются для повседневной работы, а какие нет. Мы предлагаем поступать следующим образом:

1. Блокировать сначала все окна.
2. Вязальщик начинает работать на машине.
3. Если возникнет потребность что-то изменить в каком-либо окне, вязальщик сообщает об этом, и в профиле пользователя это окно деблокируется.
4. Сохранить профиль пользователя.
5. Продолжить это "пошаговое" определение профиля пользователя в течение определенного промежутка времени. Это может продолжаться в течение одного рабочего дня или недели.

Online-команды Если вязальная машина связана с узоромобразующим устройством STOLL, то с помощью Online-соединения пароль и профиль пользователя можно изменить на всех вязальных машинах одновременно. Условием является то, чтобы пароль был написан большими буквами.

Команды	Функция
setuserlevel Пароль Имя профиля пользователя Пример: Пароль "JOE", профиль пользователя "david". Полная команда будет: setuserlevel JOE david	Активировать один и тот же профиль пользователя на всех вязальных машинах
setulword СтарыйПароль НовыйПароль Пример: Старый пароль "JOE", новый "JOHN". Полная команда будет: setulpassword JOE JOHN	Активировать один и тот же пароль на всех вязальных машинах

Команды для активирования профиля пользователя и пароля

Для того чтобы можно было ввести команды на узоробразующем устройстве, необходимы следующие шаги:

1. Активировать программу "Online".
2. Выбрать в программе "NET" пункт программы "Круговой опрос -> показать".

⇒ Появляется окно "Круговой опрос".
3. Набрать и подтвердить соответствующую команду.

5 Данные Setup

Программа вязания содержит:

- Программу Sintral (*.sin)
- Программу Jacquard (*.jac)
- Данные по производству:
 - Данные по длине петли
 - Расстояние нитеводителей до кромки полотна
 - Скорость каретки...

Вы можете использовать эти данные для производства следующим образом:

- при каждом узоре вводить заново
- записать в отдельный файл, который Вы при каждом узоре можете снова использовать.
Этот файл обозначается как "Файл Setup".

Преимущества, если Вы работаете с файлом Setup:

- Данные Setup объединены в одном файле.
- Хорошо обозреваемое обслуживание всех Setup-данных на машине.
- Ясное разделение переменных параметров узора и постоянных Sintral-данных вязания.
- В файле Setup находятся все параметры, которые относятся к входу в зону вязания узора.
- Весь узор в комплекте может быть применен на другой машине (Sintral, Jacquard, Setup).
Благодаря этому на машине сокращается время заправки.
- Файл Setup может быть применен для других узоров.
Благодаря этому на машине сокращается время заправки.

5.1 Базовая информация

Краткий обзор предистории

С 1998 года для машин CMS (начиная с ST 711) существуют данные Setup.

Следующие данные могут быть сохранены в файле Setup:

- WMF (Меню оттяжки полотна)
- NP (Все величины NP)
- YD (Положение нитеводителей у кромки полотна)
- MSEC (Косвенные данные MSEC)
- YLC (Контроль длины нити STIXX/ASCON)

Это был первый шаг, для того чтобы записать зависящие от узора параметры в отдельный файл. Целью было сократить время заправки на машине.

Однако некоторые зависящие от узора параметры были записаны дальше в функции Синтрала. Это означает, что при конвертировании узора на другую машину Вам придется еще произвести некоторые настройки.

Теперь Вы можете использовать расширение данных Setup. В целях различения они обозначаются как Setup2, а предшествующие данные как Setup1.

Цель Setup2

Перенести узор с одной машины на другую, не изменяя программу Синтрал.

Setup2 был расширен на следующие параметры:

- Расстановка нитеводителей (YD / YDI)
- Коррекция нормальных нитеводителей (YC / YCI)
- Переключатель раппорта
- Коррекции сдвига
- Коррекция длины петли для правой каретки при режиме тандем (NPR)
- Контроль длины нити на правой и левой стороне
- Величина коррекции для глубины кулирования (NCC)
- Комментарии

5.2 Сравнение Setup1 и Setup2

	Setup1	Setup2
Функции оттяжки полотна (WMF)	8 функций	50 функций оттяжки полотна (WMF)
		50 функций вспомогательной оттяжки (W+F) Включить и выключить вспомогательную оттяжку (W+1, W+0)
		Регистрационная карта для WM% и WMK%
Расстановка нитеводителей YD	Одна расстановка (YD)	21 расстановка (YD, YDI1-YDI20)
Коррекция нитеводителей	Одна коррекция	20 коррекций (YCI1-YCI20) С каждой функцией, коррекции могут быть определены для всех 32 нитеводителей.
	♦ Коррекция нормальных нитеводителей не содержится в файле Setup. ♦ Коррекция интарсийных нитеводителей в регистрационной карте KI / K<I>	Все коррекции нитеводителей (нормальные и интарсийные нитеводители) содержатся в регистрационной карте YCI при режиме тандема: величины коррекции для правой каретки содержатся в регистрационной карте Y:Oa-b
Величины коррекции для положения кулирного клина (NP)	100	100
Данные для скорости каретки (MSEC)	9	20
Величина коррекции для глубины кулирования (NCC)	не содержатся в файле Setup	Возможна величина коррекции для каждого отдельного нитеводителя

	Setup1	Setup2
Длина нити	Данные по контролю длины нити справа	Данные по контролю длины нити справа и слева
Переключатель раппорта	данные невозможны	39 переключателей раппорта
Коррекции сдвига	от VKA до VKZ, не содержатся в файле Setup	50 признаков для коррекций сдвига (VCI)
Комментарий	данные невозможны	возможны для любых данных
Коррекция длины петли для правой каретки при режиме тандем (NPR)	невозможна	возможна
Дополнительная информация, такая как: ♦ Номер машины ♦ Online-номер ♦ Hostname	невозможна	возможна
Расширение имени файла (File Extension)	.set	.setx (Файл xml)
Расширения имени файла для распакованных узоров (File Extension)	.sin; .jac и .set	.sin; .jac и .setx-файлы в сжатой папке (.zip-файл) 

5.3 Использовать Setup1 или Setup2

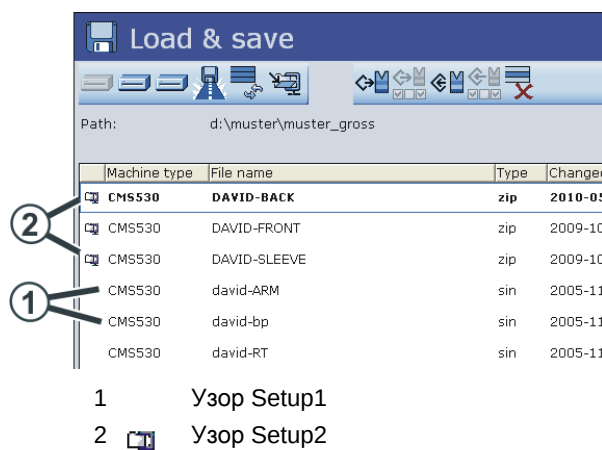
Setup1	применим на всех машинах (ОКС, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	применим только на ОКС-машинах (начиная с V 2.1)
конвертировать Setup2 --> 1	Возможно только на M1plus (начиная с V. 5.2). Пример: конвертировать узор Setup2 CMS 530 для CMS 330: 1. Загрузить узор и вызвать функцию "Изменить Машина/Класс/Тип Setup". 2. В "Проводнике Машины" установить для машины соответствующий тип Setup. 3. Запустить Обработку техники.  или  4. Вызвать функцию "Создать MC-программу...". 5. Вызвать функцию "Распаковать MC-программу...". ⇒ Создаются sin; jac и set-файлы.
конвертировать Setup1 --> 2	Setup1-узоры не могут автоматически конвертироваться в Setup2. Пример: Переделать узор Setup1 CMS 330 в узор Setup2 для CMS 530: 1. Загрузить узор и вызвать функцию "Изменить Машина/Класс/Тип Setup". 2. В "Проводнике Машины" установить для машины соответствующий тип Setup. 3. Изменить и дополнить параметры и функции в соответствии с Setup2. 4. Запустить Обработку техники.  или  5. Вызвать функцию "Создать MC-программу...". 6. Вызвать функцию "Распаковать MC-программу...". ⇒ Файлы sin; jac и setx сохраняются в zip-файле.

Каким образом Вы создаете файл Setup?

- Создать при создании узора на M1plus.
Начиная с версии M1plus 5.2 Вы можете выбирать, какие данные Вы будете применять, **Данные Setup в Синтрале**, Setup1-данные или Setup2-данные.
- Создать на машине вручную (возможно только на Setup1).

5.4 Загрузить программу вязания

Вы можете быстро определить, о каком узоре идет речь, об узоре с данными Setup1 или с данными Setup2.

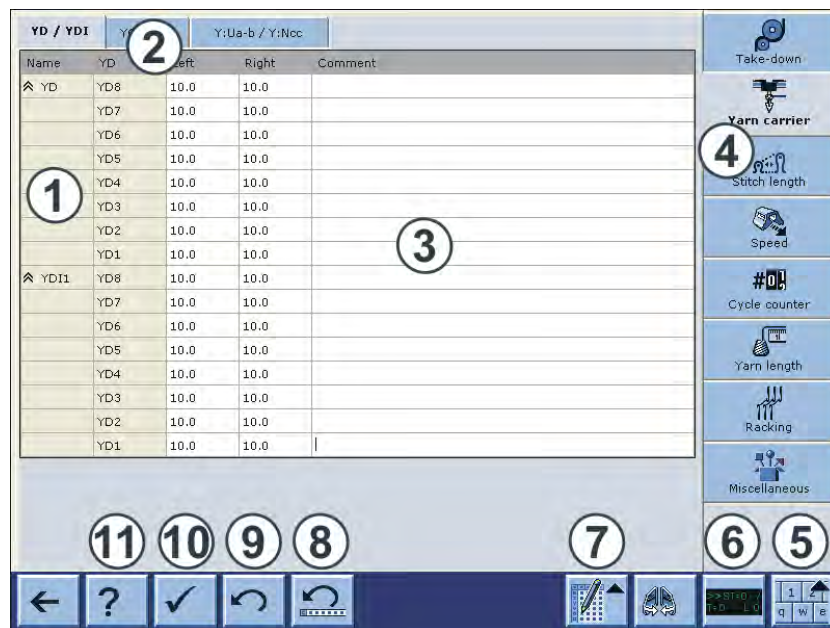


Узор Setup2 сохранен в zip-файле. Перед узором показывается пиктограмма архивированной папки.

5.5 Редактор Setup2

5.5.1 Редактор Setup2 на CMS в обзоре

В "Редакторе Setup2" показываются данные Setup2.



	Пояснение
1	Строка
2	Регистрационные карты меню
3	Таблица
4	Вызвать отдельные меню
5	Включить и выключить виртуальную клавиатуру.  : Если виртуальная клавиатура включена, она перекрывает клавиши меню. Для переключения в другое меню выключить виртуальную клавиатуру.
6	Включить и выключить строку статуса (возможен только показ величин, вызов окна невозможен)
7	Включить и выключить инструменты таблицы
8	Отменить последнюю обработку строки
9	Отменить последнюю обработку строки
10	Сохранить величины для актуальной регистрационной карты (таблица).

	Пояснение
11	Вызвать онлайн-помощь для актуальной регистрационной карты
 Только в режиме файла	
	Сохранить файл Setup2 (setx)

Вызвать Редактор Setup2
на машине

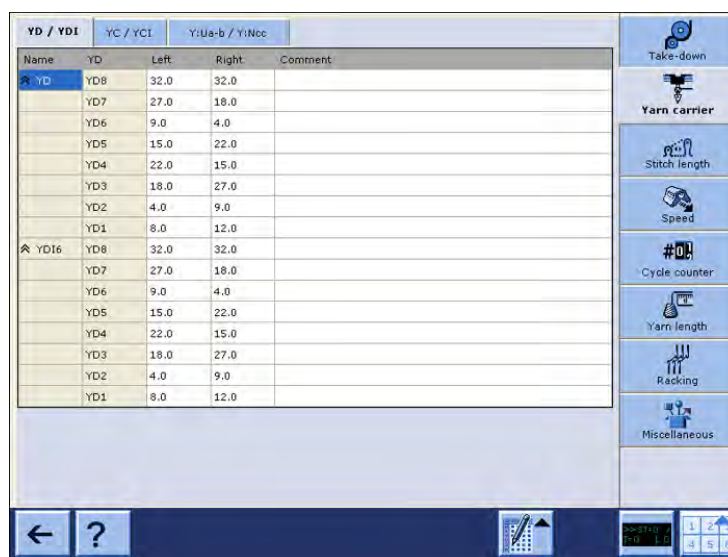
Вызвать Редактор Setup2 с данными Setup актуального узора:

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Редактор Setup2"

Клавиша для вызова окна "Редактор Setup2"

1. Вызвать из "Главного меню" "Редактор Setup2".

⇒ Появляется окно "Редактор Setup2".



Открыть файл Setup2 в Редакторе Setup2:

В режиме Файла Вы можете независимо от текущего производства обработать данные Setup2.

1. Вызвать окно ."Прочитать & Сохранить".

2. Показать на экране Zip файл



3. Нажать на файл Setup2 (*.setx).

⇒ Окно "Редактор Setup2" появляется в режиме Файла.

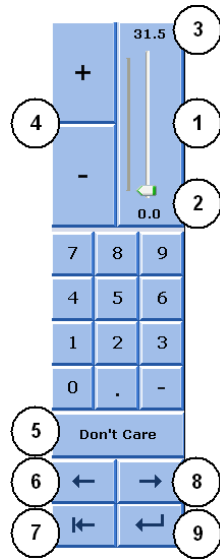
5.5 Редактор Setup2

Помощь при вводе данных В зависимости от активного поля ввода появляется:

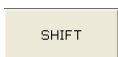
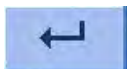
- цифровая клавиатура
- буквенно-цифровая клавиатура (для комментариев)
- помощь при вводе для полей выбора
- Помощь при вводе для единиц измерения NP

	Пояснение
	Включить виртуальную клавиатуру
	Выключить виртуальную клавиатуру

Цифровая клавиатура

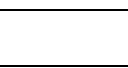
	Пояснение
	1 Движковый регулятор
	2 Показывает максимальную величину для выбранного поля
	3 Показывает минимальную величину для выбранного поля
	4 Увеличить или уменьшить величину на один шаг
	5 Применить величину из предыдущей строки. Примененная величина не показывается на экране. Поле без ввода имеет свойство "Don't Care". Поле с "Don't Care" пустое.  : "0" не соответствует "Don't Care"
	6 передвинуть курсор: на одно поле влево
	7 Удаление числа слева от курсора
	8 передвинуть курсор: на одно поле вправо
	9 Подтвердить ввод. Курсор переходит на следующее поле.

Буквенно-цифровая
клавиатура

Клавиша	Функция										
											
	TAB	Перейти на следующее поле									
	CPS LCK	Переключить с больших букв на строчные и наоборот, настройка цифр или служебных знаков сохраняется									
	SHIFT	Переключить с больших букв на строчные и наоборот, а также с цифр на служебные знаки и наоборот									
	BACKSPACE	Передвинуть курсор на одну позицию влево и удалить стоящий там символ									
	ENTER	подтвердить ввод									
	LEFT	Передвинуть курсор на одну позицию влево									
	RIGHT	Передвинуть курсор на одну позицию вправо									

5.5 Редактор Setup2

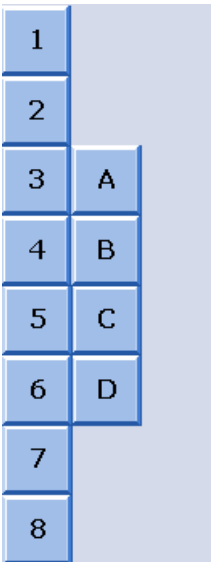
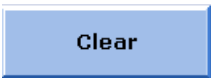
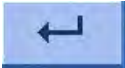
 Помощь при вводе для
полей выбора

Элемент	Функция
	 развернуть поле выбора
	 свернуть поле выбора
	 передвинуть курсор: на одну строку вверх
	 передвинуть курсор: на одну строку вниз
	 передвинуть курсор: на один символ влево
	 передвинуть курсор: на один символ вправо
	 передвинуть курсор: на первую запись поля выбора
	 передвинуть курсор: на последнюю запись поля выбора
	 подтвердить ввод

 Помощь при вводе для
единиц измерения NP

Элемент	Функция
	Переключить все величины на NP
	Переключить все величины на миллиметры
	Переключить отдельную величину на миллиметры
	Переключить отдельную величину на NP

Помощь при вводе для
нитеводителей
(Регистрационная карта
YLC)

Элемент	Функция
	Ввести данные нитеводителей. Пример: 3A
	Удалить ввод
	передвинуть курсор: на один символ влево
	передвинуть курсор: на один символ вправо
	подтвердить ввод

5.5 Редактор Setup2

Добавление строки В списке выбора показываются только те строки, которые еще не вписаны в таблицу.

Пример:

The screenshot shows a software window titled "NP". On the left is a table with three columns: "Name", "Wert", and "Wert [mm]". The first row is highlighted in blue and contains "NPK", "0.00", and an empty checkbox. Below it, rows for "NP7" through "NP22" are listed, each with a value of "12.50" and an empty checkbox. On the right is a list box containing NP indices from NP1 to NP34. Indices NP1 through NP6 are greyed out, while NP7 through NP34 are selectable. Several indices (NP21, NP25, NP26, NP29, NP33) are highlighted in blue. At the bottom right of the list box are two buttons: a left arrow and a checkmark with a left arrow.

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	☐

Некоторые NP вписаны в таблицу.

В диалоге "Добавить строки" выберите из NP-индексов те, которые еще не вписаны в таблицу.

Возможен многократный выбор.

С помощью  Вы принимаете выбранные NP-индексы в таблицу.

С помощью  Вы отменяете процесс.

Включить или выключить
инструменты таблицы

	Пояснение
	Включить инструменты таблицы
	Выключить инструменты таблицы

Инструменты таблицы

	Пояснение
	Переход к строке В окне выбора щелкнуть на желаемой строке. Курсор переходит на желаемую строку в таблице. 1 : Активен при более, чем 21 строке.
	Добавление строки
	Удаление выбранной строки
	Копирование величин (одной строки)
	Вставка скопированных величин
	Копирование нескольких строк ("Нитеводители", Регистрационная карта "YD/YDI", "YC/YCI")
	Вставка скопированных строк ("Нитеводители", Регистрационная карта "YD/YDI", "YC/YCI")

5.5 Редактор Setup2

Инструменты файла

	Пояснение	
	Показать содержимое Zip-файла	В окне "Загрузить и Сохранить"
	Закреть Zip-файл	
	Загрузить узор	
	Загрузить узор с выбранными данными Setup	
	Сохранить узор	
	Сохранить узор с выбранными данными Setup. ➔ Выбрать в диалоге "Сохранение с конфигурацией" желаемые данные Setup	
	Удалить файл Удалить выбранный файл	
	Показать выбранный файл При файле Setup2 (.setx) появляется Редактор Setup2 в режиме файла	
	Присоединить Присоединить выбранный файл и относящиеся к нему элементы узора к уже загруженному узору.	
	Сохранить файл Setup	
		Только в режиме файла "Редактора Setup2"

5.5.2 Оттяжка

WMF (Регистрационная карта)

	Пояснение	Диапазон значений
WMF...	Функция оттяжки полотна	от WMF1 до WMF50
WM min	Минимальная величина оттяжки полотна (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
WM max	Максимальная величина оттяжки полотна (Величина должна всегда указываться)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
N min	Минимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
N max	Максимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
WMI	Импульс оттяжки	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 15 Размер шага: 1
WM^	Открыть тормоз активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) максимум на 2,5 секунды, валик оттяжки или гребенная оттяжка проворачивается назад максимум на заданное четное число (в зависимости от натяжения полотна и величины оттяжки). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 градусов CMS 9xx: 9-120 градусов Если одно из двух условий выполнено, тормоз снова закрывается. Величина оттяжки полотна (n=0-31.5) на реверсе снова становится эффективной.	Без обратного вращения: 0 Минимальная величина: 9 Максимальная величина: 120 Размер шага: 1

5.5 Редактор Setup2

	Пояснение	Диапазон значений
WMC	Установить контроль скорости активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) на величину n (0-32). Если система оттяжки вращается слишком быстро происходит отключение машины. 0= нет отключения, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 32 Размер шага: 1
WM+C	Контроль главной оттяжки. Если оттяжка после n (0-100) вязанных рядов не вращалась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
WMK+C	Контроль гребня. Если гребенка после n (0-100) вязанных рядов не переместилась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

W+F (Регистрационная карта)

		Пояснение	Диапазон величин
W+F...		Функция вспомогательной оттяжки	W+F1 - W+F50
W+F On	☒	Включить вспомогательную оттяжку. Вспомогательная оттяжка закрывается Величина скорости W+=n активна	
	☐	Выключить вспомогательную оттяжку. Вспомогательная оттяжка открывается.	
W+=		Ввод скорости вспомогательной оттяжки Величина скорости n (1-15)	Минимальная величина: 1 Максимальная величина: 15 Размер шага: 1
W+P		Усилие прижима n (0-10), только у машин с рабочей шириной 72 и 84 дюйма	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 10 Размер шага: 1
W+C		Контроль вспомогательной оттяжки. Если вспомогательная оттяжка после n (0-100) вязанных рядов не вращалась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
Комментарий		Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5 Редактор Setup2

 WM% WMK%
 (Регистрационная карта)

	Пояснение	Диапазон величин	
WM%	Изменить величину оттяжки полотна на n процентов	от -80 до 80	
WMK%	Изменить величину оттяжки полотна на n процентов, пока работает гребенная оттяжка. Величина активна только до передачи полотна на главную оттяжку.	от -80 до 80	
Комментарий	Комментарий		Символ ASCII
			Все символы и цифры (UTF-8)

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5.3 Нитеводители

YD / YDI (Регистрационная карта)

Настроить расстановку нитеводителей у кромки полотна.

	Пояснение	Диапазон значений
⌘ YD	Отступы нитеводителей от кромки полотна ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	
YD1 : YD8	Расстояние нитеводителей от левой и правой кромки полотна, от линейки 1 до линейки 8	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
⌘ YDI	Другие, не прямые расстановки нитеводителей (от YDI1 до YDI20) ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5 Редактор Setup2

YC / YCI (Регистрационная карта)

Коррекция нитеводителей

	Пояснение	Диапазон значений
↗ YC	Прямая коррекция нитеводителей ↗ свернуть (уменьшить индикацию) ↘ развернуть (расширить индикацию)	
↗ YCI	Индекс коррекции нитеводителя от YCI1 до YCI20 ↗ свернуть (уменьшить индикацию) ↘ развернуть (расширить индикацию)	
Y	Коррекции для нитеводителей от 1A до 8D	
Ka	Величина коррекции нитеводителя (слева) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Kb	Величина коррекции нитеводителя (справа) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>a	Величина коррекции нитеводителя (слева) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>b	Величина коррекции нитеводителя (справа) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм

	Пояснение	Диапазон значений
MSEC	Скорость каретки, если применяется этот нитеводитель (Технический трикотаж).	
V	Уменьшить скорость (n) каретки для нитеводителя (n = 0..3). Скорость уменьшается до 75% от реверса каретки до достижения зоны вязания нитеводителя. После этого можно выбрать один из следующих вариантов: ◆ 1 = ускорение до 100% ◆ 2 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 2 дюйма, ускорение до 100% ◆ 3 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 5 дюймов, ускорение до 100% ◆ 0 = отменить скорость каретки для конкретного нитеводителя	
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5 Редактор Setup2

Y:Oa-b (Регистрационная карта)

Тандем-Машина: Коррекция нитеводителей в правой каретке

	Пояснение	Диапазон величин
Y-1AR : Y-8DR	Данные нитеводителя в правой каретке.	
Oa	Правая каретка при режиме тандем: Величина а коррекции нитеводителя (позиция останова слева). Величина коррекции относится к величине останова левой каретки.	Минимальная величина: -8 Максимальная величина: 8 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Ob	Правая каретка при режиме тандем: Величина b коррекции нитеводителя (позиция останова справа).	Минимальная величина: -8 Максимальная величина: 8 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

Y:Ua-b / Y:Ncc
 (Регистрационная карта)

- Настроить ширину захвата при платировке с нормальными нитеводителями
- Управление глубиной кулирования игл зажима и обрезки

	Пояснение	Диапазон величин
Y	Коррекции для нитеводителей от 1A до 8D	
Ua	Настроить ширину захвата (слева) при платировке с нормальными нитеводителями.	Минимальная величина: 11.5 мм Максимальная величина: 23 мм (CMS-C: 35 mm) Размер шага: 0.5 мм
Ub	Настроить ширину захвата (справа) при платировке с нормальными нитеводителями.	
NCC	Только у машин с игольницей зажима/обрезки: Управление глубиной кулирования игл зажима и обрезки. Стандартная настройка: n=0 напр: Иглы обрезки кулировать на 5 шагов глубже: NCC=5	Минимальная величина: -10 Максимальная величина: 10 Размер шага: 1
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5 Редактор Setup2

Ширина (Регистрационная карта) M1plus вписывает в поле "Ширина ползуна нитеводителя" ширину нитеводителя уточной нити.

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5.4 Длина петли

Следующая информация:

NP 1-100
(Регистрационная карта)

	Пояснение	Диапазон значений
НРК	Коррекция для всех кулирных клиньев	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
NP1 - NP100	Позиция кулирного клина от 1 до 100	
Величина	Длина петли в величинах NP или mm	
Величина [мм] ☐	Данные в величинах NP	Минимальная величина: 6.5 Максимальная величина: 22.5 Размер шага: 0.05
Величина [мм] ☒	Данные в миллиметрах. Настройка длины нити на петлю (Контроль длины нити).	Минимальная величина: 2.20 Максимальная величина: 33.00 Размер шага: 0.01
Комментарий	Комментарий	Символы ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]

5.5 Редактор Setup2

5.5.5 Скорость каретки

Для различных ситуаций вязания Вы можете ввести различные скорости каретки. Косвенная скорость каретки становится эффективной только в случае, если она меньше нормальной скорости.

	Пояснение	Диапазон величин (метр/секунда)
MSECK	Скорость каретки при малых узлах на протяжении m рядов, Стандарт: 1 ряд	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC	Скорость (нормальная скорость)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC0	Скорость при холостых рядах (S0)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.40 Размер шага: 0.05
MSEC1	Скорость при рядах переноса	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSECI	Скорость при интарсийных нитеводителях	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.00 Размер шага: 0.05
MSECC	Скорость за пределами игольницы, когда нитеводитель вводится в зажим или выводится из зажима.	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 0.50 Размер шага: 0.05
MSEC2-20	Скорость при рядах вязания	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]
- Инструменты файла [-> 315]

5.5.6 Переключатель раппорта

Переключатель раппорта задает, сколько раз участок узора должен быть повторен. Какой переключатель раппорта каким участком узора управляет, определено в программе вязания.

	Пояснение	Диапазон величин
RS1 - RS39	Переключатели раппорта от 1 до 39	1-99999
Комментарий	Комментарий	Символы ASCII

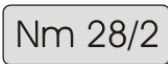
Следующая информация:

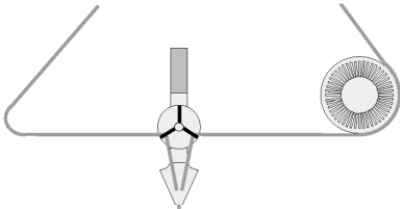
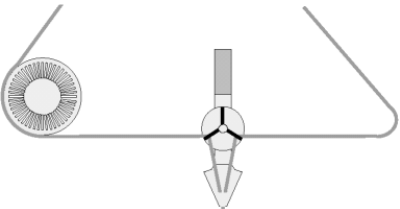
- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5 Редактор Setup2

5.5.7 Длина нити

YLC

	Пояснение
"Режим YLC для узора"	Установить режим контроля длины нити.  На CMS этот режим можно изменить. Рациональный ввод: 0, 1, 5, 7, 8
"Коррекция всех измерительных колес"	Ввести величину коррекции для всех измерительных колес
"Макс. отклонение от заданной величины на вязанный ряд"	Останов машины при превышении величины коррекции (Стандарт = 15%).
"Колесо"	правое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 1 до 8). левое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 9 до 16).
"Y"	Выбрать нитеводитель (1A до 8D), который работает с измерительным колесом.
"Качество пряжи" только для размещения пряжи	"Качество пряжи" Пример:  Здесь вписать 28
	"Число заправляемых нитей" Вписать число отдельных нитей. Здесь вписать 2 .
	"Число нитей" Записать здесь число нитей на нитеводитель.
	NM/TEX Выбрать единицу измерения для толщины пряжи. Вписать здесь NM.

	Пояснение
"Коррекция > +/- [%]"	Ввести величину коррекции для дополнительной нити слева. Величина коррекции действует в направлении каретки направо. 
"Коррекция < +/- [%]"	Ввести величину коррекции для дополнительной нити справа. Величина коррекции действует в направлении каретки налево. 
"Комментарий"	Комментарий (Символ ASCII)

Следующая информация:

- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Инструменты файла [-> 315]
- Инструменты таблицы [-> 314]
- Данные Setup [-> 301]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5 Редактор Setup2

YLC3 (Регистрационная карта)

Создать тестовое полотно, чтобы определить величины коррекции

Переплетение	Пояснение
0-R	Однолицевое полотно, вывязанное на задней игольнице.
R-0	Однолицевое полотно, вывязанное на передней игольнице.
D-1x1	Двухлицевое полотно, переплетение 1x1
D-2x1	Двухлицевое полотно, переплетение 2x1
D-2x2	Двухлицевое полотно, переплетение 2x2
D-RR	Двухлицевое полотно, переплетение R-R
Величина	Настройка длины нити на петлю.
Величина [мм]	☒ Число величин в мм. ☐ Данные величины NP
Комментарий	Комментарий (Символ ASCII)

Следующая информация:

- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Инструменты файла [-> 315]
- Инструменты таблицы [-> 314]
- Данные Setup [-> 301]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

YLC5 (Регистрационная карта)

: Эта регистрационная карта появляется только на CMS.



В режиме YLC5 создается оригинальная деталь (Masterpiece).
Данные сохраняются в отдельном файле.(<Имя узора>.stx).

- В этой регистрационной карте Вы видите указание пути к данным YLC5.
- Если Вы хотите использовать найденные YLC5-данные (Masterpiece) и для отличающихся видов пряжи, то впишите в строку "Коррекция пряжи" процентное отклонение удлинения пряжи.
- Изменить минимальную ширину.
Изменить минимальную ширину только в случае, если на экран выводится сообщение об ошибке "YLC: Отклонение от заданной величины в измерительном колесе x слишком большое".
Внесите изменение в строку "Минимальная ширина".
Диапазон величин: - 2 E...0...+ 2 E (E=число игл на дюйм=класс машины)
Пример для E16: -32...0...+32 иглы

: После этого Вам нужно еще раз вывязать оригинальную деталь.

Следующая информация:

- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Инструменты файла [-> 315]
- Инструменты таблицы [-> 314]
- Данные Setup [-> 301]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5.8 Сдвиг

Данные сдвига действительны для одного хода каретки.

	Пояснение	Диапазон значений
VCI...	Функция сдвига	от VCI1 до VCI50
VK	Коррекция сдвига на m шагов (0-10)	Размер шага: 1/70 игольного деления
Dir	Направление коррекции сдвига < - влево > - вправо ? - не определено, настраивается на машине	
VV	Скорость сдвига n (1-32), без данных VV=32	
V+/-	V+ - Превышение сдвига, дополнительно к данным сдвига положительная величина: Превышение сдвига в направлении сдвига отрицательная величина: Превышение сдвига встречно направлению сдвига	(n=1-24, размер шага: 1/8 игольного деления)
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Другие данные сдвига для машин с дополнительными игольницами (CMS 530 T; CMS 730 T):

	Пояснение	Диапазон значений
VK	Величина коррекции сдвига для игольницы сзади	Шаги 0-10
VZ^K	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы сзади	
VZVK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы спереди	
VZLK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы слева	
VZRK	Величина коррекции сдвига для дополнительной игольницы справа	
VVZ^	Скорость Дополнительная игольница сзади	n=1-32 без данных = 32
VVZV	Скорость Дополнительная игольница спереди	
VVZ	Скорость Дополнительная игольница	
VV+/-	Величина для превышения сдвига Игольница спереди	n=1-24 Размер шага: 1/8 игольного деления
VZ^+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительная игольница сзади	
VZV+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительная игольница спереди	
VZL+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительные игольницы слева	
VZR+/-	Величина для превышения сдвига Дополнительные игольницы справа	

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Инструменты файла [-> 315]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5 Редактор Setup2

5.5.9 Прочее

Показываются общие данные машины.

Данные по машине здесь изменить нельзя.

	Пояснение	
#137	Класс, номер иглы	Эти данные из диалога "Выбрать машину" устройства M1plus
#195	Класс головки иглы	
#156	Расстояние стыковки (у тандем-машины)	

Machine-No.	Номер машины Штолл	Эти данные автоматически записываются на машине.
Hostname	Имя компьютера в сети	
Online-ID	KnitLAN-ID	

Комментарий	Общий комментарий к файлу Setup		Символ ASCII
			Только индикация

Следующая информация:

- Инструменты таблицы [-> 314]
- Инструменты файла [-> 315]
- Помощь при вводе данных [-> 309]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [-> 307]
- Данные Setup [-> 301]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [-> 303]

5.5.10 Режим данных и режим файла

"Редактор Setup2" на CMS и на M1plus делает различие между обработкой файлов Setup2 (.setx) и данных из загруженного узора (.mdv / .zip).

		Режим Данных	Режим Файла
Происхождение данных		Загруженный узор	Файлы Setup2 (.setx)
Вызов		Меню "Параметры узора" / "Данные Setup..."	Меню "МС-Программа" / "Показать МС-Программу..." / "МС-Setup..."
			 / .setx 
Сохранить		Клавиша "Применить"	Меню  "Сохранить"
			
Результат обработки		Непосредственно в узоре Непосредственно в полотне	Измененный файл Setup2
Различие в обработке		Ограниченные возможности в зависимости от ситуации	Ограниченные возможности в зависимости от ситуации
Инструменты файла		Недоступно	Меню "Файл" "Обработать" "?" 
		Недоступно	
Название		"<Имя узора> - <CMS...> - Setup2"	"SintralEditor - <Имя файла>.setx"

5.6 Setup1 - Обработать файл Setup

С помощью Редактора Данных Setup можно обрабатывать данные Setup, не загружая их перед этим в машину. Таким образом, пока машина вяжет узор, может обрабатываться другой файл Setup. Для каждой группы данных Setup в окне "Редактор Данных Setup" есть собственная регистрационная карта с соответствующими полями ввода.



Если на машине не подключено устройство STIXX, то регистрационные карты "STIXX" и "STIXX3" не показываются, хотя файл Setup содержит данные STIXX. Данные STIXX не удастся обработать. Когда данные Setup сохраняются, также сохраняются и существующие (непоказываемые) данные STIXX.

Корректному сохранению данных Setup могут препятствовать следующие события:

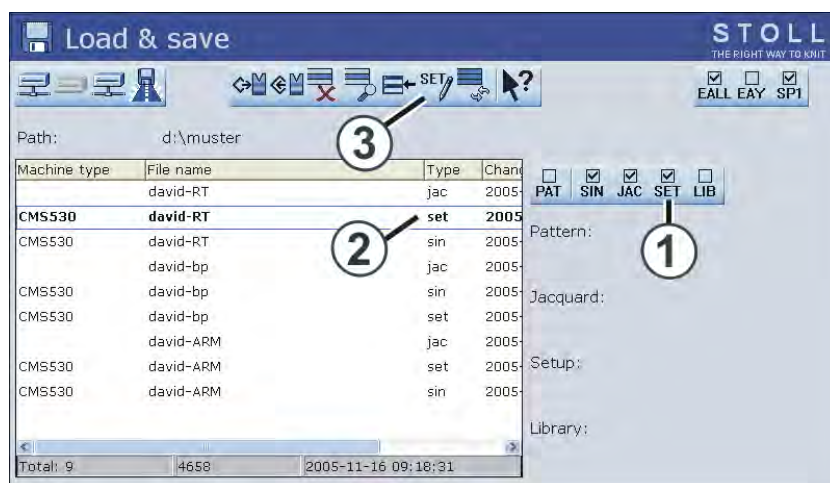
- Файл Setup защищен от записи.
Это показывается в рекомендации. С помощью дополнительной функциональной клавиши "Отменить защиту" можно отменить защиту от записи.
- Предельные величины не совпадают.
Предельные величины введенных данных Setup сравниваются с данными актуальной машины и проверяются. В зависимости от класса могут возникать конфликты, если на машине обрабатывается файл Setup с другой машины.
- Регистрационные карты "NP1..50", "NP51..100", "WMF" и "MSEC" могут содержать пустые поля ввода.
Это связано с тем, что M1 сохраняет в файле Setup только примененные данные NP, WMF и MSEC.
При сохранении данных из Редактора данных Setup соответственно в файле Setup сохраняются также только примененные данные NP, WMF и MSEC.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Включить "Выбор Setup"
	Вызвать окно "Редактор данных Setup"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Клавиша "Установить защиту от записи"
	Клавиша "Отменить защиту от записи"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Редактор данных Setup"

Включить Редактор данных Setup

1. Вызвать окно "Загрузить & Сохранить".

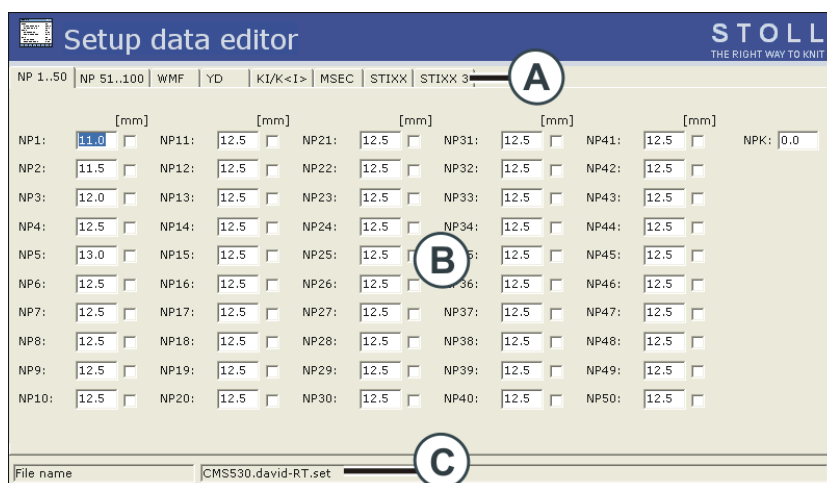


Окно "Загрузить & Сохранить"

2. Клавишу "Выбор Setup" активировать (1).
3. Выделить (2) желаемый файл Setup.
⇒ Клавиша "Редактор данных Setup" показывается на экране (3).
4. Нажать на клавишу "Редактор данных Setup" (3).

5.6 Setup1 - Обработать файл Setup

⇒ Открывается окно "Редактор данных Setup".



Окно "Редактор данных Setup"

- A Всего 8 регистрационных карт:
карты STIXX и STIXX3 выводятся на экран только в случае, если подключено устройство STIXX.
- B Рабочий диапазон:
изменяется в зависимости от выбранной карты.
- C Строка состояния:
с именем загруженного файла Setup.

Окно "Редактор данных Setup" содержит максимально 8 регистрационных карт:

Плата	Назначение
NP 1..50	Положение кулирного клина с индексом от 1 до 50
NP 51..100	Положение кулирного клина с индексом от 51 до 100
WMF	Данные по величине оттяжки
YD	Расстояние нитеводителей от кромки полотна
KI/K<I>	Величина коррекции нитеводителей в зоне полотна
MSEC	Данные по скорости каретки в м/с
STIXX	Данные по устройству для измерения длины нити STIXX (меню STIXX)
STIXX3	Данные по устройству для измерения длины нити STIXX (меню STIXX3)

Регистрационные карты в окне "Редактор данных Setup"

**Работа с Редактором
данных Setup****Установить/отменить Защиту от записи:**

▷ Окно Редактор данных Setup открыто.

1. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
2. Нажать на клавишу "Установить защиту от записи", чтобы установить защиту от записи.

- или -

- ➡ Нажать на клавишу "Отменить защиту от записи", чтобы отменить защиту от записи.

Обработать файл Setup:

1. Нажать на подлежащую обработке регистрационную карту.
2. Выделить желаемое поле.
3. Перезаписать величину.
4. Подтвердить ввод.
5. Для дальнейших вводов повторить шаги от 1 или 2 до 4.

- или -

- ➡ Вызвать "Главное меню".

6 Техобслуживание вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Минимизировать износ [-> 341]
- Чистка вязальной машины [-> 343]
- Смазка вязальной машины [-> 368]

6.1 Минимизировать износ

Все детали вязальной машины были тщательно отобраны и проверены фирмой Stoll. Тем не менее они подвергаются истиранию и износу. Вы сможете поддерживать износ на минимально возможном уровне, если будете регулярно смазывать, чистить и контролировать машину.

В нижеследующей таблице Вы найдете обзор изнашиваемых деталей и возможные причины чрезмерного износа.

Изнашиваемая деталь	Возможные причины повышенного износа
Валики оттяжки полотна	♦ Слишком большие величины оттяжки ♦ Слишком большое/малое усилие прижима ♦ Пряжи, повреждающие резину, например, абразивные пряжи, или авиважи, такие как жиры или масла ♦ Ультрафиолетовое излучение (или прямой солнечный свет) ♦ Чистящие средства, повреждающие резину, такие как, например, эфир или топливо. Рекомендация: для чистки использовать чистящий бензин
Щетки игл	♦ Неправильная настройка
Валики фурниссера	♦ Абразивная пряжа ♦ Включение фурниссера без необходимости
Элементы игольницы, замковые клинья	♦ Слишком большие величины оттяжки ♦ Слишком толстая пряжа ♦ Недостаточная смазка ♦ Недостаточная чистка
Нитепроводящие детали (Направители, блок контроля нити и т.д.)	♦ Абразивная пряжа

Изнашиваемые детали

Изнашиваемая деталь	Возможные причины повышенного износа
Нитеводители, коробки нитеводителей	♦ Недостаточная смазка ♦ Абразивная пряжа
Магнит нитеводителя	♦ Магнит не должен вступать в контакт с консистентной смазкой или маслом
Ремень на вспомогательной оттяжке	♦ После неисправности на вспомогательной оттяжке (намот полотна) остатки нити не были тщательно удалены
Ремень (привод, сдвиг, гребенная оттяжка, вспомогательная оттяжка)	♦ Слишком большое натяжение ремня: Опасность повреждения подшипников (Настройка с помощью измерительного прибора - Техник Штолл) ♦ Слишком малое натяжение ремня: Опасность ошибок позиционирования (сдвиг, вспомогательная оттяжка)
Нож устройства для зажима и обрезки нити	♦ Слишком толстая пряжа ♦ Абразивная пряжа
Энергетическая цепь - Волоочащийся кабель	♦ Сильное загрязнение ♦ Складывание предметов ♦ Повреждение желоба для укладки ♦ После работ на задней стороне машины не был приведен в надлежащее положение.

Изнашиваемые детали

Следующая информация:

- Настроить щетки игл [-> 222]
- Таблица пряжи [-> 494]
- Смазка вязальной машины [-> 368]
- Чистка вязальной машины [-> 343]

6.2 Чистка вязальной машины

Для того чтобы сохранить работоспособность вязальной машины и гарантировать качество полотна, вязальную машину нужно регулярно чистить.

Интервал чистки	Работы по чистке машины
по потребности	Чистка сенсорного экрана
от 6 до 24 часов работы	Чистка системы отсоса и пухосборника
ежедневно	Чистка вязальной машины путем отсоса Чистка игольницы Чистка дополнительной игольницы Чистка активного зажима нити Чистка постоянного нитенатяжителя Чистка фрикционного фурниссера
100 часов работы	CMS 530 T: Чистка места соединения дополнительных игольниц
100 часов работы	Чистка вентилятора главного привода
ежемесячно	Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа Чистка фильтровального холстика блока питания
2 месяца	Ускоренная чистка устройства для зажима и обрезки нити
от 3 до 6 месяцев	Основательная чистка игольницы Основательная чистка дополнительных игольниц Чистка транспортирующего сегмента
6 месяцев	Чистка вязальных систем Основательная чистка устройства для зажима и обрезки нити

План чистки

Мы рекомендуем применять следующие чистящие средства:

Чистящие средства	Работы по чистке машины
ткань, отсос, сжатый воздух	на всей вязальной машине
Специальное чистящее средство для оргстекла (учитывать данные изготовителя)	Сенсорный экран и защитные крышки
Чистящий бензин (Учитывать данные изготовителя)	Резиновое покрытие валиков оттяжки

Чистящие средства



Детали из пластмассы, в частности, прозрачные защитные крышки, нельзя чистить алкоголем или спиртом, а только специальным чистящим средством для оргстекла.

6.2 Чистка вязальной машины

i

Металлические детали и отломившиеся части (например, отломившийся клапан или головка иглы) не удалять с помощью магнитного инструмента. Существует опасность, что игольница или замковые клинья намагнитятся, и это может привести к некорректному отбору.

- Чистка сенсорного экрана [-> 346]
- Чистка системы отсоса и пухосборника * [-> 347]
- Чистка вязальной машины путем отсоса [-> 348]
- Чистка игольницы [-> 349]
- Чистка дополнительной игольницы [-> 350]
- Чистка активного зажима нити [-> 350]
- Чистка постоянного нитенатяжителя [-> 351]
- Чистка фрикционного фурниссера * [-> 351]
- Чистка места соединения дополнительных игольниц [-> 352]
- Чистка вентилятора главного привода [-> 354]
- Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа [-> 355]
- Чистка фильтровального холстика блока питания [-> 355]
- Чистка устройства для зажима и обрезки нити [-> 356]
- Основательная чистка игольницы [-> 358]
- Основательная чистка дополнительных игольниц [-> 360]
- Чистка транспортирующего сегмента [-> 361]
- Чистка вязальных систем [-> 363]
- Основательная чистка устройства для зажима и обрезки нити [-> 364]

6.2.1 Чистка сенсорного экрана

Для чистки применять чистую мягкую ткань. При сильном загрязнении применять специальное чистящее средство для оргстекла. Для того чтобы при соприкосновении с сенсорным экраном не активировались меню или функциональные клавиши, существуют две возможности:

- выключить главный выключатель машины
- Деактивировать сенсорный экран с помощью клавиши "Заблокировать ввод"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Клавиша "Заблокировать ввод"

Клавиши для чистки сенсорного экрана

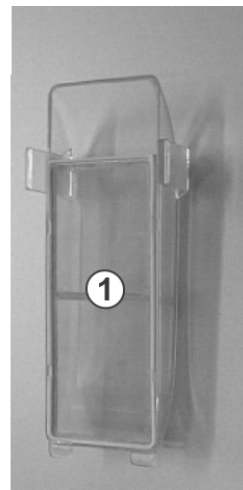
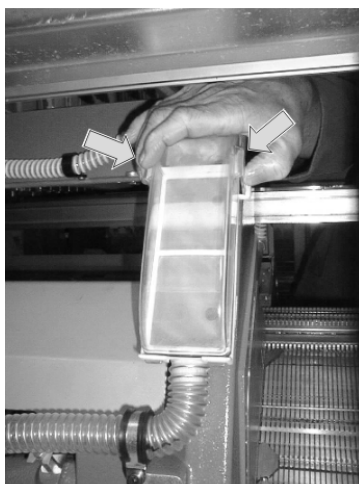
Чистка сенсорного экрана:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Нажать на клавишу "Заблокировать ввод".
3. Произвести чистку сенсорного экрана.
4. После чистки отменить блокировку. Для этого вызвать останов вручную, например, сдвинуть защитную крышку над игольницей.

6.2 Чистка вязальной машины

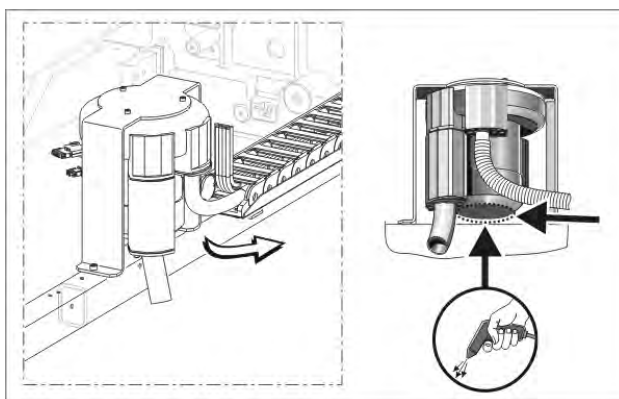
6.2.2 Чистка системы отсоса и пухосборника *

1. Остановить вязальную машину, когда каретка находится в правой половине игольницы.
2. Сдвинуть защитную крышку над игольницей.
3. Нажать на защелку пухосборника внутрь и вытащить пухосборник вверх.



Пухосборник и фильтр

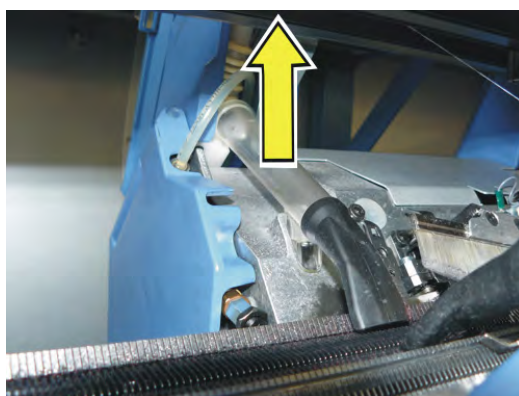
4. Опорожнить пухосборник.
5. Прочистить фильтр (1) в пухосборнике.
6. Вставить пухосборник обратно.
7. Снять левый сегмент задней стенки.
8. Вычистить ограждение на двигателе



Чистка ограждения двигателя

	ВНИМАНИЕ
	Повреждение отсасывающей трубки! Отсасывающая трубка повреждается на месте соединения отсасывающей трубки и шланга, если Вы ее поднимаете за всасывающее сопло. ➡ Отсасывающую трубку всегда поднимать в середине, так чтобы место соединения "Отсасывающая трубка - шланг" разъединялось.

- Отсасывающую трубку поднимать в середине, пока зажим не вытащится из каретки.



Отсасывающая трубка

- Продуть отсасывающую трубку сжатым воздухом.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]

6.2.3 Чистка вязальной машины путем отсоса



С тем чтобы загрязнения не попадали в недоступные места машины, мы рекомендуем, удалять загрязнения путем отсоса, а не чистить машину сжатым воздухом.

	ВНИМАНИЕ
	Повреждение игл! Подпружиненные клапаны игл повреждаются, если иглы обдуваются сжатым воздухом. ➡ Всегда удалять пух и пыль с игл путем отсоса, никогда не продувать.

- Остановить вязальную машину.
- Удалить пух и пыль с вязальной машины путем отсоса.

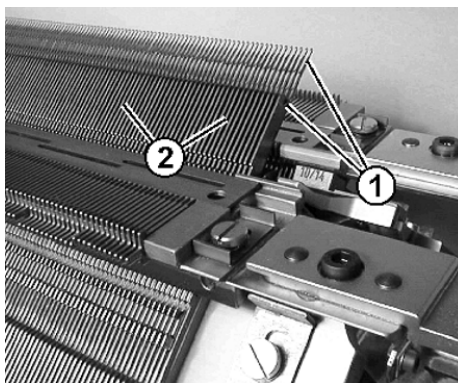
6.2 Чистка вязальной машины

6.2.4 Чистка игольницы

Пружины клапанов игл следует чистить ежедневно, или по меньшей мере один раз в неделю. Всю игольницу чистят с периодичностью от 12 до 26 недель.

Чистка игольницы:

1. Перенести все петли на заднюю игольницу.
2. Сдвинуть все крышки над игольницей.



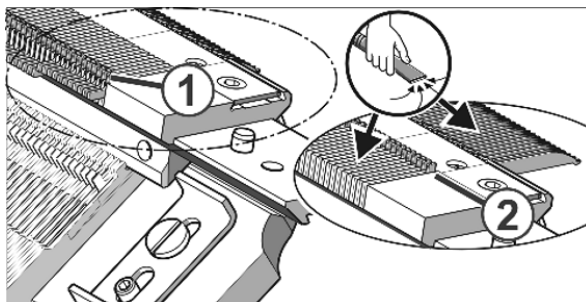
Чистка игольницы

3. Все иглы передней игольницы сдвинуть до конца вверх.
4. Удалить отсосом загрязнения в зоне головка иглы/пружина (1) и в зоне игольницы (2).
5. Снова закрыть все крышки над игольницей.
6. Перенести все петли на переднюю игольницу, точно также вычистить заднюю игольницу.

Следующая информация:

- Основательная чистка игольницы [-> 358]
- Полезные строки вязания [-> 383]

6.2.5 Чистка дополнительной игольницы

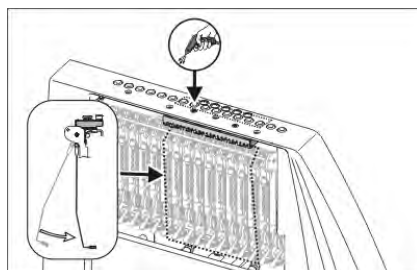


Дополнительная игольница

1. Оставить каретку в положении реверса.
2. Сдвинуть детали переноса (1) передней дополнительной игольницы в переднюю позицию (2).
3. Удалить отсосом загрязнения в зоне деталей переноса дополнительной игольницы.
4. Сдвинуть детали переноса обратно в основную позицию.
5. Прodelать то же самое для задней дополнительной игольницы.

6.2.6 Чистка активного зажима нити

1. Привести боковые компенсаторы в положение покоя. Благодаря этому активный зажим нити открывается.

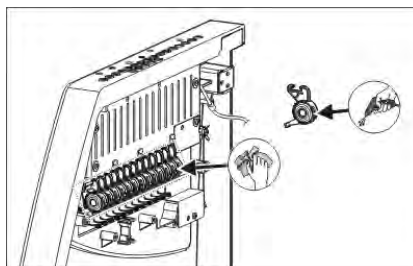


Чистка активного зажима нити

2. Продуть сжатым воздухом глазки в боковом защитном ограждении.

6.2 Чистка вязальной машины

6.2.7 Чистка постоянного нитенатяжителя



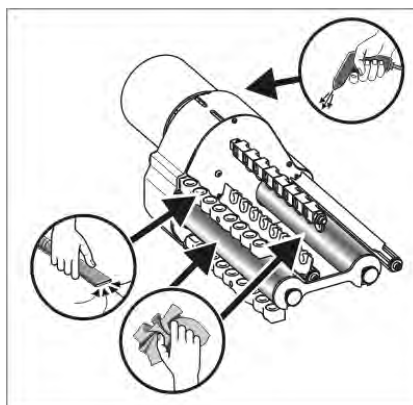
Чистка постоянного нитенатяжителя

- ➔ Прочистить тканью обе тормозные шайбы каждого постоянного нитенатяжителя.

При сильном загрязнении постоянный нитенатяжитель можно снять и продуть сжатым воздухом.

1. Оттянуть наружу регулировочный рычаг постоянного нитенатяжителя и одновременно, с внутренней стороны защитного ограждения, отжать вниз фиксатор постоянного нитенатяжителя. Постоянный нитенатяжитель откидывается вниз.
2. Продуть постоянный нитенатяжитель сжатым воздухом.

6.2.8 Чистка фрикционного фурниссера *



Чистка фрикционного фурниссера

1. Удалить отсосом пух и пыль из фрикционного фурниссера.
2. Удалить загрязнения (например, парафин) с фрикционных валиков.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]

6.2.9 Чистка места соединения дополнительных игольниц

на CMS 530 T Через каждые 100 часов работы место соединения дополнительных игольниц следует чистить. Для этого обе половины дополнительной игольницы нужно передвинуть в сторону.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг слева"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для чистки места соединения

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".
3. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать окно "Сервис Сдвиг слева"

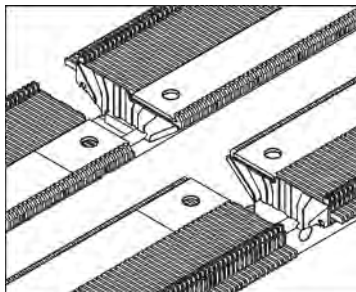


Окно "Сервис Сдвиг слева"

5. Нажать на клавишу "перед конечным выключателем - слева",
- или -
➡ Нажать на клавишу "перед конечным выключателем - справа".
⇒ Левые и правые половины игольницы перемещаются наружу.

6.2 Чистка вязальной машины

6. Загрязнения в зоне места соединения удалить кисточкой и путем отсоса.



Чистка места соединения



ОПАСНО

Автоматическое перемещение дополнительных игольниц!

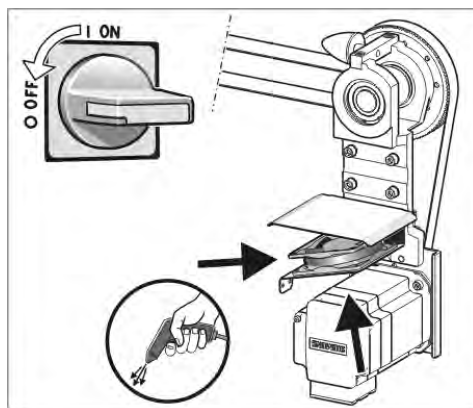
Опасность травмирования на месте соединения дополнительных игольниц.

- ➡ Обеспечить, чтобы никто не имел доступа в зону дополнительных игольниц.

7. Выключить положение чистки. Для этого в окне "Сервис Сдвиг слева" нажать на "Референцирование" и подтвердить ввод.
- ⇒ Дополнительные игольницы автоматически осуществляют референцирование.
8. Вызвать "Главное меню".

6.2.10 Чистка вентилятора главного привода

1. Выключить машину и подождать, пока она обесточится.
2. Открыть ограждение на правом блоке управления.



Вентилятор главного привода

3. Прочистить вентилятор.
4. Закрыть ограждение на правом блоке управления.
5. Включить машину.

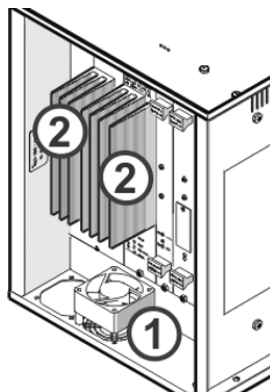


При включении главного выключателя машины система управления проверяет температуру двигателя. Вентилятор работает только при повышенной температуре двигателя.

6.2 Чистка вязальной машины

6.2.11 Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа

1. Выключить машину и подождать, пока она обесточится.
2. Открыть ограждение на правом блоке управления.



Блок управления

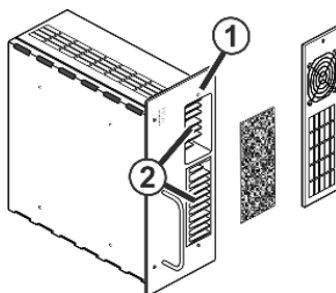
3. Прочистить путем отсоса и продуть вентилятор (1) и радиатор (2).
4. Закрыть ограждение на правом блоке управления.
5. Включить машину.



Вентилятор управляется в зависимости от температуры.

6.2.12 Чистка фильтровального холстика блока питания

1. Открыть ограждение на блоке управления.



Вентилятор блока питания

2. Вывернуть винт (1) и откинуть корпус вперед.
3. Вынуть фильтровальный холстик и продуть.
4. При сильном загрязнении прочистить отсосом и продуть радиаторы (2).
5. Установить фильтровальный холстик обратно.
6. Закрыть ограждение на блоке управления.

6.2.13 Чистка устройства для зажима и обрезки нити

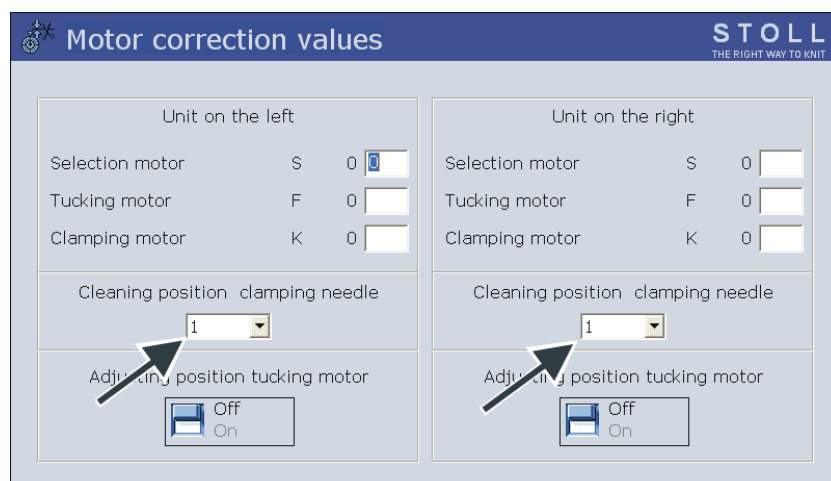
Устройство для зажима и обрезки нити и зажимную шестерню следует чистить каждые 2 месяца. Чем чаще проводится чистка, тем меньше загрязнений зарабатывается в устройство зажима и обрезки.

Чистку можно проводить во встроенном состоянии на вязальной машине.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Зажим & Обрезка"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Величины коррекции двигателя"
	Подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для чистки устройства для зажима и обрезки нити

1. В главном меню вызвать окно "Зажим & Обрезка".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Величины коррекции двигателя".

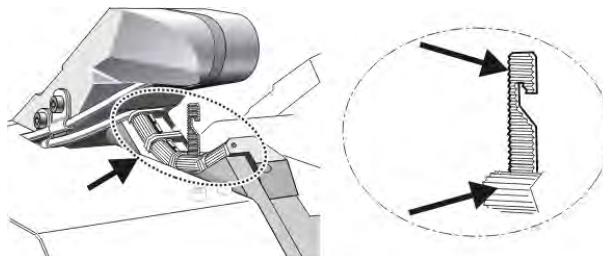


Окно "Величины коррекции двигателя"

4. Иглы для зажима-обрезки перевести в положение чистки, для этого при "Положении чистки зажимных игл" ввести желаемые иглы и подтвердить ввод.
Игла перемещается вверх в положение чистки.

6.2 Чистка вязальной машины

5. Тщательно удалять загрязнение игл для зажима и обрезки от 1 до 8.



Зажимные шестерни

6. Тщательно удалять загрязнение на зажимных шестернях от 1 до 8. Следить за тем, чтобы зажимная шестерня была вычищена по всей окружности. Для этого иглу для зажима и обрезки можно слегка выдвинуть вверх.
7. Прочистить зажимную шестерню и в заключение с легким усилием вдвинуть иглу.
8. Выключить положение чистки. Для этого "Положение чистки зажимной иглы" установить на "off" и подтвердить ввод. Игла для зажима и обрезки автоматически проходит референцирование.
9. Снова пустить в работу устройство зажима и обрезки.
10. Вызвать "Главное меню".

Следующая информация:

- Заправка нити в устройство зажима и обрезки [-> 81]

6.2.14 Основательная чистка игольницы

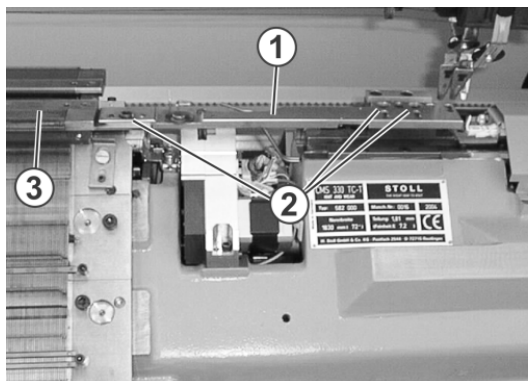
Игольница ежедневно вычищается вязальщиком. Дополнительно она должна подвергаться основательной чистке с периодичностью от 12 до 26 недель.



Если не подвергать игольницу основательной и тщательной чистке, то при производстве из-за тяжелого хода игл возникает неравномерная структура полотна и эксплуатационные характеристики машины уже не могут быть гарантированы.

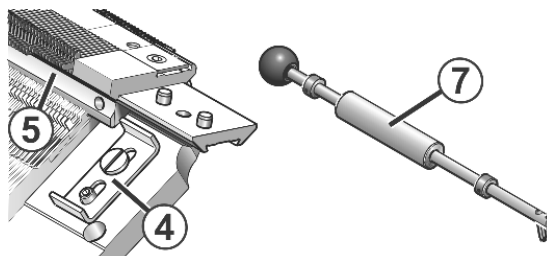
Основательная чистка игольницы:

- ▷ Полотно не должно висеть на игольнице.
 - ▷ Необходимые инструменты (чистители пазов и съемные крючки) находятся в принадлежностях.
1. Удалить винты (2) на левой и правой стороне игольницы. Применить для этого специальный шестигранный ключ из принадлежностей.



Снятие дополнительных игольниц

2. Снять соединительные элементы дополнительных игольниц (1) с обеих сторон.
3. Сдвинуть дополнительные игольницы (3) приблизительно на 10 см в сторону и снять, поднимая вверх.
4. Сдвинуть фиксирующую пластину (4) вниз.



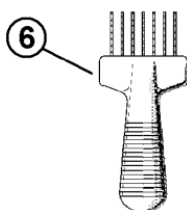
Основательная чистка игольницы

5. Удалить все игольные линейки (5) с помощью съемного крючка (7).
6. Удалить иглы, толкатели, промежуточные толкатели и отборные пластины.

6.2 Чистка вязальной машины

	ВНИМАНИЕ
	Игольные каналы забиваются от масла или чистящего средства! Если игольные каналы чистить маслом или чистящим средством, загрязнения разбухают и забивают игольные каналы. ➡ Не чистить игольные каналы маслом или чистящими средствами. ➡ Выскрести загрязнения из игольных каналов и продуть каналы сжатым воздухом.

7. Выскрести загрязнения из игольных каналов с помощью чистителя пазов (6).



Чиститель пазов

8. Вычистить паз для пружины иглы.
9. Продуть игольницу сжатым воздухом.
10. Проверить целостность игл, толкателей, промежуточных толкателей и отборных платин.
11. Прочистить иглы, толкатели, промежуточные толкатели и отборные платины, используя масло или дизельное топливо.
12. Снова собрать игольницу.
13. Смазать иглы, толкатели, промежуточные толкатели и отборные платины.

Следующая информация:

- Чистка игольницы [-> 349]
- Интервал смазки [-> 369]

6.2.15 Основательная чистка дополнительных игольниц

Дополнительная игольница ежедневно чистится вязальщиком. Дополнительно она должна подвергаться основательной чистке с периодичностью от 12 до 26 недель.

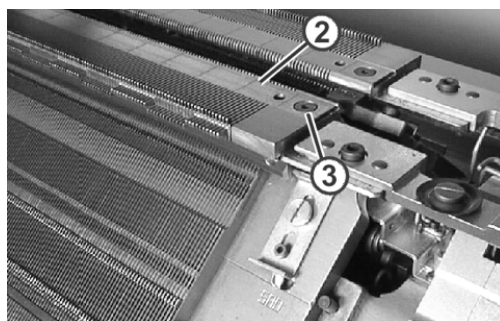
Предписание по установке деталей переноса

Начинают на левой стороне машины в дополнительной игольнице сзади и спереди с деталями переноса 1 дюйм с пяткой отбора внизу, после этого детали переноса 1 дюйм вверх, и т.д.

Основательная чистка дополнительной игольницы:



Применять только съемный крючок с черной шаровидной головкой.



Дополнительная игольница

1. Снять дополнительную игольницу.
2. Удалить винт (3).
3. Удалить закрывающую шину (2) с помощью съемного крючка.
4. Удалить детали переноса.
5. Удалить загрязнения из игольных каналов с помощью чистителя пазов.
6. Продуть дополнительную игольницу сжатым воздухом.
7. Прочистить детали переноса, используя масло и дизельное топливо.
8. Вставить детали переноса в правильной дюймовой расстановке (смотри Предписание по установке деталей переноса).
9. Установить детали переноса в исходное положение (задняя позиция).
10. Ввести закрывающую шину
11. Затянуть винт (3).
12. Смонтировать дополнительную игольницу.

Следующая информация:

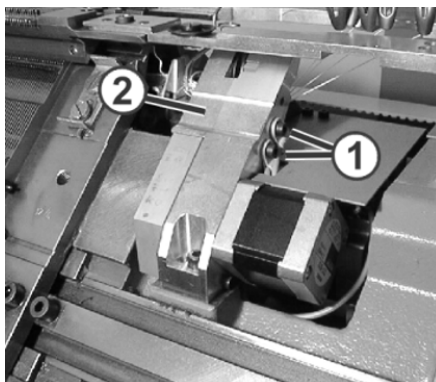
- Чистка игольницы [-> 349]
- Снять игольницу или установить ее наклонно [-> 393]

6.2 Чистка вязальной машины

6.2.16 Чистка транспортирующего сегмента

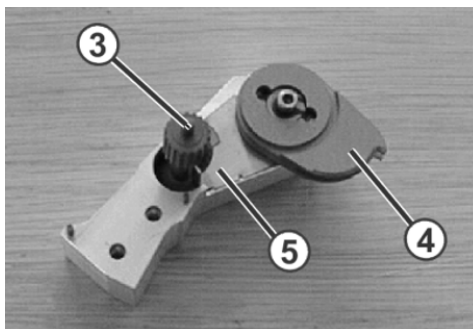
Если у транспортирующего сегмента тяжелый ход, на дисплее появляется сообщение об ошибке "(F) Двигатель Ошибка референцирования". Проверить, не намоталась ли нить на транспортирующий сегмент.

1. Установить каретку на противоположную сторону.
2. Удалить винты (1).



Винты держателя пальцев

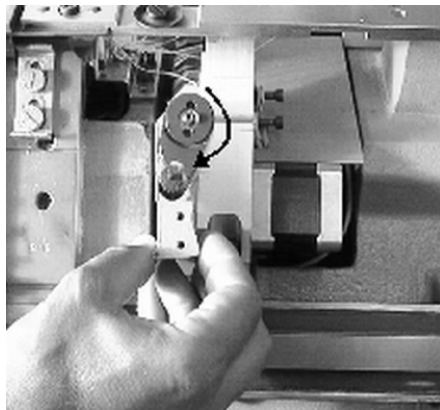
3. Снять держатель (2) пальцев.
4. Удалить остатки нитей с промежуточного вала (3) и шестерни транспортирующего сегмента (4). При необходимости снять защиту от намота (5).



Элементы держателя пальцев

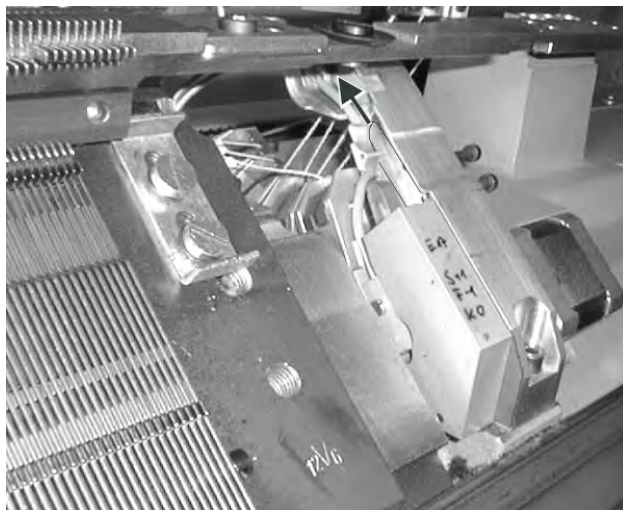
Монтаж держателя пальцев :

1. Повернуть транспортирующий сегмент (4) в исходное положение.



Исходное положение транспортирующего сегмента

2. Натянуть зубчатый ремень. Для этого сдвинуть зубчатый ремень слегка вверх.



Натянуть зубчатый ремень в направлении стрелки

3. Осторожно вставить держатели пальцев и затянуть винты (1).

6.2 Чистка вязальной машины

6.2.17 Чистка вязальных систем

1. Остановить вязальную машину.
2. Передвинуть каретку в левое положение реверса.
3. Переключить главный выключатель на "0" и подождать, пока не отключится сенсорный экран.
4. Снять деталь каретки.

	ВНИМАНИЕ
	Повреждение вязальных систем! Загрязнения попадают с потоком воздуха в направляющие подвижных деталей и в вязальные системы, если они продуваются сжатым воздухом. ➡ Всегда чистить вязальные системы путем отсоса, никогда не продувать.

5. Прочистить вязальные системы и системы отбора путем отсоса.

	ВНИМАНИЕ
	Повреждение систем отбора и импульсных датчиков! Системы отбора и импульсные датчики можно повредить, если их чистить ацетоном или трихлорэтиленом (Tri). ➡ Системы отбора и импульсные датчики чистить чистой тканью.

6. Системы отбора и импульсные датчики чистить чистой тканью.
 7. Замковые клинья проверить на износ и повреждения.
 8. На замковые клинья кисточкой нанести масло.
 9. Деталь каретки снова установить на игольницу.
 10. Для всех деталей каретки повторить шаги от 4 до 9.
 11. Переключить главный выключатель на "1".
- ⇒ Положение каретки референцируется заново.

Следующая информация:

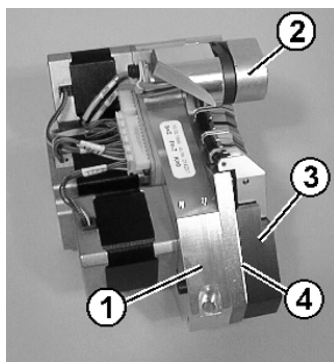
- Снятие и установка детали каретки [-> 400]

6.2.18 Основательная чистка устройства для зажима и обрезки нити

Интенсивную чистку устройства для зажима и обрезки нити следует проводить примерно каждые 6 месяцев. Сюда относятся следующие работы по чистке и техобслуживанию:

- Чистки щеткой или продувка игл зажима и обрезки.
- Чистки щеткой или продувка зажимных шестерен
- Продувка картера
- Продувка шатунов и проверка легкости хода приводных коромысел
- Продувка направляющей пластины для шатунов
- Чистка держателя пальцев и промежуточного вала

Для того чтобы можно было провести интенсивную чистку, устройство для зажима и обрезки нити нужно демонтировать и частично разобрать.



Корпус устройства для зажима и обрезки нити

1 Картер кривошипного механизма	3 Картер селекции
2 Держатель пальцев	4 Промежуточная пластина

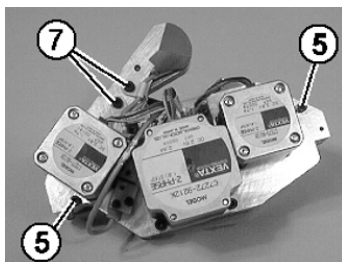
Следующая информация:

- Демонтировать устройство для зажима и обрезки нити [-> 415]

6.2 Чистка вязальной машины

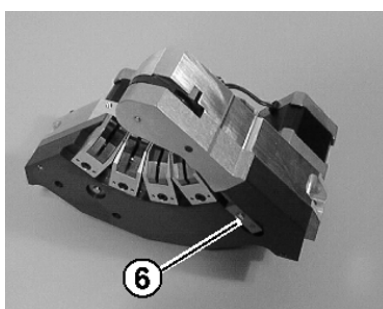
Разборка устройства для зажима и обрезки нити

1. Удаление винтов (5).



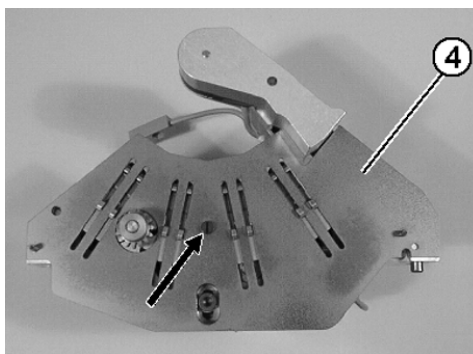
Устройство для зажима и обрезки нити

2. Удаление винта (6) датчика.



Винт сенсора

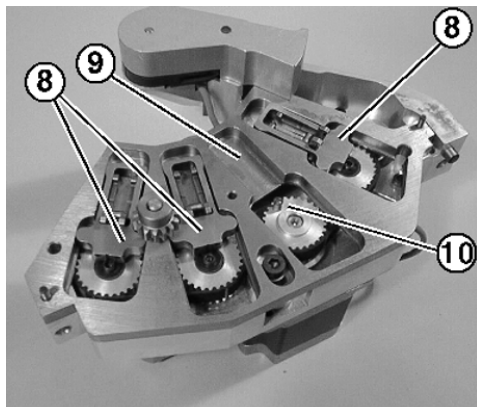
3. Снять картер (3) селекции с картера (1) кривошипного механизма.
4. Удаление винтов (7).
5. Снять держатель (2) пальцев с картера (1) кривошипного механизма.



Промежуточная пластина

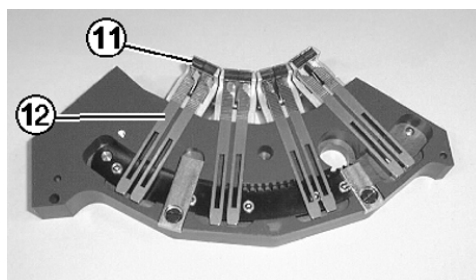
6. Отвинтить и снять промежуточную пластину (4) с картера (1) кривошипного механизма.

Чистка и техобслуживание



Картер кривошипного механизма

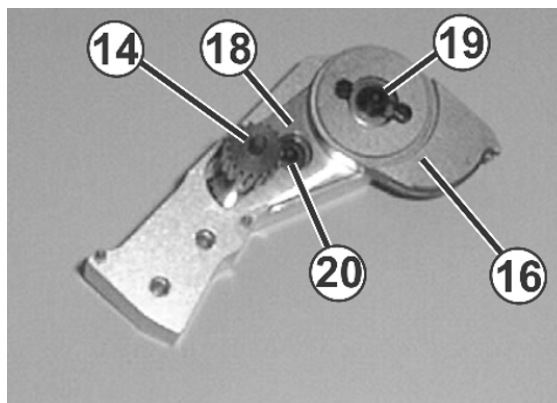
1. Вынуть шатуны (8) из направляющей пластины (9).
2. Вынуть втулки (10) шатунных пальцев.
3. Продуть картер (1) кривошипного механизма.
4. Продуть шатуны (8) и проверить легкость хода коромысел.
5. Продуть направляющую пластину для шатунов (8).
6. Слегка смазать маслом направляющие скольжения (9) для шатунов (8).
7. Слегка смазать маслом втулки (10) шатунных пальцев и установить на штифты зубчатых дисков.
8. Вложить шатуны (8) в направляющую пластину, проследив при этом, чтобы шатуны поперечным пазом были насажены на втулки шатунных пальцев (10) зубчатого диска.



Картер селекции

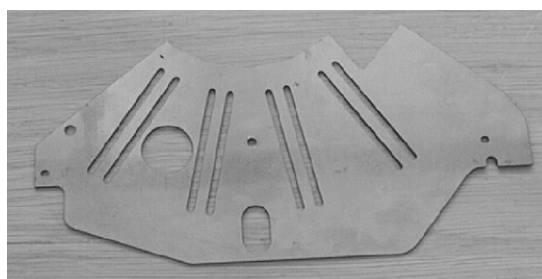
9. Основательно продуть и прочистить щеткой иглы (12) зажима и обрезки, по возможности не демонтировать.
10. Основательно продуть и прочистить щеткой зажимные шестерни (11).
11. Продуть картер (3) селекции.
12. Слегка смазать маслом направляющие скольжения игл для зажима и обрезки.

6.2 Чистка вязальной машины



Держатель пальцев

13. Продуть держатели (2) пальцев и промежуточный вал (14).
14. Удалить остатки нитей с промежуточного вала (14) и шестерни транспортирующего сегмента (16).
15. Вынуть корпус (18), для этого удалить винт (19) и (20).
16. Основательно прочистить промежуточную пластину (4).



Промежуточная пластина

Монтаж устройства для зажима и обрезки нити:

1. Переднюю и заднюю сторону промежуточной пластины (4) слегка смазать маслом.
2. Привернуть промежуточную пластину (4) к картеру (1) кривошипного механизма.
3. Установить держатель (2) пальцев.
4. Установить картер (3) селекции на картер (1) кривошипного механизма по двум посадочным штифтам. При этом кабель датчика между держателем ножа и держателем пальцев (2) должен прокладываться в выемке на картере кривошипного механизма (1).
5. Скрепить оба картера винтами (5).
6. Привернуть датчик винтом (6) с небольшим усилием (0,5 Нм).
7. Винтами (7) привернуть держатель (2) пальцев и крепежные хомуты кабелей датчика. При этом кабели датчика от крепежного хомута до датчика должны проходить без натяжения.

6.3 Смазка вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Интервал смазки [-> 369]
- Настроить интервал смазки для игольницы [-> 371]
- Запустить заново интервал смазки [-> 373]
- Смазать маслом пятки прессовых платин и деталей переноса [-> 373]
- Смазка маслом прутков нитеводителей [-> 374]
- Смазка маслом направляющего прутка каретки [-> 374]
- Смазать консистентной смазкой шины импульсного датчика [-> 375]
- Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей [-> 376]
- Смазать маслом подъемные толкатели (Пальцы нитеводителей) [-> 376]
- Смазать консистентной смазкой устройство сдвига [-> 377]
- Смазать управляющие толкатели, управление щетками и дополнительный замок консистентной смазкой [-> 378]
- Смазать консистентной смазкой приводные пятки прессовых платин и деталей переноса [-> 378]
- Смазать консистентной смазкой юстировочные детали [-> 379]

6.3 Смазка вязальной машины

6.3.1 Интервал смазки

Для того чтобы сохранить работоспособность вязальной машины и гарантировать качество полотна, вязальную машину необходимо регулярно смазывать.

Интервал смазки	Смазочные работы
можно настраивать Рекомендация: каждые 6-10 часов работы, при потребности выбирать более короткий интервал	Смазка игольницы маслом Смазка маслом прессовых платин и деталей переноса
10 часов работы	Смазка прутков нитеводителей
100 часов работы	Смазка маслом направляющего прутка каретки, смазывание консистентной смазкой шин импульсных датчиков, смазывание консистентной смазкой толкателей и промежуточных толкателей, смазывание консистентной смазкой управляющих толкателей, системы управления щетками и дополнительного замка, смазывание консистентной смазкой пяток прессовых платин и деталей переноса, смазка маслом подъемных толкателей
6 месяцев	Смазывание консистентной смазкой устройства сдвига, смазывание консистентной смазкой юстировочных деталей

Карта смазки



Разрешается применять только названные или другие рекомендованные фирмой Stoll смазочные материалы. Другие смазочные материалы могут повредить машину, например, из-за недостаточного смазывающего действия, ржавчины на металлических деталях или повреждения изоляции электрических кабелей и пластмассовых деталей. Мы обращаем Ваше внимание на то, что при несоблюдении этих указаний гарантия не действует.

Смазочные материалы Применять только смазочные материалы, которые находятся в принадлежностях к машине, или которые приведены в карте смазки.

	Название	ID
Масло	Silvertex T46	230 614
Консистентная смазка	OKS 270	229 372
	OKS 475	005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP	231 191



В первые недели после пуска вязальной машины в эксплуатацию интервалы смазки выбирать короче.

6.3 Смазка вязальной машины

6.3.2 Настроить интервал смазки для игольницы

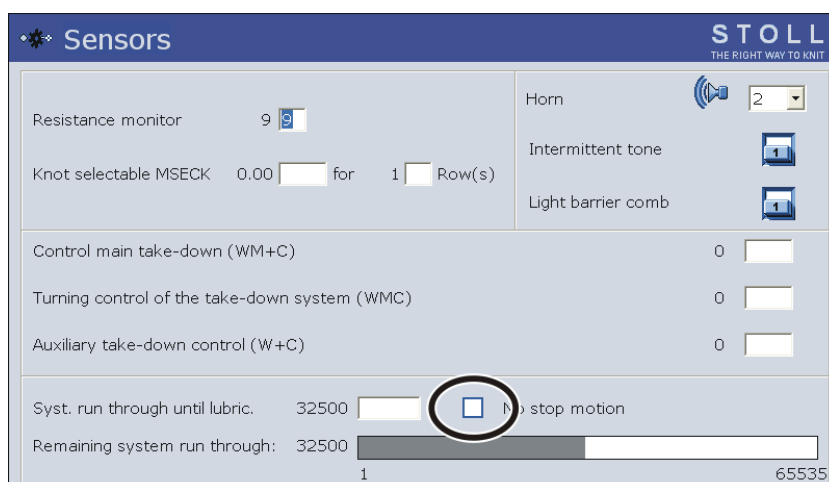
В качестве интервала смазки для игольницы можно установить от 1 до 65.535 циклов перемещения каретки. Средней величиной при трехсистемной машине является 25 000 циклов. Однако эта величина сильно зависит от: скорости машины, температуры и числа систем. Мы рекомендуем: выбирать интервал смазки лучше немного короче, чем слишком большой. По истечении интервала смазки появляется сообщение, что игольницу необходимо смазать.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Настройки машины"
	вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сенсорика"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки интервала смазки

Настроить интервал смазки:

1. Вызвать окно "Настройки машины".
2. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Сенсорика".



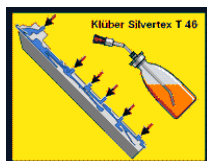
Окно "Сенсорика"

4. Ввести "Проходы системы до смазки".

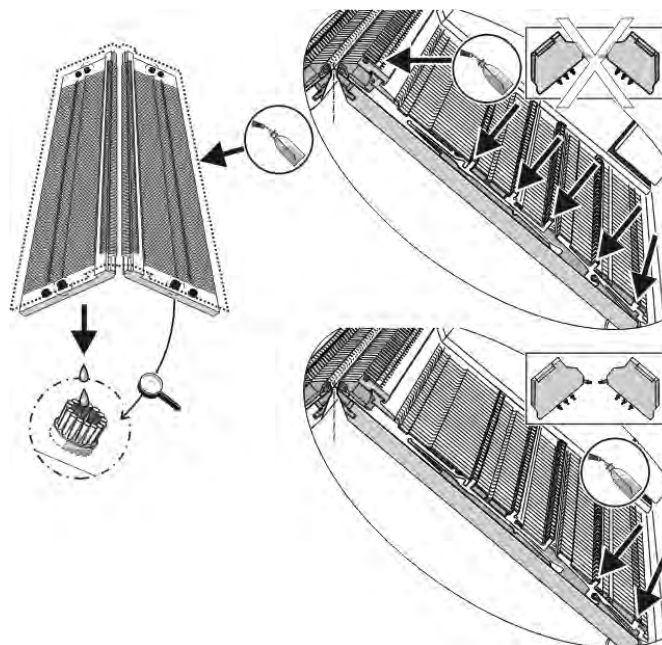
5. Если машина по достижении проходов системы должна остановиться, выключить контрольную клавишу.
6. Подтвердить ввод.
7. Вызвать "Главное меню".

6.3.3 Смазать игольницу маслом

Если интервал смазки для игольницы истек, появляется пиктограмма, что игольницу необходимо смазать.



1. Нанести масло кисточкой или распылителем.



Смазать маслом игольницу (сверху: без централизованной смазки, снизу: с централизованной смазкой)

2. Сбоку на игольнице установлены щетки. Нанести на верхнюю щетку немного масла, чтобы смазать замковые клинья в зоне толкателей.
3. Запустить заново интервал смазки.

Следующая информация:

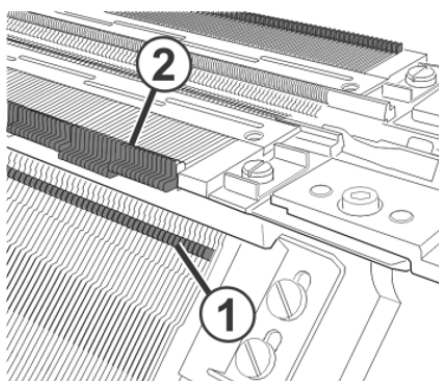
- Запустить заново интервал смазки [-> 373]

6.3 Смазка вязальной машины

6.3.4 Запустить заново интервал смазки

1. Нажать на картинку к сообщению "Смазать игольницу".
⇒ Появляется окно "Актуальное сообщение".
2. Нажать на сообщение "624 Смазать игольницу (OIL)".
⇒ Сообщение выделяется с помощью рамки. Внизу на сенсорном экране появляется функциональная клавиша для вызова окна "Сенсорика".
3. Вызвать окно "Сенсорика".
4. Ввести "Проходы системы до смазки".
5. Подтвердить ввод.
6. Вызвать "Главное меню".

6.3.5 Смазать маслом пятки прессовых платин и деталей переноса



Смазка маслом пяток прессовых платин (1) и деталей переноса (2)

**ОСТОРОЖНО**

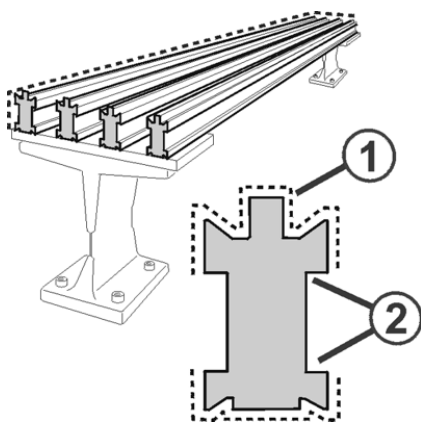
При смазке с помощью распылительного пистолета можно нанести слишком много масла!

Забивается отсасывающая трубка.

- ➡ Не смазывать с помощью распылительного пистолета.

- ➡ Кисточкой нанести масло на пятки прессовых платин (1) и верхние пятки деталей переноса (2).

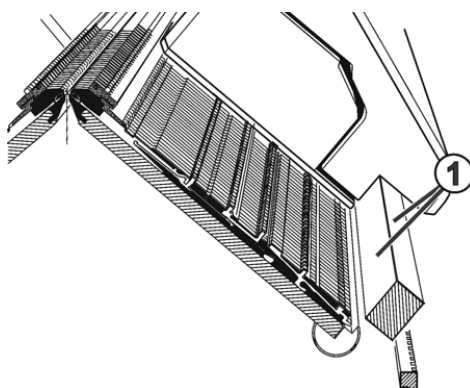
6.3.6 Смазка маслом прутков нитеводителей



Смазка прутков нитеводителей

1. Кисточкой или распылителем нанести масло на прутки (1) нитеводителей.
2. Если применяются интарсийные нитеводители, то масло стереть тканью, пока на выемке прутка (2) нитеводителей не останется только остаточная пленка смазки.

6.3.7 Смазка маслом направляющего прутка каретки



Смазка направляющего прутка каретки

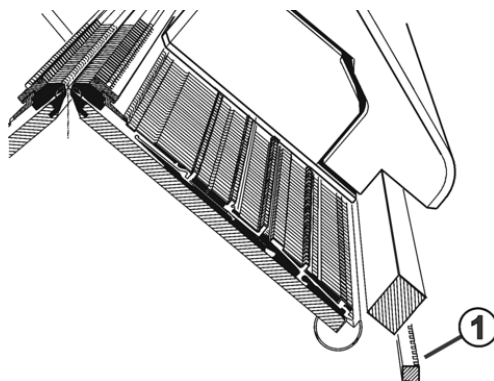
- ➔ Тканью нанести масло на направляющий пруток (1) каретки.

6.3 Смазка вязальной машины

6.3.8 Смазать консистентной смазкой шины импульсного датчика

В зависимости от класса машины имеется передняя и задняя шина импульсного датчика.

Класс машины	Шина импульсного датчика
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	спереди и сзади
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	сзади

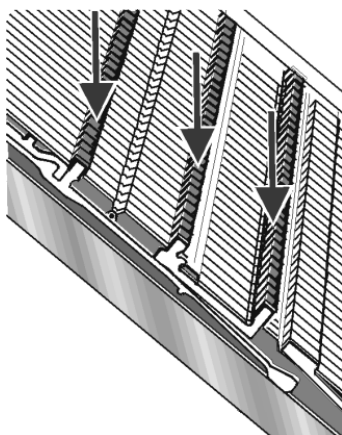
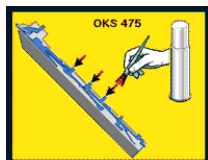


Смазывание консистентной смазкой шин импульсного датчика

- ➡ Кисточкой нанести консистентную смазку на шины (1) импульсного датчика.

6.3.9 Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей

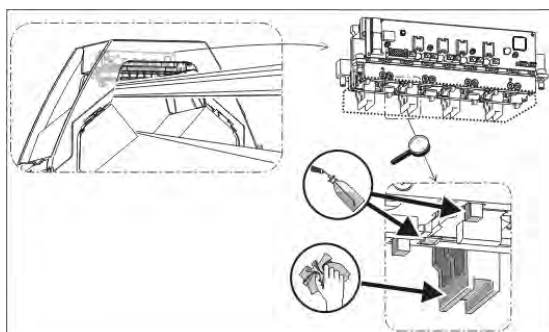
После каждого десятого указания "Смазать игольницу маслом", появляется пиктограмма "Смазать игольницу консистентной смазкой".



Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей

- ➡ Кисточкой нанести консистентную смазку на пятки толкателей и промежуточных толкателей.

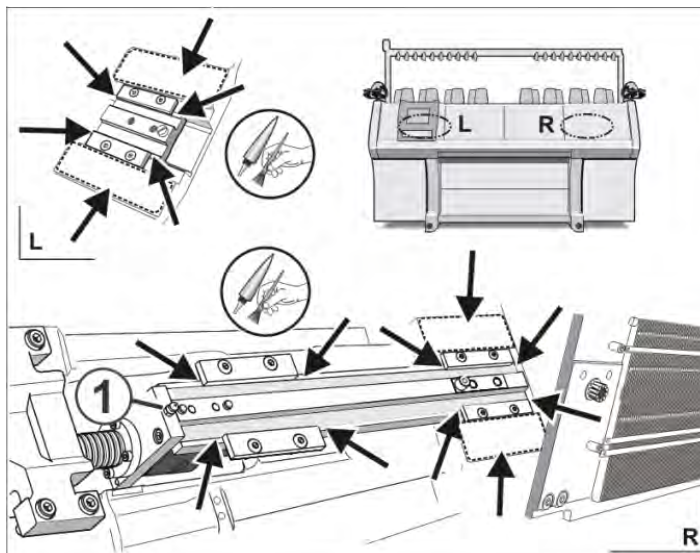
6.3.10 Смазать маслом подъемные толкатели (Пальцы нитеводителей)



1. Кисточкой нанести масло на подъемные толкатели.
2. Подвигать подъемный толкатель несколько раз пальцем, чтобы смазать направляющую в металлическом корпусе. На каждый палец нитеводителя имеются два подъемных толкателя.

6.3 Смазка вязальной машины

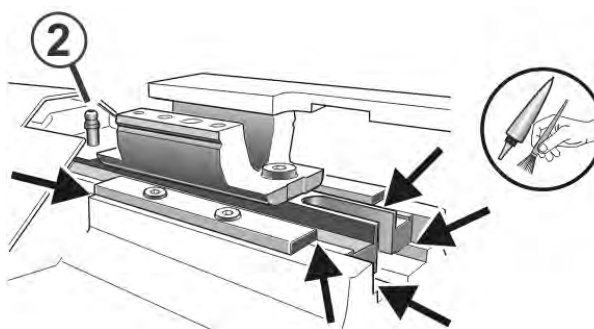
6.3.11 Смазать консистентной смазкой устройство сдвига



Смазать консистентной смазкой устройство сдвига

1. Установить заднюю игольницу наклонно.
2. Снять крышку над шпинделем сдвига.
3. Нанести кисточкой консистентную смазку на планку сдвига и направляющие скольжения.
4. С помощью шприца в смазочный ниппель (1) ввести консистентную смазку (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).

Устройство сдвига
дополнительных игольниц



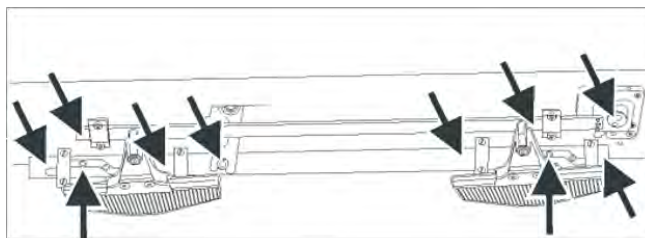
Устройство сдвига дополнительных игольниц

1. На правой стороне игольницы удалить крышку устройства сдвига.
2. Нанести кисточкой консистентную смазку на планку сдвига и направляющие скольжения.
3. С помощью шприца в смазочный ниппель (2) ввести консистентную смазку (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).
4. Повторить работы на левой стороне игольницы.

Следующая информация:

- Снять игольницу или установить ее наклонно [-> 393]

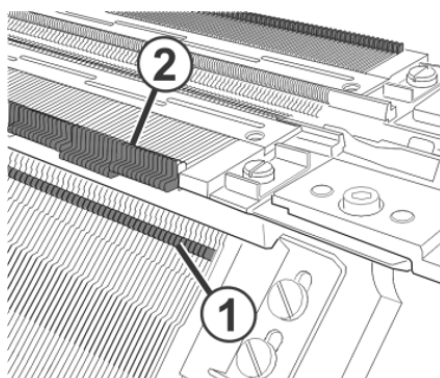
6.3.12 Смазать управляющие толкатели, управление щетками и дополнительный замок консистентной смазкой



Смазка управляющих толкателей, управления щетками и дополнительного замка

- ➡ Нанести кисточкой консистентную смазку на управляющие толкатели, управление щетками и дополнительный замок.

6.3.13 Смазать консистентной смазкой приводные пятки прессовых платин и деталей переноса

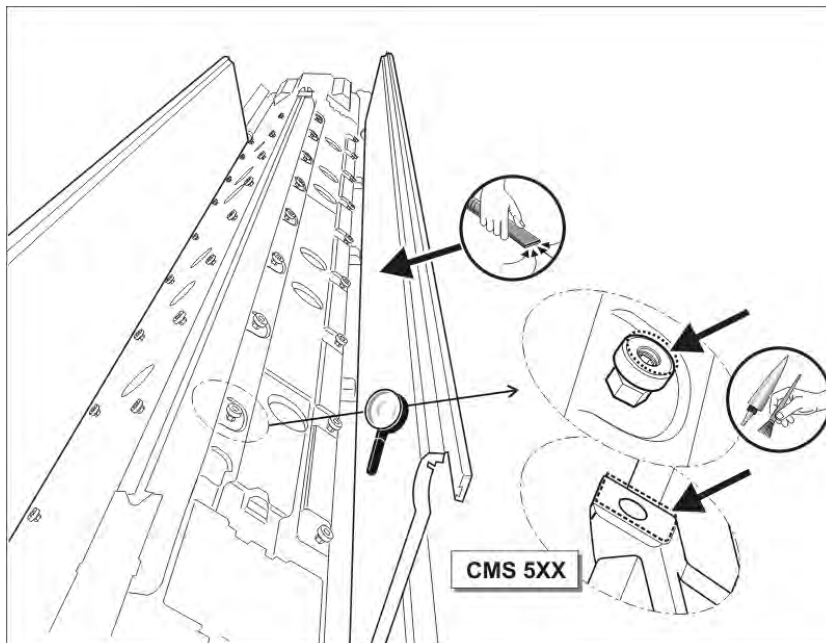


Смазка приводных пяток прессовых платин и деталей переноса

- ➡ Нанести кисточкой консистентную смазку на приводные пятки прессовых платин (1) и деталей переноса (2)

6.3 Смазка вязальной машины

6.3.14 Смазать консистентной смазкой юстировочные детали



Смазывание консистентной смазкой юстировочных деталей

1. Установить игольницы наклонно.
2. Удалить пух и пыль путем отсоса.
3. Кисточкой нанести консистентную смазку на юстировочные детали.

Следующая информация:

- Снять игольницу или установить ее наклонно [-> 393]

7 Текущий ремонт вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Вспомогательные работы при текущем ремонте [-> 381]
- Полезные строки вязания [-> 383]
- Замена деталей [-> 386]
- Устранение неисправностей электроники [-> 425]
- Смещение отбора игл [-> 434]

7.1 Вспомогательные работы при текущем ремонте

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Выключить и включить напряжение питания 40 В [-> 381]

7.1.1 Выключить и включить напряжение питания 40 В

Для монтажных работ электропитание каретки (шаговые двигатели, системы отбора, пальцы нитеводителей) можно отключить. Благодаря этому отпадает необходимость выключения и включения главного выключателя машины и тем самым время ожидания, пока компьютер вязальной машины корректно не выключится или не включится.

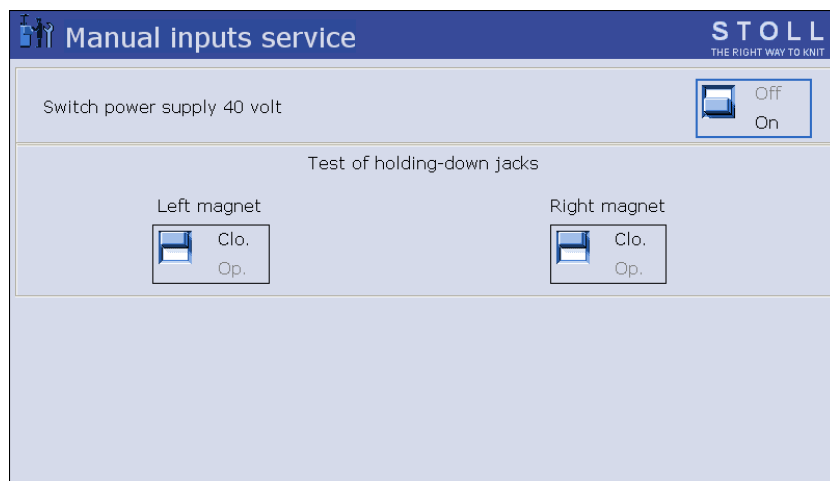
Если напряжение питания выключено, то машину нельзя пустить с помощью пусковой штанги.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Ручные операции Сервис"
	Квитировать сообщение
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для выключения/включения напряжения питания 40 В

Выключить и включить напряжение питания:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать из меню "Сервис" окно "Ручные операции. Сервис".



Окно "Ручные операции Сервис"

3. Нажать на выключатель "Выкл", если напряжения питания нужно выключить. На сообщение "Отключить ?" ответить "Да".
- или -
- ➡ Нажать на выключатель "Вкл", если напряжение питания нужно включить. Нажать на клавишу "Квитировать сообщение", машина готова к эксплуатации.
4. Вызвать "Главное меню".

7.2 Полезные строки вязания

Для работ по чистке, настройке и ремонту бывает полезно, если определенная ситуация вязания может быть настроена сразу. В нижеследующей таблице приведены данные вязания, которые упоминаются в инструкции по эксплуатации.

		Команды управления вязанием
Холостой ряд		< > S0 W0 Или: В окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "SPF S0".
Холостой ряд со сдвигом с переносом		< > VU S0 W0
Холостой ряд с полусдвигом		< > V# S0 W0
Ряд переноса назад (R=все иглы)		< > S:U^SR; S1
Ряд переноса вперед		< > S:UVSR; S1
Перенос с передней основной на заднюю дополнительную		< > S:UNVZ^SR; S3
Перенос с задней дополнительной игельницы на переднюю основную		< > S:UZ^NVSR; S1
Перенос с задней основной на переднюю дополнительную		< > S:UN^ZVSR; S3
Перенос с передней дополнительной игельницы на заднюю основную		< > S:UZVN^SR; S1

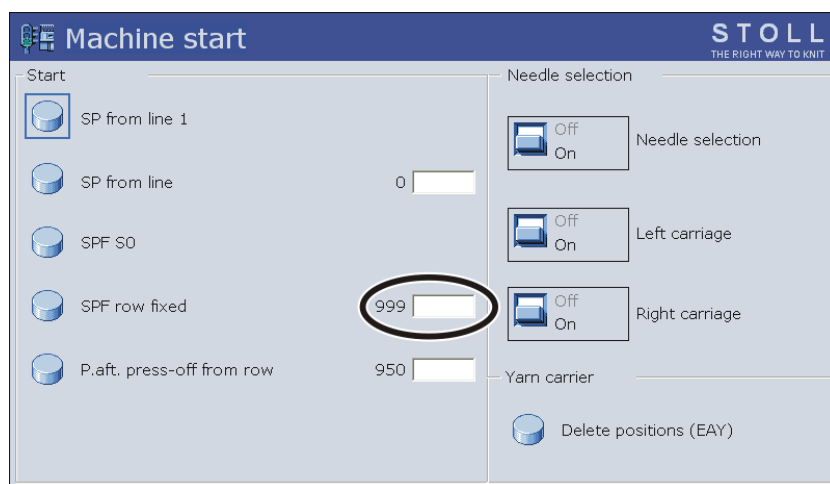
Команды управления вязанием

Клавиша	Функция
	Включить редактор Sintral
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для ввода строки вязания

Ввести и зафиксировать строку вязания:

1. Остановить каретку сразу после левой точки реверса.
2. Вызвать редактор Sintral
3. Установить курсор в соответствующее место (например, в строку 998) в программе Sintral.
4. Ввести строку вязания с помощью виртуальной клавиатуры. Например, в строку 998 нужно ввести ряд переноса назад. Данные имеют вид: 998 < > S:U^SR; S1
5. Подтвердить ввод и вернуться в "Главное меню".
6. Вызвать окно "Машина Пуск".
7. В строке "SPF-строка фиксировать" нажать на поле "Строка: 999" и ввести число строк "998".



Окно "Машина Пуск"

8. Фиксировать эту строку, для этого нажать на клавишу "SPF-строка фиксировать" и пустить машину штангой.
- ⇒ После следующего реверса выполняются данные вязания.
9. Если каретка снова находится в левом положении реверса, то каретку остановить.
10. Выполнение работ на вязальной машине.
11. Для возобновления производства в окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "SP со строки 1" и пустить машину пусковой штангой.

Настроечные работы с
дополнительными
игольницами

При настроечных работах с дополнительными игольницами методика почти идентична выше описанной последовательности. Следует учитывать некоторые изменения.

- По шагу 4: Необходимы 2 строки вязания, во-первых, перенос на дополнительную игольницу и, во-вторых, перенос обратно на основную игольницу. Пример:
 - 997 < > S:UNVZ^SR; S3
 - 998 < > S:UZ^NVSR; S1

7.2 Полезные строки вязания

- По шагу 7 и 8. Сначала фиксировать строку 997. Пустить машину. Если каретка снова находится в левом положении реверса, то каретку остановить. Затем фиксировать строку 998. Пустить машину. Если каретка находится сразу после правого положения реверса, то каретку остановить. Выполнить работу по настройке.
- Для возобновления производства пустить машину пусковой штангой и выполнить рабочие шаги 9 и 11.



В программе вязания STOLL на строке 999 вписан холостой ряд.



Первые 2 ряда вязания после "SPF" каретка перемещается по всей игольнице.

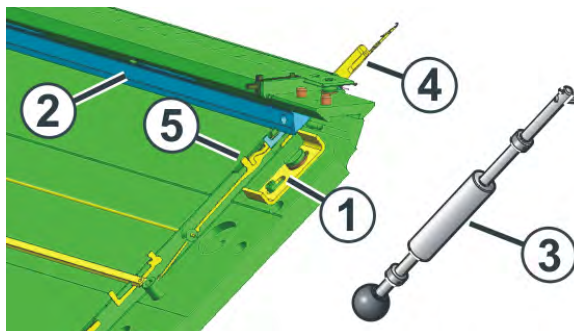
7.3 Замена деталей

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Заменить иглу и толкатель [-> 387]
- Заменить промежуточный толкатель [-> 388]
- Заменить отборную платину [-> 389]
- Заменить прессовую платину [-> 391]
- Снять игольницу или установить ее наклонно [-> 393]
- Ремонт основной и дополнительной игольницы [-> 396]
- Снятие и установка детали каретки [-> 400]
- Снять замковую плиту [-> 408]
- Снятие и установка шагового двигателя [-> 409]
- Заменить зубчатые рейки в шаговом двигателе [-> 411]
- Демонтировать устройство для зажима и обрезки нити [-> 415]
- Заменить нитеводители [-> 418]
- Установить интарсийные нитеводители * [-> 419]
- Заменить устройство контроля нити [-> 421]
- Заменить приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера [-> 422]
- Заменить крючки гребенки [-> 424]

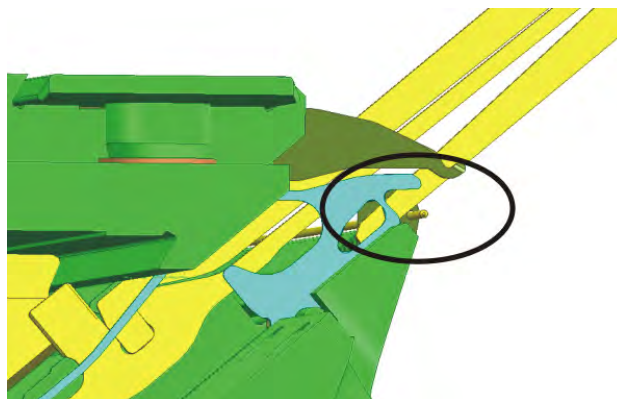
7.3 Замена деталей

7.3.1 Заменить иглу и толкатель



Игольная линейка и съемный крючок

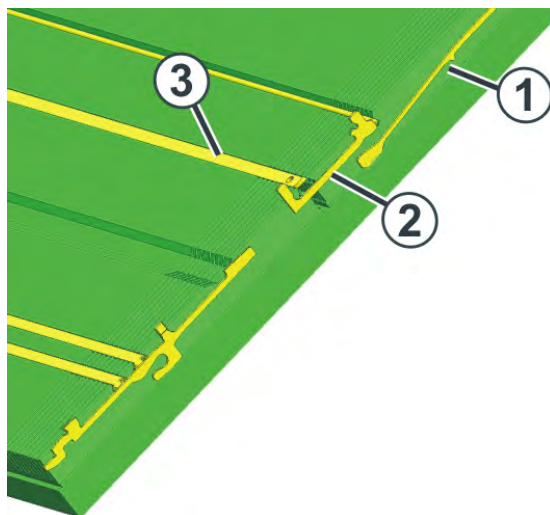
1. Сдвинуть вниз фиксирующую пластину (1) с обеих сторон игольницы.
2. Вытащить игольную линейку (2) с помощью съемного крючка (3).
3. Передвинуть иглу (4) вверх, вместе с ней перемещается вверх также толкатель (5).
4. Если пятка толкателя (5) упирается в дополнительную игольницу, отжать толкатель вниз. Передвинуть иглу и толкатель вверх.
5. Соединить новую иглу и новый толкатель.
6. Для того чтобы вставить новую иглу и новый толкатель, просунуть пятку толкателя в игольницу под платинной гребенкой. При этом следить за тем, чтобы игла вводилась поверх отбойной проволоки.



7. Сдвинуть игольную линейку (2) назад и фиксирующую пластину (1) вверх.
8. Фиксирующие пластины (1) слева и справа перевести снова в арретирующее верхнее положение.

7.3.2 Заменить промежуточный толкатель

Для замены промежуточного толкателя Вам потребуются небольшие плоскогубцы.

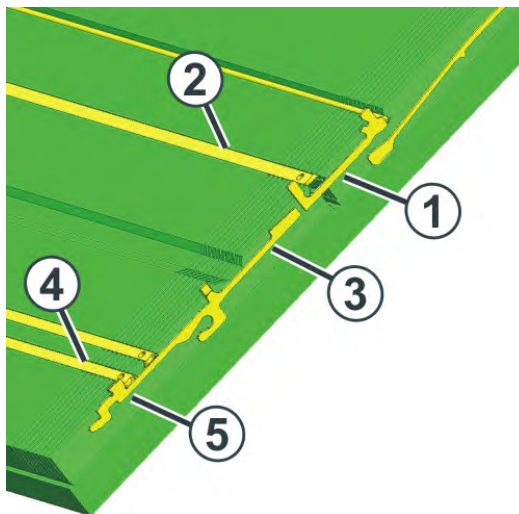


Замена промежуточного толкателя

1. Выдвинуть вверх иглу и толкатель (1).
2. Сдвинуть промежуточный толкатель (2) до тех пор, пока нижняя пятка не упрется в закрывающую шину (3).
3. Вытащить из игольницы верхнюю пятку промежуточного толкателя, при этом нижнюю пятку вдавить в игольницу и ввести под закрывающую шину.
4. Установить новый промежуточный толкатель в обратной последовательности.
5. Сдвинуть иглы и толкатели в исходное положение.

7.3 Замена деталей

7.3.3 Заменить отборную платину



Замена отборной платины

1. Сдвинуть иглу с толкателем вверх.
2. Промежуточный толкатель (1) сдвинуть до тех пор, пока нижняя пятка не упрется в призматическую шпонку (2).
3. Сдвинуть отборную платину (3) вверх, пока она не упрется в закрывающую шину (4).
4. Вдавить пятку (5) отборной платины в игольницу и одновременно сдвинуть отборную платину дальше вверх.
5. Вынуть отборную платину.
6. Установить новую отборную платину в обратной последовательности.
7. Сдвинуть промежуточные толкатели в основную позицию.
8. Сдвинуть иглы и толкатели в основную позицию.

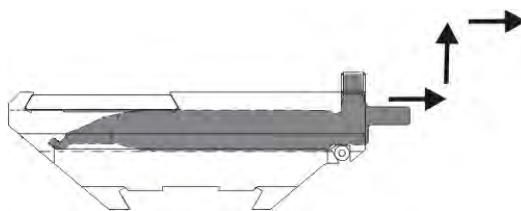
7.3.4 Заменить детали переноса в дополнительной игольнице

Предписание по установке
деталей переноса

Начинают на левой стороне машины в дополнительной игольнице сзади и спереди с деталями переноса 1 дюйм с пяткой отбора внизу, после этого детали переноса 1 дюйм с пяткой отбора вверх, и т.д.

Заменить детали переноса в дополнительной игольнице:

1. Вытащить деталь переноса на небольшое расстояние из дополнительной игольницы.

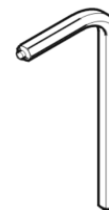
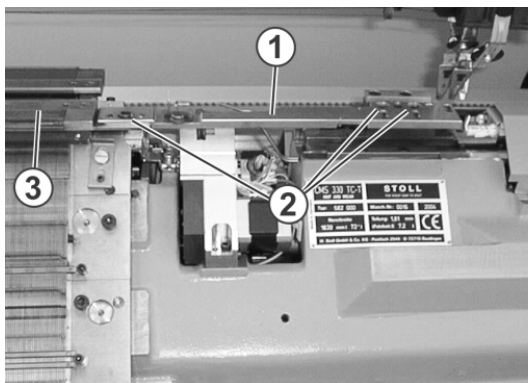


2. Приподнять деталь переноса и полностью вытащить из дополнительной игольницы.
3. Заменить деталь переноса, следуя при этом предписаниям по установке.

7.3 Замена деталей

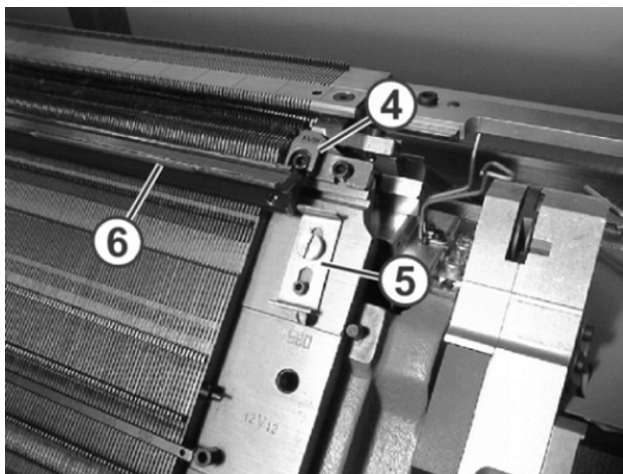
7.3.5 Заменить прессовую платину

1. Все петли игольницы, в которой будет заменяться платина, перенести на другую игольницу.
2. Остановить каретку в левой точке реверса.



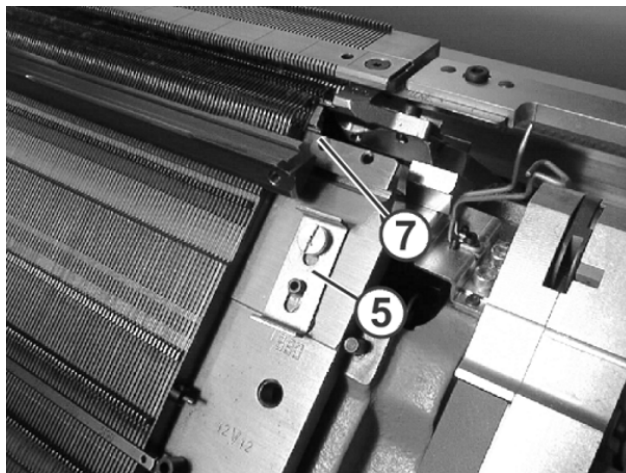
Снятие соединительных элементов

3. Удалить соединительные элементы (1) на левой и правой стороне машины. Применить для этого специальный шестигранный ключ из принадлежностей и удалить винты (2).
4. Сдвинуть дополнительную игольницу (3) приблизительно на 10 см в сторону и снять, поднимая вверх.



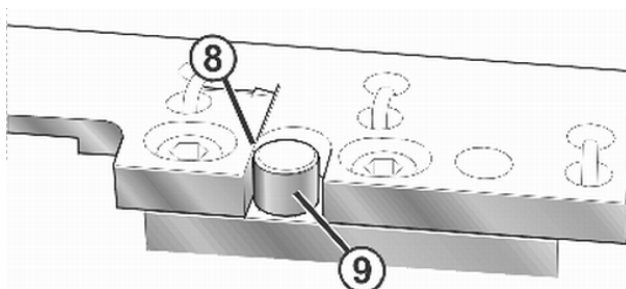
Замена пластины

5. Снять ограничители (4) на обеих сторонах машины.
6. Сдвинуть фиксирующую пластину (5) вниз.
7. Вытащить игольную линейку (6) с помощью съемного крючка, пока не освободится место ремонта.



Проволока в качестве держателя платин

8. Вытащить проволоку (7) до места ремонта. При этом с другой стороны машины все время дополнительно вводить проволоку из комплекта принадлежностей, так чтобы платины не выпадали из игольницы.
9. Вынуть прессовую платину, поднимая вверх.
10. Вставить новую прессовую платину, при этом обращать внимание на правильное положение по отношению к игле и сбрасывающей пластине.
11. Сборка игольницы в обратной последовательности.
12. При монтаже соединительного элемента следить за тем, чтобы упорная кромка (8) прилегала к болту (9).



Позиционирование соединительного элемента



ОПАСНО

Незакрытая фиксирующая пластина!

Повреждение игл и машины.

- ➔ Закрыть фиксирующую пластину (5) на левой и правой стороне машины, а также на обеих игольницах.

13. Сдвинуть фиксирующую пластину (5) вверх.

Следующая информация:

- Полезные строки вязания [-> 383]

7.3 Замена деталей

7.3.6 Снять игольницу или установить ее наклонно

В этой главе Вы найдете следующие инструкции:

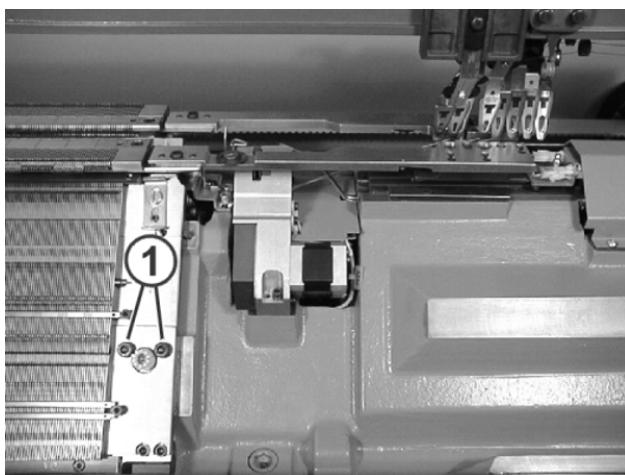
- Отвинчивание игольницы
- Снятие игольницы
- Установка игольницы под углом
- Привинчивание игольницы

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

Отвинтить игольницу

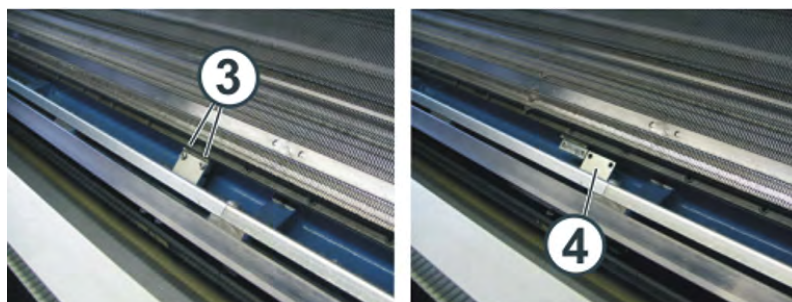
1. Все петли игольницы, которая снимается или устанавливается вертикально, переносятся на другую игольницу.
2. Если каретка находится в левой позиции реверса, остановить машину пусковой штангой.
3. В окне "Ручные операции" нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода" и сдвинуть каретку до упора влево.



Отвинчивание игольницы

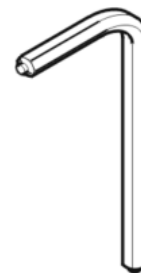
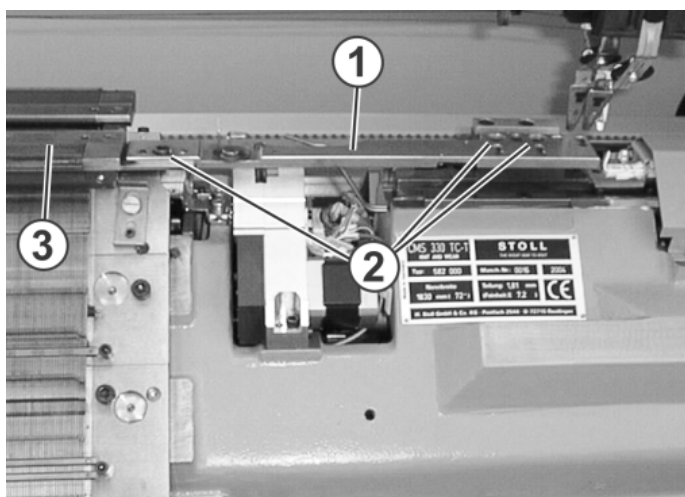
4. Удалить два винта (1) на каждой стороне машины.

5. Отвинтить заднюю игольницу при классах E10 - E18: Удалить винты (3). Сдвинуть соединительный элемент (4) в сторону. При этом шина импульсного датчика сдвигается в сторону.



Соединительный элемент шины импульсного датчика

Снять дополнительную игольницу



Снятие дополнительных игольниц

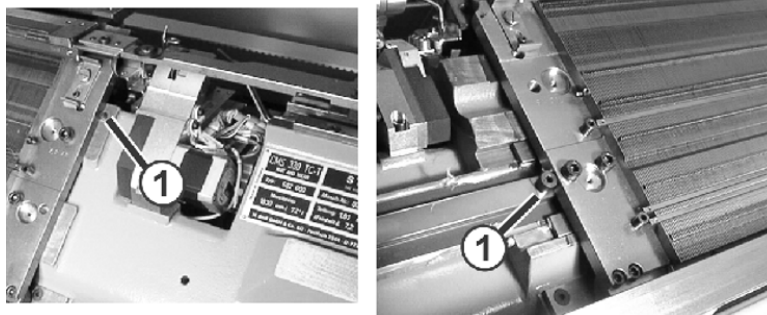
1. Снять соединительные элементы дополнительных игольниц (1) на обеих сторонах машины, отвернув винты (2). Применить для этого специальный шестигранный ключ из принадлежностей.
2. Сдвинуть дополнительные игольницы (3) приблизительно на 10 см в сторону и снять, поднимая вверх.

Снять игольницу или установить ее наклонно.

1. Передняя игольница: Осторожно отклонить вперед и прислонить к обшивке машины.
2. Задняя игольница: Вдвоем снять игольницу с машины.

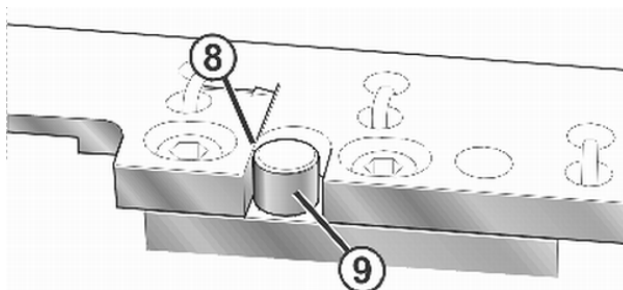
7.3 Замена деталей

Привинтить игольницу



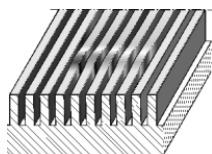
Установка передней и задней игольницы

1. Снова смонтировать игольницу в обратной последовательности, при этом следить за тем, чтобы игольница прилегала к штифту (1).
2. Установить дополнительную игольницу.
3. При монтаже соединительного элемента следить за тем, чтобы упорная кромка (8) прилегала к болту (9).



Позиционирование соединительного элемента

7.3.7 Ремонт основной и дополнительной игольницы



Поврежденная игольница

Если каретка блокируется, то в некоторых случаях повреждается игольница. Это означает, что подвижные детали (игла, толкатель, промежуточный толкатель и отборная платина) имеют тяжелый ход или даже блокируются. Прежде чем возвращать машину в эксплуатацию, это повреждение должно быть полностью устранено. Если этого не сделать, существует опасность, что каретка сразу снова заблокируется и игольница опять будет повреждена.

При проведении ремонта нужно различать, каким образом были изготовлены игольницы. Имеются два различных исполнения: фрезерованные и сборные игольницы. Дополнительные игольницы всегда фрезерованные.

Игольница	Описание
фрезерованная	Пазы для подвижных деталей выбираются в игольнице фрезерованием.
сборная	Игольница собрана из отдельных ребер. Ребра вставлены в основную плиту и привинчены.



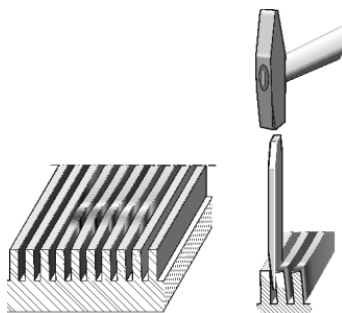
При ремонте нужно действовать очень аккуратно и без приложения усилий.

фрезерованная игольница

1. Если каретка заблокирована, то разъединить соединение деталь каретки-каретка. Перевести каретку в ближнее положение реверса. Снять деталь каретки с игольницы. Замковые клинья проверить на предмет повреждений, удалить отломившиеся рабочие пятки подвижных деталей.
2. Достать из принадлежностей зубило и напильник для обработки каналов.
3. Удалить подвижные детали (иглы, толкатели...) на поврежденных местах.

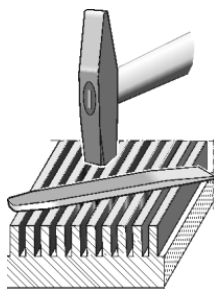
7.3 Замена деталей

4. Поврежденные ребра с помощью зубила установить вертикально и выпрямить. Зубило можно вбивать в поврежденный паз только легкими ударами молотка. Не забивать зубило слишком глубоко, т.к. можно повредить основание игольницы.



Установить ребра вертикально

5. Взять иглу или отборную платину этой машины и вставить в отремонтированный паз. Подвигать иглу в пазу вверх и вниз. Если у нее легкий ход, то проверить соседние пазы, имеют ли подвижные детали в них также легкий ход.
6. Если это не так, повторить шаги 4 и 5.
7. Выполнить эти действия со всеми поврежденными пазами. Пазы, находящиеся слева и справа от поврежденного места, должны также обеспечивать легкий ход.
8. Если поврежденные ребра деформированы вверх, то выровнять их (до плоского состояния) с помощью зубила для обработки каналов.

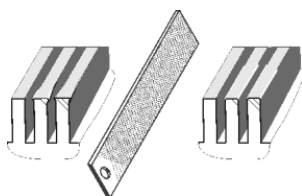


Полировать поверхность

9. Проверить, имеют ли элементы игольницы легкий ход в пазах. Повторить шаг 5.

	ВНИМАНИЕ Повреждение игольницы при некорректном использовании напильника для канала! Если ребро слишком много спилить напильником, игольница в этом месте становится дефектной и может быть отремонтирована только техником фирмы Штолл. ➡ Использовать напильник для обработки каналов только для удаления заусенцев. ➡ После применения напильника пазы тщательно вычистить.

10. Проконтролировать, нет ли на кромках поврежденных ребер заусенцев. Если есть, то осторожно удалить эти заусенцы напильником для обработки каналов.



Удалить заусенец

11. Проверить, имеют ли элементы игольницы легкий ход в пазах. Повторить шаг 5.
12. Если все в порядке, осторожно отполировать игольницу напильником для обработки каналов. Положить напильник плоской стороной на игольницу и легко подвигать им взад и вперед поперек игольного канала.
13. Металлические опилки нужно удалить из игольных каналов. Для этого вычистить место ремонта кисточкой.
14. Если все в порядке, вставить подвижные детали обратно в игольницу.

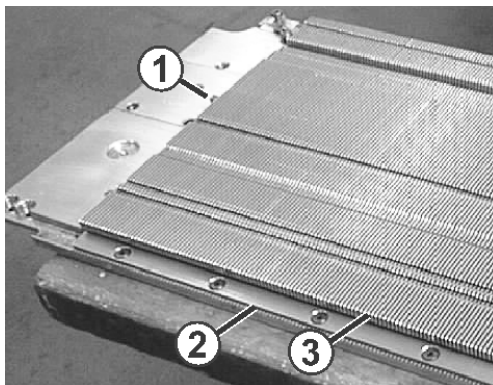
Следующая информация:

- Снятие и установка детали каретки [-> 400]
- Заменить иглу и толкатель [-> 387]
- Заменить промежуточный толкатель [-> 388]
- Заменить отборную платину [-> 389]

7.3 Замена деталей

сборная игольница Если у сборной игольницы одно ребро имеет небольшое повреждение, то его можно отремонтировать, как описано выше. Но если повреждение сильное, то ребро нужно заменить.

1. Если каретка заблокирована, то разъединить соединение деталь каретки-каретка. Перевести каретку в ближнее положение реверса. Снять деталь каретки с игольницы. Замковые клинья проверить на предмет повреждений, удалить отломившиеся рабочие пятки подвижных деталей.
2. Снять игольницу. Положить игольницу на плоскую поверхность (например, верстак или стол).
3. Удалить подвижные детали (иглы, толкатели...) на поврежденных местах.
4. Удалить прессовые пластины на поврежденном месте.
5. Удалить фиксатор и вытащить проволоку (1).



Ремонт сборной игольницы

6. Удалить планку (2) на поврежденном месте.
7. Приподнять поврежденное ребро за задний конец (3) и осторожно отодвинуть назад.
8. Удалить загрязнения из зоны удаленного ребра.
9. Резервные ребра находятся в принадлежностях к машине. Вставить новое ребро из принадлежностей.
10. Сборку игольницы произвести в обратной последовательности. Затянуть винты для крепления планки (2) с вращающим моментом 2,6 Нм. Установить игольницу обратно на машину.

Следующая информация:

- Снятие и установка детали каретки [-> 400]
- Снять игольницу или установить ее наклонно [-> 393]
- Заменить иглу и толкатель [-> 387]
- Заменить промежуточный толкатель [-> 388]
- Заменить отборную платину [-> 389]
- Заменить прессовую платину [-> 391]

7.3.8 Снятие и установка детали каретки

Снять деталь каретки

Деталь каретки снимают, если:

- нужно заменить замковые клинья
- заблокирована деталь каретки, при этом ее деблокируют с помощью встроенного приспособления (место разделения)

Каретку останавливают за пределами игольницы (опорная поверхность) и деталь каретки снова опускают.

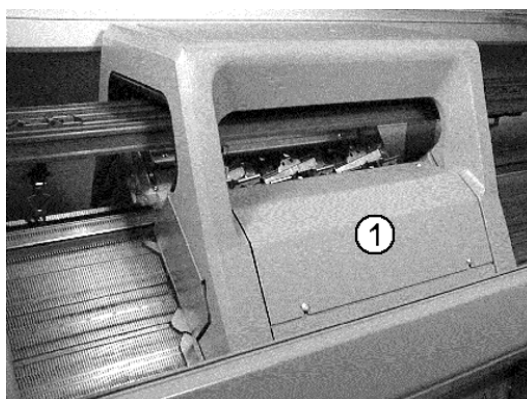
Деталь каретки, из-за риска повреждения деталей переноса в дополнительной игольнице и отбора дополнительной игольницы, нельзя передвигать в приподнятом состоянии.

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Снять деталь каретки, чтобы заменить замковые клинья [-> 400]
- Снятие детали каретки, когда каретка заблокирована в игольнице [-> 403]
- Соединение детали каретки с самой кареткой [-> 406]

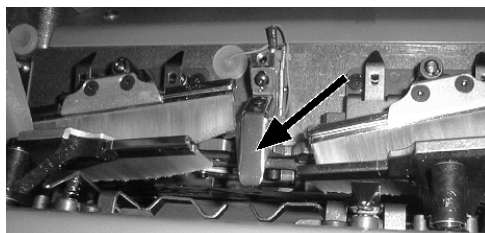
Снять деталь каретки,
чтобы заменить замковые
клинья

1. Передвинуть каретку наружу до опорной поверхности.
2. Выключить напряжение питания 40 В.



Кожух каретки

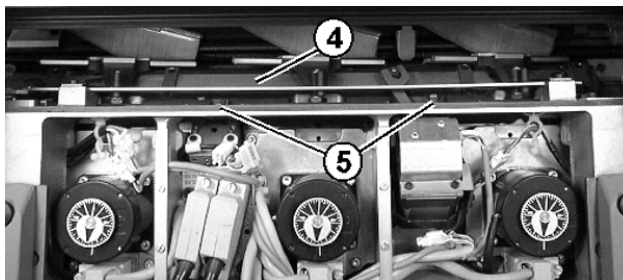
3. Снять кожух (1) каретки.
4. Если снимается задняя деталь каретки, демонтировать контролер игл.



Контролер игл

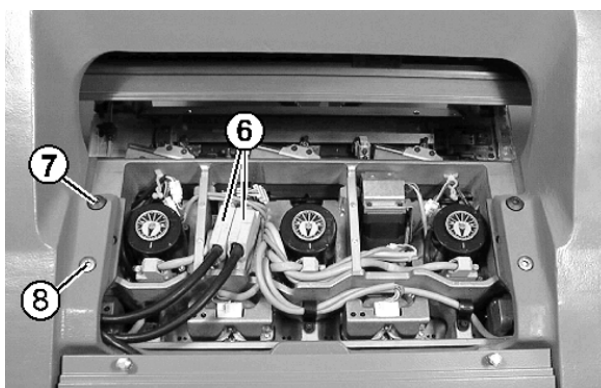
5. Промаркировать положение контролера игл, чтобы его можно было снова смонтировать на том же месте.

7.3 Замена деталей



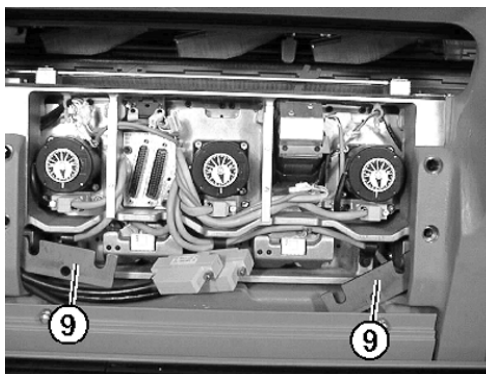
Демонтаж дополнительного замка

6. Удалить оба винта (5) и снять дополнительный замок (4).
7. Удалить на каретке отсасывающую трубку.



Каретка в открытом виде

8. Ослабить винты на штекерах (6) и вытащить штекеры.
9. Удалить пригнанные винты (7) и винты (8) на левой и правой стороне.

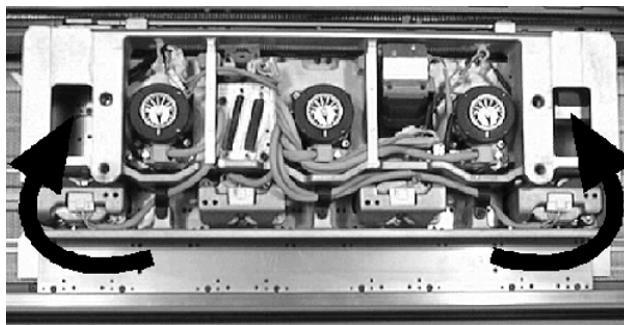


Левая и правая поворотная пластина

10. Повернуть левую и правую поворотную пластину (9) вовнутрь.

11. Отодвинуть каретку.

	ВНИМАНИЕ
	Если каретка заблокирована: Тормоз привода автоматически закрылся. ➡ Отпустить тормоз привода и сдвинуть каретку дальше, при этом сохранять первоначальное направление сдвига.



Снятие детали каретки

12. Сначала приподнять деталь каретки вниз (у направляющего прутка каретки), затем снять с опорной поверхности.

- или -

- ➡ Открыть боковые ограждения и приподнять деталь каретки сначала вниз (у направляющего прутка каретки), затем снять с опорной поверхности и вытащить в сторону.

Следующая информация:

- Выключить и включить напряжение питания 40 В [-> 381]
- Снять замковую плиту [-> 408]

7.3 Замена деталей

Снятие детали каретки,
когда каретка
заблокирована в
игольнице

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

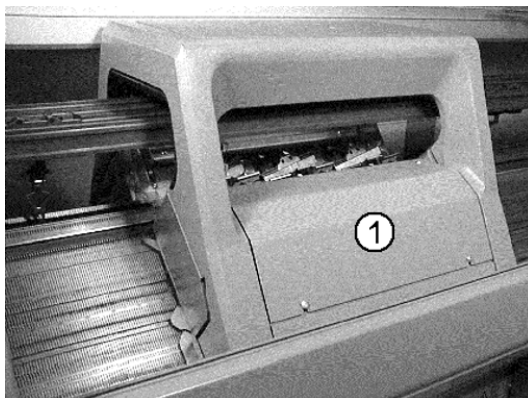

ВНИМАНИЕ

Повреждение деталей переноса в дополнительной игольнице!

Детали переноса в дополнительной игольнице могут быть повреждены, если каретку и деталь каретки не разъединять.

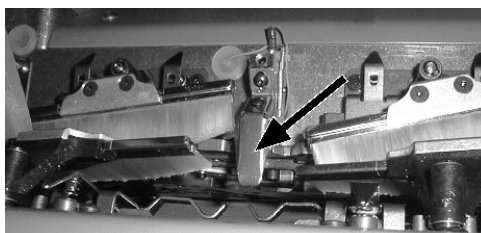
➡ Каретку и деталь каретки полностью разъединить.

1. Вызвать окно "Ручные операции".
2. Для того чтобы выключить отбор игл, выключатель "Отбор игл" установить на "Выкл".
3. Для того чтобы выключить все нитеводители, нажать на клавишу "Штифты НТВД Вверх".
4. Сдвинуть все нитеводители наружу.
5. Выключить напряжение питания 40 В.



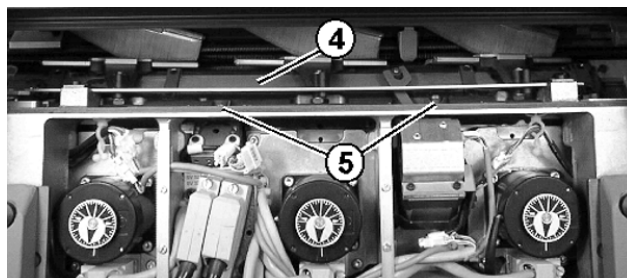
Кожух каретки

6. Снять кожух (1) каретки.
7. Если снимается задняя деталь каретки, демонтировать контролер игл.



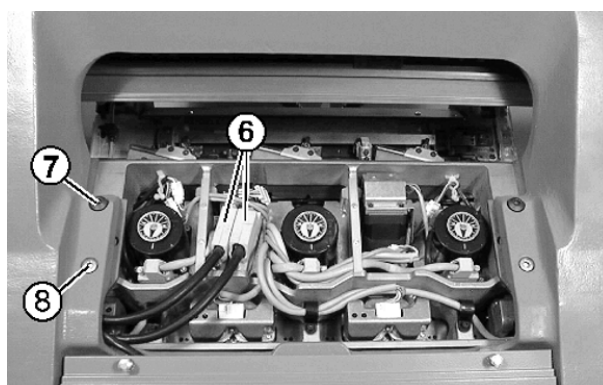
Контролер игл

8. Промаркировать положение контролера игл, чтобы его можно было снова смонтировать на том же месте.



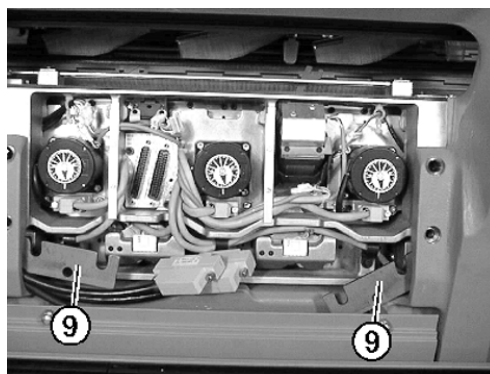
Демонтаж дополнительного замка

9. Удалить оба винта (5) и снять дополнительный замок (4).
10. Удалить на каретке отсасывающую трубку.



открытая каретка

11. Ослабить винты на штекерах (6) и вытащить штекеры.
12. Удалить пригнанные винты (7) и винты (8) на левой и правой стороне.
13. Повернуть левую и правую поворотную пластину (9) вовнутрь.



Левая и правая поворотная пластина

14. Для того чтобы освободить тормоз привода, нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода".

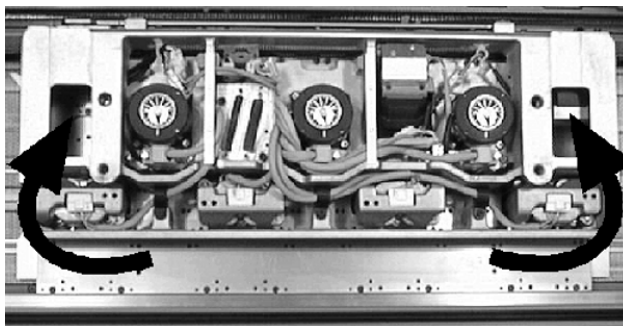
7.3 Замена деталей

	ВНИМАНИЕ
	Повреждение игл и вязальной системы! В вязальной системе еще находятся иглы. Если при сдвиге каретки изменить направление, иглы и вязальная система будут повреждены. ➡ Никогда не изменять направление сдвига каретки.

15. Отодвинуть каретку.

	ВНИМАНИЕ
	Если каретка заблокирована: Тормоз привода снова автоматически закрылся. ➡ Отпустить тормоз привода и сдвинуть каретку дальше, при этом сохранять первоначальное направление сдвига.

	ВНИМАНИЕ
	Повреждение деталей переноса в дополнительной игольнице! Детали переноса в дополнительной игольнице при работе с поднятой кареткой могут быть повреждены. ➡ Деталь каретки сначала полностью отсоединить от каретки и затем снять с игольницы.



Снятие детали каретки

16. Деталь каретки сначала приподнять снизу (у направляющего прутка каретки), затем снять с игольницы.

i

Металлические детали и отломившиеся части (например, отломившийся клапан или головка иглы) не удалять с помощью магнитного инструмента. Существует опасность, что игольница или замковые клинья намагнитятся, и это может привести к некорректному отбору.

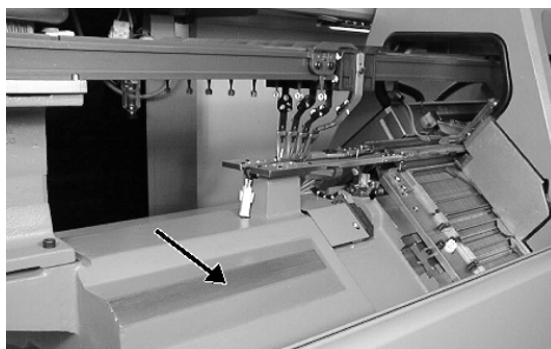
Следующая информация:

- Выключить и включить напряжение питания 40 В [-> 381]

Соединение детали
каретки с самой кареткой

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"
	Подтвердить ремонт
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "Главное меню"

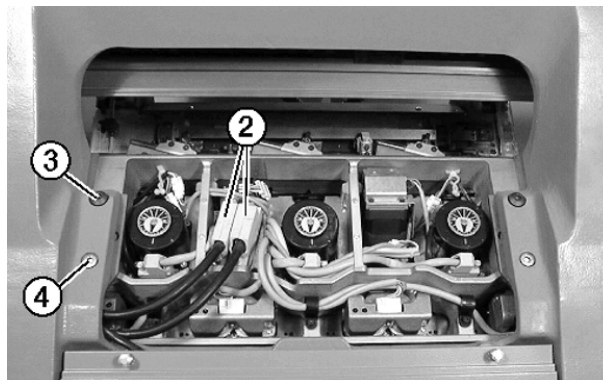
Клавиши для рабочего шага Соединение детали каретки с кареткой



Левая опорная поверхность для детали каретки

1. Поставить деталь каретки слева или справа за пределами игольницы таким образом, чтобы она лежала на опорной поверхности.
2. Включить 40 В.
3. Вызвать окно "Ручные операции".
4. Для того чтобы освободить тормоз привода, нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода".
5. Сдвинуть каретку точно по детали каретки.
6. Выключить напряжение питания 40 В.

7.3 Замена деталей



Прикрепление каретки к детали каретки

7. Ввернуть пригнанный винт (3) до тех пор, пока каретка немного не поднимется.
8. Повернуть левую и правую поворотную пластину наружу под каретку.
9. Затянуть оба пригнанных винта (3) для фиксации каретки.
10. Винты (4) затягивать равномерно.
11. Вставить штекеры (2), учитывая при этом кодировку штекера.
12. Затянуть фиксирующие винты на штекерах.
13. Вмонтировать дополнительный замок.
14. Установить нитеводители в их исходные позиции.
15. Прикрепить кожух каретки.
16. Установить на каретке отсасывающую трубку.
17. Включить напряжение питания 40 В.
18. Вызвать "Главное меню".
19. Вызвать окно "Машина Пуск".
20. Нажать на клавишу "SPF - Строка fest".
21. Пустить машину пусковой штангой.
22. Только если каретка была заблокирована: Если каретка стоит после левого реверса, в окне "Машина Пуск" установить отбор игл на "Вкл".
23. Для того чтобы запустить производство, в окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "SP со строки 1".

Следующая информация:

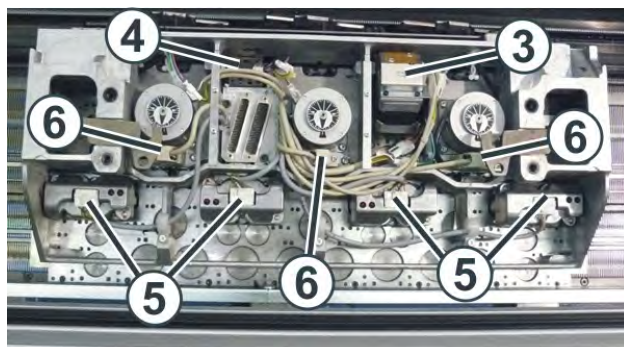
- Выключить и включить напряжение питания 40 В [-> 381]

7.3.9 Снять замковую плиту

Замковую плиту снимают:

- для чистки и контроля замковых клиньев
- для замены шаговых двигателей
- для замены замковых клиньев

1. Выключить напряжение питания 40 В.
2. Снять деталь каретки.



Штекеры систем отбора

3. Вытащить штекеры от двигателя (3) дополнительного замка, блока отбора дополнительной игольницы (4), систем отбора (5) и двигателей (6).
4. Перевернуть деталь каретки, так чтобы замковая плита находилась сверху.
5. Чистка и проверка замковых клиньев
 - или -
 - ➡ Заменить шаговые двигатели.
 - или -
 - ➡ Заменить дефектные замковые клинья.
6. Поставить деталь каретки на опорную поверхность и соединить ее с кареткой.

Следующая информация:

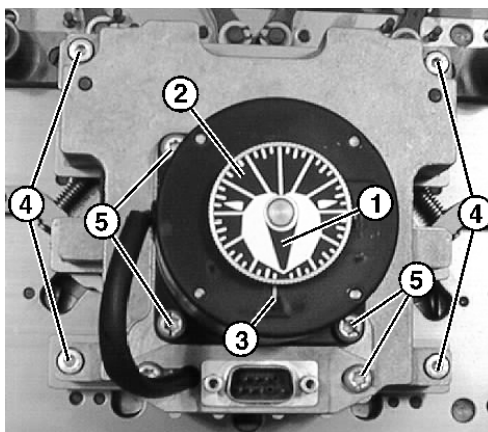
- Выключить и включить напряжение питания 40 В [-> 381]
- Снятие и установка детали каретки [-> 400]

7.3 Замена деталей

7.3.10 Снятие и установка шагового двигателя

В каждой вязальной системе находится шаговый двигатель, который управляет позициями кулирного клина.

1. Снять деталь каретки.
2. Снять замковую плиту.



Снятие шагового двигателя

3. Привести дефектный шаговый двигатель в исходное положение: Повернуть шкалу (2) до тех пор, пока стрелка (1) не встанет точно на нулевую точку (3).

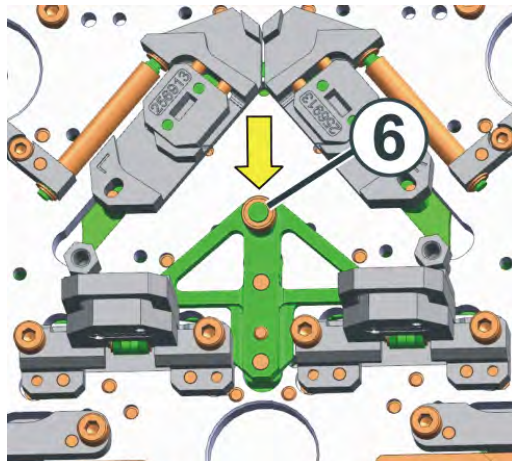

ВНИМАНИЕ
Установочные винты!

Если отвернуть установочные винты, то шаговый двигатель нужно заново настраивать на фирме STOLL.

➡ Не откручивать установочные винты (5).

4. Удалить винты (4).
5. Снять дефектный шаговый двигатель.
6. Привести новый шаговый двигатель в исходное положение: Повернуть шкалу (2) до тех пор, пока стрелка (1) не встанет точно на нулевую точку (3).

7. Механику (Нажимной клин Фанг) отжать вниз, чтобы ролик (6) можно было вставить в зубчатую рейку шагового двигателя.



8. Установить шаговый двигатель. Если это невозможно, повторить шаг 8
9. Затянуть винты (4).
10. Произвести сборку замковой плиты и детали каретки в обратной последовательности.

Следующая информация:

- Снятие и установка детали каретки [-> 400]

7.3 Замена деталей

7.3.11 Заменить зубчатые рейки в шаговом двигателе

В зависимости от типа и класса машины имеются различные исполнения.

Исполнение 1

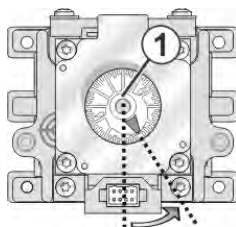
 Действительно для:

 CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933

 E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Заменить зубчатые рейки:

1. Снять шаговый двигатель.
2. Повернуть позиционирующий диск (1) в монтажное положение (5 часов).

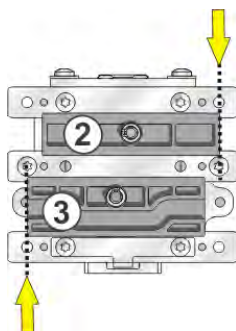


3. Повернуть шаговый двигатель и проконтролировать монтажное положение.

Настройка корректная, если

Верхняя зубчатая рейка (2) и отверстие находятся на одной линии.

Нижняя зубчатая рейка (3) и отверстие находятся на одной линии.



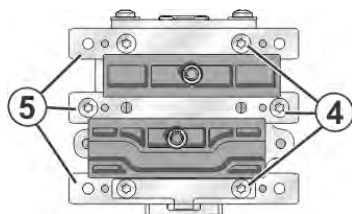
2 верхняя зубчатая
рейка

Управление плотностью петель

3 нижняя зубчатая
рейка

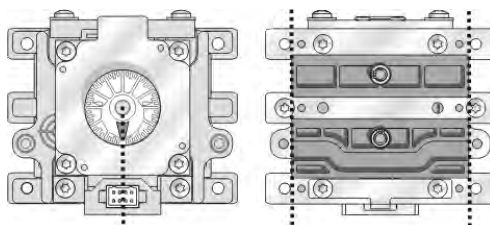
Управление нажимными клиньями для фанга и
приемом петель

4. Удалить винты (4) для дефектной зубчатой рейки.



5. Осторожно снять направляющие планки (5) и зубчатые рейки.
6. Заменить дефектную зубчатую рейку.
7. Смонтировать новую зубчатую рейку и направляющую планку.
8. Проконтролировать, правильно ли позиционированы зубчатые рейки. Для этого повернуть позиционирующий диск (1) в исходное положение (6 часов).

⇒ Зубчатые рейки должны находиться на одной линии.



9. Если это не так, то повторить шаги от 2 до 8.

⇒ Зубчатая рейка заменена.

Исполнение 2

Действительно для:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933

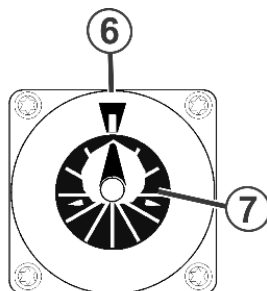
E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C

всех классов

Заменить зубчатые рейки:

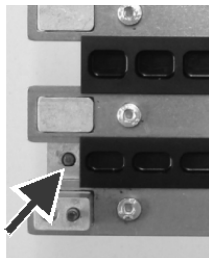
1. Снять шаговый двигатель.
2. Повернуть позиционирующий диск (7) в исходное положение (6).



Исходное положение Шаговый двигатель

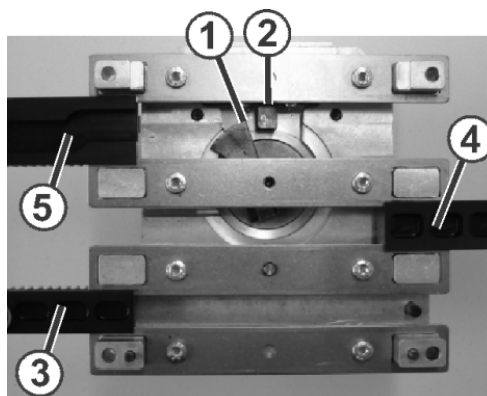
7.3 Замена деталей

3. Отбить назад левый штифт нижней направляющей зубчатой рейки.



Штифт направляющей зубчатой рейки

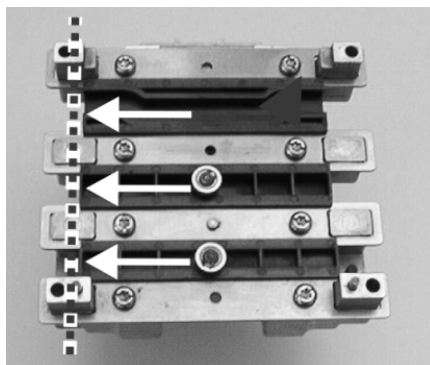
4. Нижнюю зубчатую рейку вручную сдвинуть влево настолько, чтобы можно было вынуть все зубчатые рейки.
5. Заменить дефектную зубчатую рейку.
6. Настройка установочной позиции. Для этого повернуть веерный диск (1) таким образом, чтобы его правая кромка находилась на небольшом расстоянии перед световым клапаном (2). (Образно выражаясь: если эту настройку представить в виде часов, то они показывают время: 11 часов 58 минут.)



Установочная позиция

7. В этой установочной позиции вдвигать зубчатую рейку (3) слева, пока не почувствуется легкое сопротивление.
⇒ Зубчатая рейка входит в контакт с шестерней.
8. Точно также ввести зубчатую рейку (5).
9. Зубчатую рейку (4) вдвигать справа, пока не почувствуется легкое сопротивление.
⇒ Зубчатая рейка входит в контакт с шестерней.
10. Зубчатую рейку (3) и (4) вводить внутрь равномерно.
⇒ Зубчатая рейка (5) втягивается внутрь автоматически за счет ввода зубчатой рейки (4).
11. Проконтролировать, правильно ли позиционированы зубчатые рейки. Повернуть для этого позиционирующий диск (7) в исходное положение (6).

12. Зубчатые рейки должны находиться на одной линии.



Контроль установочной позиции

13. Если это не так, то повторить шаги от 3 до 11.

14. Штифт нижней направляющей зубчатой рейки снова привести в исходное положение.

⇒ Замена зубчатых реек закончена.

Следующая информация:

■ Снятие и установка шагового двигателя [-> 409]

7.3 Замена деталей

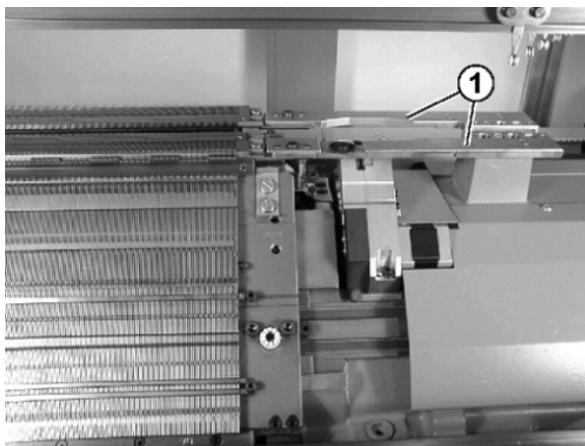
7.3.12 Демонтировать устройство для зажима и обрезки нити

При неисправности устройства для зажима и обрезки нити его нужно заменить или демонтировать и почистить.

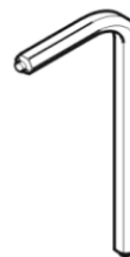
Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Зажим & Обрезка"
	Вызвать окно "Величины коррекции двигателя"
	подтвердить ввод

Клавиши для демонтажа устройства для зажима и обрезки нити

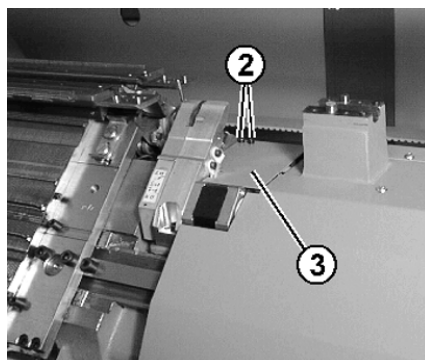
1. Установить каретку на противоположной стороне.
2. Выключить главный выключатель и подождать, пока машина обесточится.



Соединительные элементы дополнительной игольницы

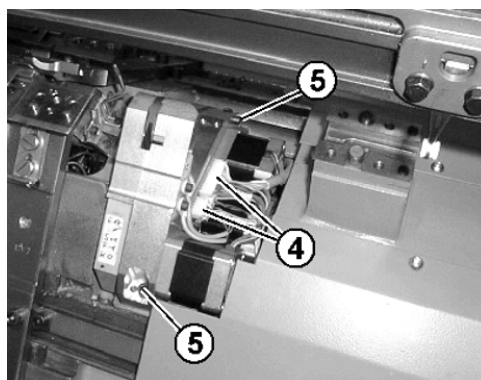


3. Удалить соединительные элементы (1) спереди и сзади. Применить для этого специальный шестигранный ключ из принадлежностей.



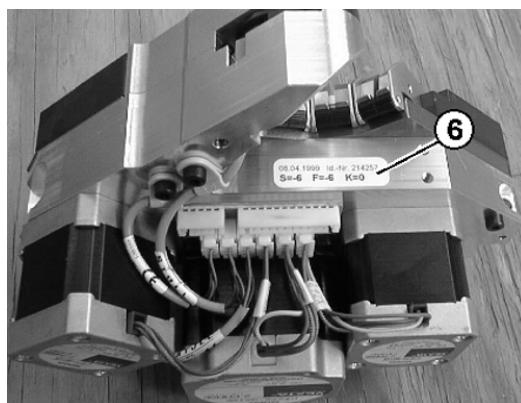
Крышка устройства для зажима и обрезки нити

4. Удалить крышку (3), для этого удалить винты (2).



Кабели и винты устройства для зажима и обрезки нити

5. Вытащить оба штекера (4).
6. Удалить винты (5).
7. Вынуть устройство для зажима и обрезки нити.
8. Установить новое устройство для зажима и обрезки нити.



Наклейка Величины коррекции

9. Прочитать и записать величины коррекции (6) нового устройства для зажима и обрезки нити.
10. Величины коррекции двигателя нового устройства записать в книгу машины.
11. Установить крышку (3).

7.3 Замена деталей

12. Включить главный выключатель.
13. Вызвать "Главное меню".
14. Вызвать окно "Зажим & Обрезка".
15. Вызвать окно "Величины коррекции двигателя".
16. Ввести и подтвердить записанные величины коррекции для нового устройства.

Окно "Величины коррекции двигателя"



Если устройство для зажима и обрезки нити подлежит замене, а нового устройства нет в наличии, то эта информация должна быть передана на систему управления. Для этого провести "Restart and Machine Configuration" и в окне "Опции машины" выключить отсутствующее устройство для зажима и обрезки нити. Если этого не сделать, машина не сможет продолжать работать. В программе вязания не должны содержаться команды зажима и обрезки для отсутствующего устройства зажима и обрезки нити, иначе последует сообщение об ошибке и машину нельзя будет пустить.

- ➔ Выполнить "Перезапуск с конфигурацией машины".

Следующая информация:

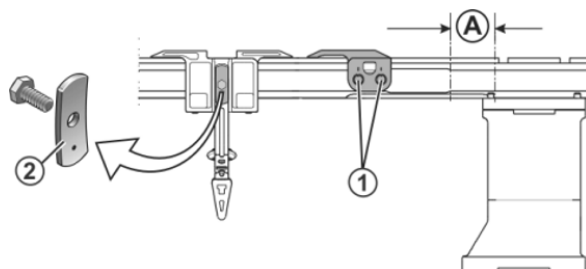
- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [-> 481]

7.3.13 Заменить нитеводители



При замене носиков нитеводителя следить за тем, чтобы при монтаже вставки (2) кернение находилось на внутренней стороне.

1. Остановить каретку в левом положении реверса.



Винты ограничителя нитеводителя

2. Ослабить винты (1) ограничителя нитеводителя.
3. Для того чтобы удалить ограничители нитеводителей, повернуть винты (1). Ограничители нитеводителей можно удалять и ставить на любом месте.
4. Сдвинуть нитеводители вправо или влево к месту замены (A) и снять.
5. Установить на линейки новые нитеводители.
6. Установить ограничители нитеводителей на линейки, позиционировать со ступенчатой расстановкой и привинтить.
7. Проконтролировать настройку нитеводителя.

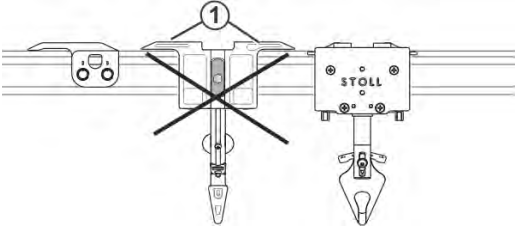
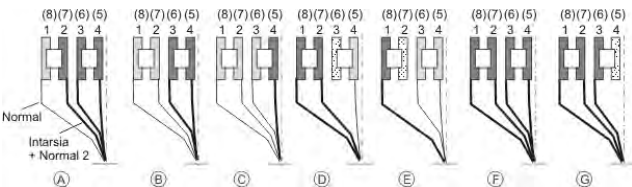
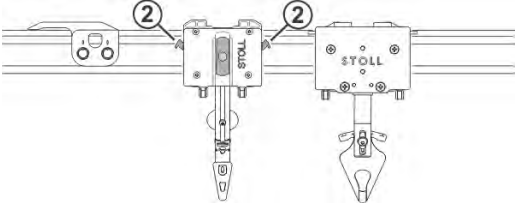
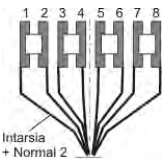
Следующая информация:

- Настроить нитеводители [-> 224]

7.3 Замена деталей

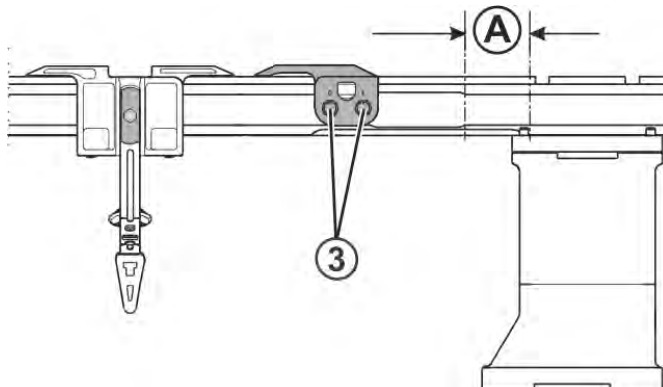
7.3.14 Установить интарсийные нитеводители *

Возможности комбинирования нормальных и интарсийных нитеводителей:

Нормальный нитеводитель Тип1	Нормальные нитеводители и интарсийные нитеводители могут использоваться одновременно, но не на одной и той же линейке.  Причина: Съемные рычаги (1) у нормальных нитеводителей сталкиваются с интарсийным нитеводителем или с ограничителем нитеводителя. Возможности комбинирования:  Каждая комбинация может применяться как сама по себе, так и вместе с другой. I: Комплектовать планки нитеводителей в направлении изнутри наружу. При размещении изнутри наружу при использовании интарсийных и нормальных нитеводителей не должно оставаться ни одной свободной линейки.
Нормальный нитеводитель Тип2	Нормальный нитеводитель тип2 и интарсийный нитеводитель могут устанавливаться вместе на одной и той же линейке.  Возможности комбинирования:  Шины нитеводителей могут оснащаться любым способом. Можно занимать все линейки.

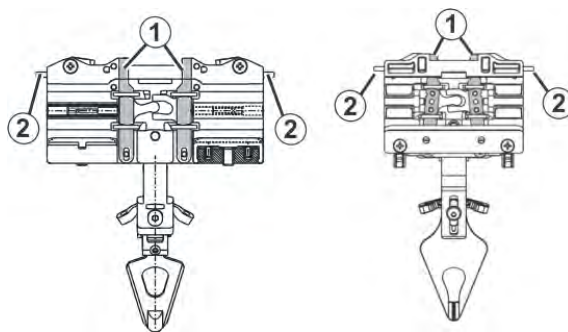
Установить интарсийные нитеводители:

1. Остановить каретку в левом положении реверса.



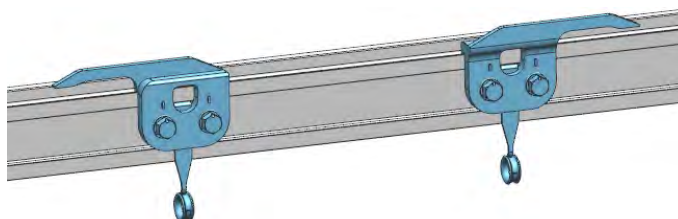
Ограничители нитеводителей

2. Ослабить винты (3) ограничителя нитеводителя.
3. Для того чтобы удалить ограничители нитеводителей, повернуть винты (3). Ограничители нитеводителей можно удалять и ставить на любом месте.
4. Нормальные нитеводители сдвинуть вправо до места замены (A) и снять.
5. Установить интарсийные нитеводители и сдвинуть в их исходные позиции. Для этого разжать зажим (1) или нажать вовнутрь съемные рычаги (2).



Интарсийные нитеводители

6. Установить ограничители нитеводителей на шины таким образом, чтобы прилив указывал наружу.



7. Позиционировать ограничители нитеводителей со ступенчатой расстановкой и привинтить.

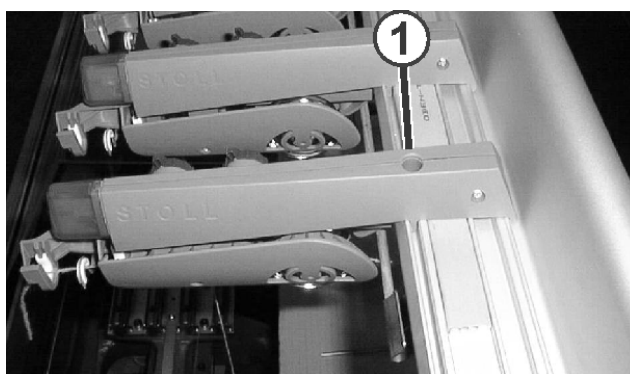
7.3 Замена деталей

8. Проконтролировать настройку нитеводителя.

Следующая информация:

- Символы в этом документе [-> 17]
- Интарсийные нитеводители * [-> 33]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) * [-> 227]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) * [-> 229]

7.3.15 Заменить устройство контроля нити



Демонтаж устройства контроля нити

1. Маркировать позицию старого устройства контроля нити.
2. Удалить винт (1).
3. Поднять устройство контроля нити спереди настолько, чтобы контактные штифты были свободны. Сдвинуть устройство контроля нити назад и снять.
4. Установить новое устройство контроля нити точно на позицию (маркировка) старого устройства контроля нити.

- или -

- ➡ Смонтировать дополнительное устройство контроля нити на расстоянии 90 мм (по меньшей мере 75 мм) от ближайшего устройства контроля нити.
5. Навесить новое устройство контроля нити на заднюю направляющую шину. Устройство контроля нити подтянуть вперед и одновременно отжать вниз.
 6. Устройство контроля нити подтянуть вперед и привинтить винтом (1).

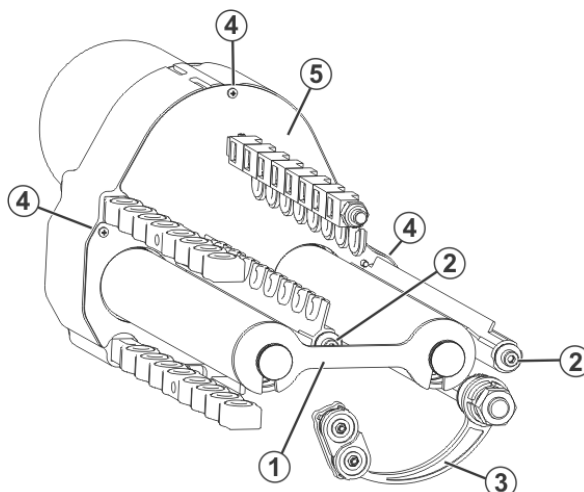
7.3.16 Заменить приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера

Приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера заменятся в течение следующих этапов:

- Подготовительные работы
- Заменить приводной ремень
- Изменить позицию фрикционного валика
- Заменить фрикционный валик

Подготовительные работы

1. Удалить накладку (1), для этого немного ослабить винты с рифленной головкой.

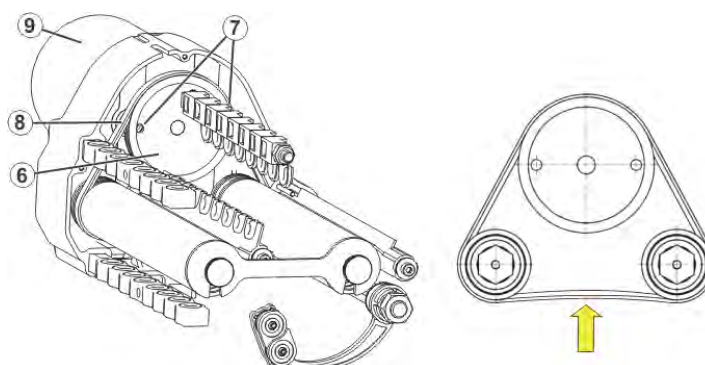


Фрикционный фурниссер

2. Удалить винты (2) и снять шины останова.
3. Ослабить соединительные муфты рычагов (3), чтобы их можно было повернуть вниз.
4. Удалить винты (4) и снять крышку кожуха (5).

Заменить приводной ремень

1. Повернуть поликлиноременный шкив (6) вручную настолько, чтобы можно было через отверстия (7) вывернуть оба винта с внутренним шестигранником.



Приводной ремень

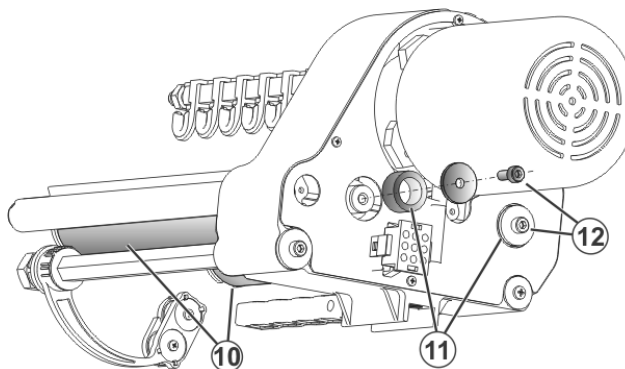
7.3 Замена деталей

2. Снять ремень (8).
 3. Смонтировать новый ремень таким образом, чтобы он входил в канавки приводного шкива.
 4. Отжать двигатель (9) вверх и затянуть винты через отверстия (7)
 5. Проверить натяжение ремня.
- ⇒ При легком нажатии ремень прогибается приблизительно от 2 до 4 мм.

Изменить позицию
фрикционного валика

Поверхность фрикционного валика с течением времени изнашивается от воздействия пряжи. В этом случае фрикционный валик необязательно сразу заменять, а можно сдвинуть его позицию установки на 11мм. Это позволяет удвоить срок службы.

1. Удалить винты (12).



Винты для фрикционных валиков

2. Удалить распорную втулку (11).
3. Удалить оба фрикционных валика (10).
4. Для монтажа: Установить распорную втулку (11) на ось фрикционного валика (10)
5. Вставить фрикционный валик (10) снова.
6. Затянуть винты (12) снова без распорных втулок.

Заменить фрикционный
валик

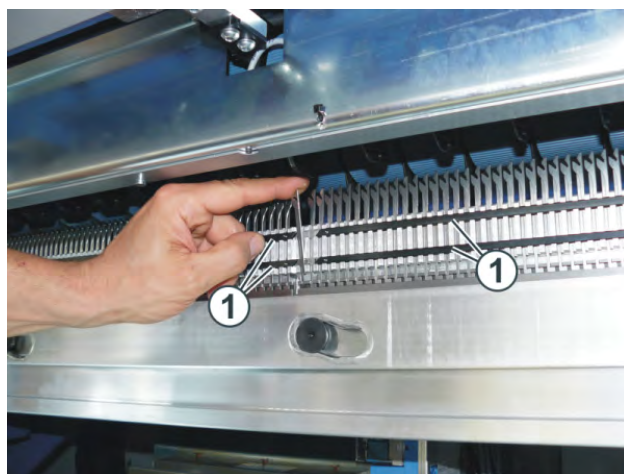
1. Удалить винты (12).
2. Снять фрикционные валики (10).
3. Надеть новый фрикционный валик.
4. Прикрутить винты (12).

7.3.17 Заменить крючки гребенки

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Гребенка"

Клавиши для замены крючков гребенки

1. Открыть щиток гребенки.
2. Вызвать из "Главного меню" окно "Гребенка".
3. Нажать на клавишу "Отпустить тормоз (=X=)".
4. Передвинуть гребенную оттяжку вручную вверх (около 8 см).
⇒ Закрывающие шины гребенной оттяжки находятся над левым и правым устройством управления.
5. Сдвинуть закрывающие шины (1) в сторону лишь настолько, чтобы на месте ремонта образовалась открытая зона.
Для этого сдвинуть верхние закрывающие шины влево до места ремонта.
Сдвинуть нижние закрывающие шины вправо до места ремонта.



6. Вынуть крючок гребенки.
7. Вставить новый крючок гребенки.
8. Заккрыть закрывающие шины.
9. Заккрыть щиток гребенки.
10. Нажать на клавишу "Референцирование (=R=)".

7.4 Устранение неисправностей электроники

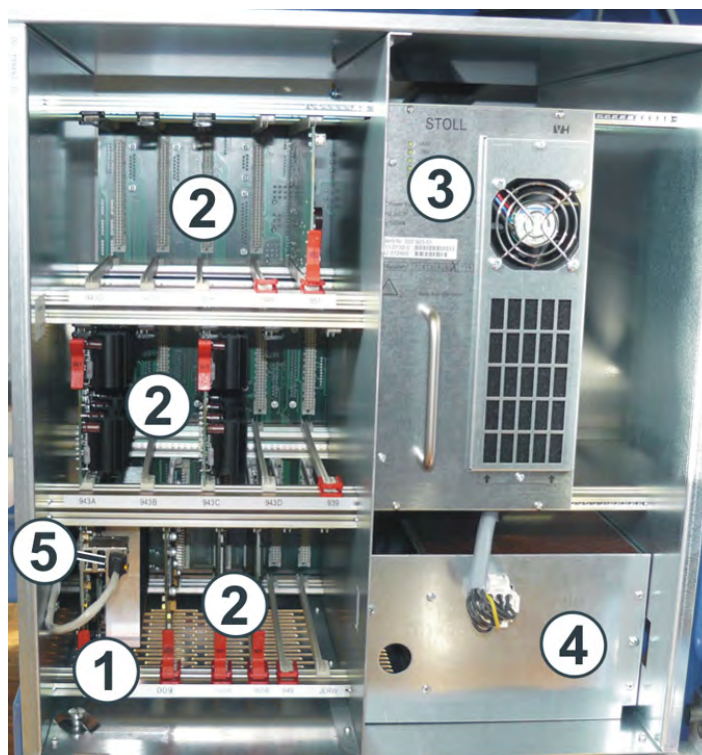
В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Обзор электронного управления [-> 425]
- Блок питания [-> 428]
- Управление магнитами нитеводителей [-> 429]
- Заменить плату электроники [-> 430]

7.4.1 Обзор электронного управления

Система управления машины находится в левом и правом шкафу управления под ограждениями. Плата для управления магнитами нитеводителей находится в каретке.

Шкаф управления слева



Шкаф управления слева

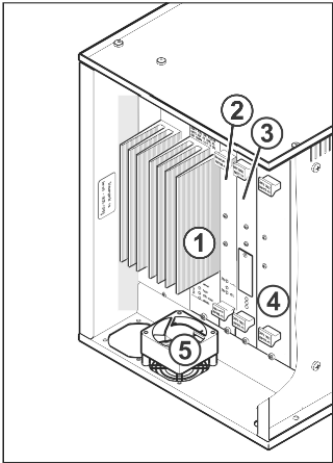
1 Промышленный компьютер и жесткий диск (hard disk)	4 Вставной блок аккумуляторной батареи
2 Платы электроники	5 Ethernet-кабель, если машина подключена к компьютерной сети.
3 Блок питания со светодиодами	

Плата	Функция
849 (ID 300 849)	Управление отбором для дополнительных игольниц.
010 (ID 301 010)	Управление устройством ввода и сенсорным экраном. Управление жестким диском. Жесткий диск (hard disk) интегрирован в плату.
009 (ID 301 009)	Главный компьютер; сбор всех сообщений с других плат. Вывод команд на другие платы. Управление процессом вязания. Управление кареткой (главный привод) и положением сдвига задней игольницы.
965 (ID 300 965)	Контроль позиций каретки. Управление системами отбора и шаговыми двигателями. Передача информации на плату 943.
951 (ID 300 951)	Проверка степени заряженности аккумуляторов. Активирование зарядки. Управление звуковым сигналом, освещением, пьезо-элементами и централизованной смазкой.
943 (ID 300 943)	Выходной каскад шаговых двигателей кулирных клиньев Взаимодействие с платой 965.
946 (ID 300 946)	Управление двигателями: Щетки игл, прессовые платины, дополнительный замок и устройства для зажима и обрезки нити.

Платы электроники

7.4 Устранение неисправностей электроники

Шкаф управления справа



Шкаф управления справа

- 1

Блок управления приводом и сдвигом
- 2

Плата реле, предохранитель для (1)
- 3

Плата оттяжки полотна
- 4

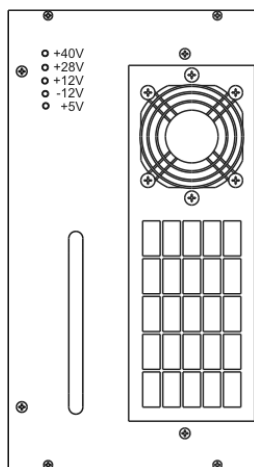
Плата конденсаторов
- 5

Вентилятор

Плата	Функция
954 (ID 300 954)	Управление двигателем привода и сдвига. Передача сообщений об ошибках от двигателей на плату 009.
953 (ID 300 953)	Плата реле осуществляет контроль, чтобы машину нельзя было пустить, пока имеется ошибка. Отключение главного выключателя: ♦ если активировано автоматическое отключение машины ♦ при экстремальном превышении напряжения ♦ если блоки Servo не готовы к пуску Управление фурниссером, системой удаления пуха и лампой сигнализации отказов. Балластный предохранитель для сервопривода и сдвига.
929 (ID 300 929)	Управление двигателями оттяжки полотна (главная оттяжка, вспомогательная оттяжка, гребенка, двигатель прижима). Передача сообщений об ошибках от двигателей оттяжки полотна на плату 009.
936 (ID 300 936)	Конденсаторы для двигателей оттяжки полотна (при ширине игольницы 72 дюйма и 84 дюйма)
948 (ID 300 948)	Конденсаторы для двигателей оттяжки полотна (при ширине игольницы 50 дюймов и 96 дюймов)

Платы электроники

7.4.2 Блок питания



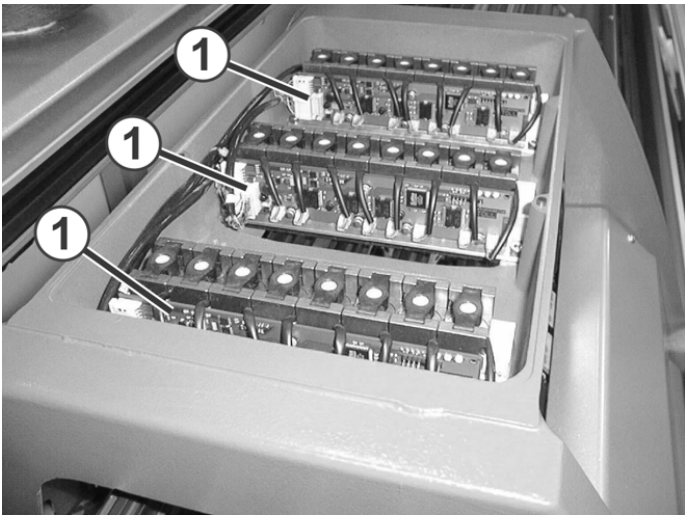
Блок питания

Светодиоды на блоке питания показывают, какие вырабатываются напряжения и при каком напряжении появляется ошибка. При включении главного выключателя три нижних светодиода загораются сразу, +28В приблизительно на 1 секунду позже и +40В загорается в заключение. Очередность, в которой загораются при включении светодиоды, может представлять информацию о причинах неисправностей.

7.4 Устранение неисправностей электроники

7.4.3 Управление магнитами нитеводителей

Каждая вязальная система имеет плату электроники (1) для управления магнитами нитеводителей.



Платы электроники для управления магнитами нитеводителей

Плата	Функция
960 (ID 300 960)	Активирование магнитов нитеводителей, после того как платой 966 будет сообщен момент времени включения магнитов нитеводителей.

Платы электроники

7.4.4 Заменить плату электроники

1. Установить главный выключатель на "0" и подождать, пока погаснут светодиоды на блоке питания (около 60 секунд).
2. Открыть ограждение левого шкафа управления.

	ВНИМАНИЕ Разрушение платы электроники электростатическим зарядом! Если Вы прикоснетесь к плате и при этом на вас будет электростатический заряд, то плата будет повреждена. ➡ Разрядиться путем прикосновения к "земле", например, к водопроводу или к раме машины, и только после этого прикасаться к плате. ➡ Прикасаться к платам только за кромку или с передней стороны

	ВНИМАНИЕ Повреждение плат электроники из-за повреждений ножек на задней стороне плат! Если ножки на задней стороне плат погнуты или сломаны, то нужно вставить новые платы. ➡ При замене плат следить за тем, чтобы не повредить ножки разъемов.

3. Вытащить плату.
4. Вставить новую плату.
5. Закрыть ограждение левого шкафа управления.
6. Установить главный выключатель на "1" и квитировать устранение ошибки.

7.5 Проверить предохранители

7.5 Проверить предохранители

7.5.1 Проверить предохранитель (шкаф управления слева и справа)

 Действительно для:

CMS 530 T

CMS 730 S

CMS 730 T

CMS 740

CMS 822

CMS 830 C

CMS 830 S

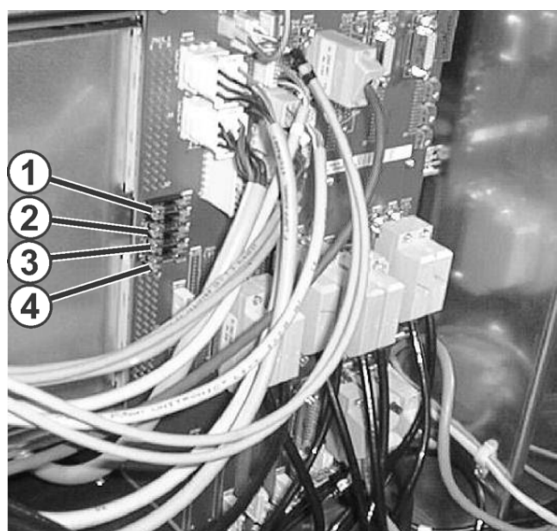
CMS 933

**ОПАСНО****Электрическое напряжение, опасное для жизни!**

Смерть или тяжелые травмы от удара током.

- ➡ Установить главный выключатель на "0" и подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.

1. Установить главный выключатель на "0".
2. Подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.
3. Проверить предохранители от (1) до (4) на задней стороне левого устройства управления.



Предохранители на задней стороне левого устройства управления

1 28 В (Остановы) (1АТ)

2 STIXX (1АТ)

3 Устройство контроля нити (1АТ)

4 Заряд батареи аккумуляторов (1АТ)

4. Проверить предохранитель (12) на устройстве управления слева. Для этого вытащить штекер (13), удалить два винта (14) и вытащить вставной блок батареи аккумуляторов.



Предохранитель (12) батареи аккумуляторов под блоком питания



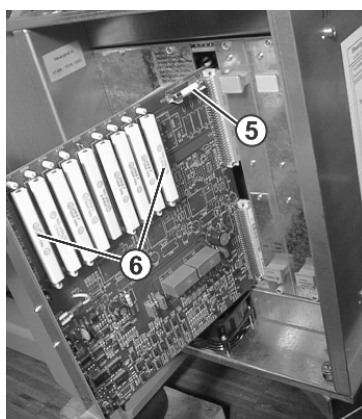
ОПАСНО

Опасность ожога!

Травмы от горячих деталей.

- ➡ При вытаскивании платы следить за тем, чтобы не прикасаться к сопротивлениям (6). Они могут быть очень горячими.

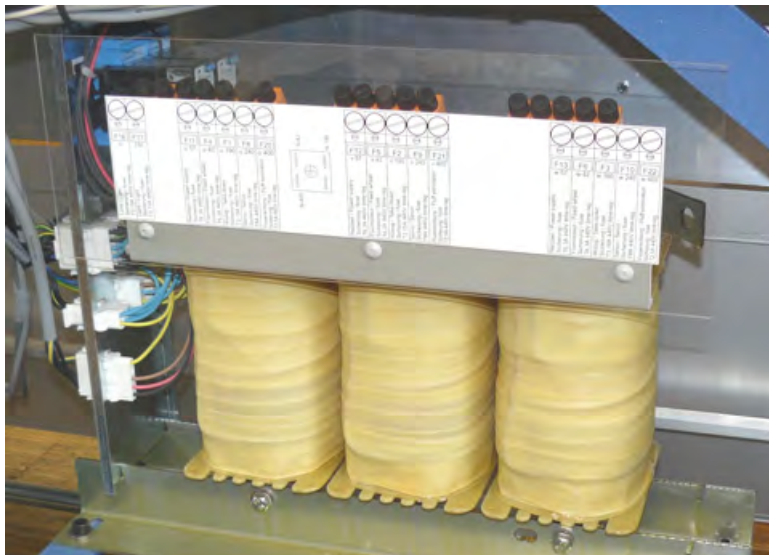
5. Проверить предохранитель (5) в устройстве управления справа. Для этого удалить винт сверху и снизу и вытащить плату.



Балластный предохранитель (5) для серво-привода и сдвига в устройстве управления справа

7.5 Проверить предохранители

6. Проверить предохранители на трансформаторе на задней стороне машины.



Предохранители на трансформаторе на задней стороне машины

F1-F3	Оттяжка полотна		
F4-F6	Фрикционный фурниссер	F20-F22	Удаление пуха
F8-F10	Блоки Servo	F20	Централизованная смазка
F11-F13	Блок питания		

7. Устранить причину.
8. Вставить новый предохранитель.



Использовать запасной предохранитель из принадлежностей. Применять только предохранитель с таким же параметром.
Параметр предохранителя: смотри наклейку, (напечатанный текст) или электрическую схему.
Электрическая схема находится в каталоге запчастей, который был поставлен вместе с машиной.

7.6 Смещение отбора игл

Условие:

- Операционная система вязальной машины: Операционная система OKC V 2.5 (или выше).

При этом тесте синхронизируется совместная работа импульсного датчика, системы управления и отдельных систем отбора. Это осуществляется с помощью тестового ряда. При этом при различных значениях времени реакции исследуется, выдвигаются ли иглы для вязания в позицию "Петля" или нет. Вы должны это контролировать в обоих направлениях каретки. Результаты теста Вы записываете в таблицу. В заключение по результатам теста рассчитывается оптимальное время реакции.



Требуемое время

Вручную:

Если Вы выполняете тестовый ряд вручную, Вам потребуется, в зависимости от класса машины, от 2 до 4 часов.

Автоматически:

В Вашем представительстве или на фирме Stoll имеется в распоряжении измерительная система "JNA" (Justage-Nadel-Auswahl Юстировка Отбора Игл) . С помощью этой измерительной системы тестовый ряд выполняется автоматически. Требуемое время: 30-60 минут.



Измерительная система "JNA"

Вместе с измерительной системой "JNA" Вы получаете руководство, как выполнить смещение отбора игл. Раздел "Определить вручную смещение отбора игл" в этом руководстве Вам выполнять не нужно.

Смещение отбора производится в течение следующих этапов:

- Настроить тип импульсного датчика [-> 435]
- Подготовительные работы [-> 438]
- Сбросить величины референцирования импульсных датчика, провести референцирование каретки [-> 439]
- Определить вручную смещение отбора игл [-> 440]

7.6 Смещение отбора игл

7.6.1 Настроить тип импульсного датчика

Это требуется только на более старых машинах ОКС:

- Машины ОКС 2.0 (с 2005 до февраля 2009)
- ОКС 3.0 (с марта 2009 до июня 2010)

На новых машинах (ОКС 3.0, начиная с июля 2010) этого не требуется, т.к. в этом случае может встраивается тольконовый тип импульсного датчика. Этот раздел Вы можете пропустить. Далее перейти на Страница [■ 438].

		Тип	Модель
ОКС 3.0 (с марта 2009 до июня 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
ОКС 2.0 (с 2005 до февраля 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

Машины, у которых нужно настраивать тип импульсного датчика

Если Вы не уверены, о каком типе машины идет речь, посмотрите на заводской щиток машины.



Первая группа чисел в поле "Тип" показывает тип машины, вторая группа чисел показывает модель машины. В вышеуказанном примере речь идет о машине типа "621", модель "000".

Настроить тип
импульсного датчика

Вы должны сообщить системе управления, какой тип импульсного датчика Вы установили на машине. На более старых ОКС-машинах могут устанавливаться два различных типа импульсных датчиков. ID Вы найдете на поставке запчасти.

Тип импульсного датчика	ID	
1	240 562	импульсный датчик ОКС-машин до июня 2010
2	260 396	замена для прежнего импульсного датчика (ID 240 562)

Клавиша	Функция
	переключиться на следующее окно
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Параметры машины 2"
	подтвердить ввод
	переключиться обратно на окно "Параметры машин"

Клавиши для настройки параметров машины

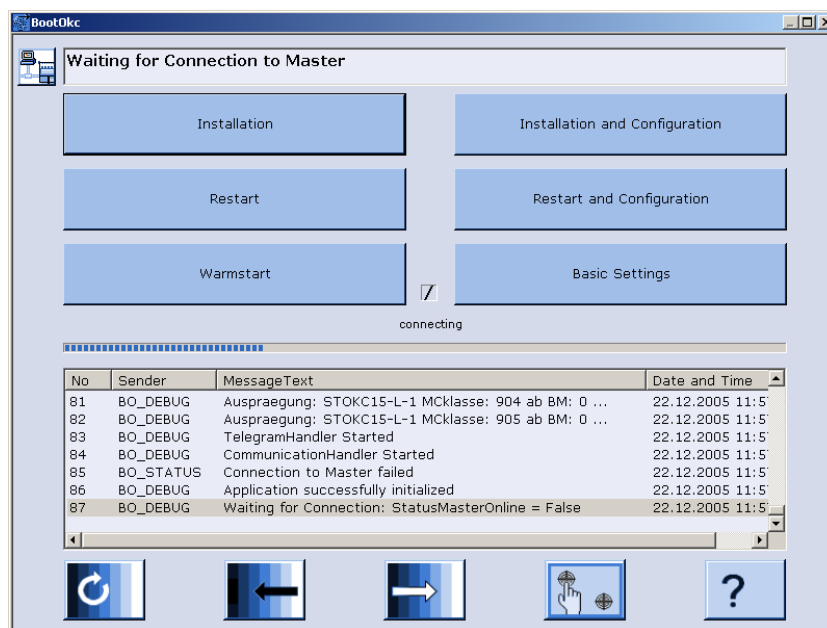
7.6 Смещение отбора игл

Выполнить перезапуск с конфигурацией машины:

▷ Машина выключена.

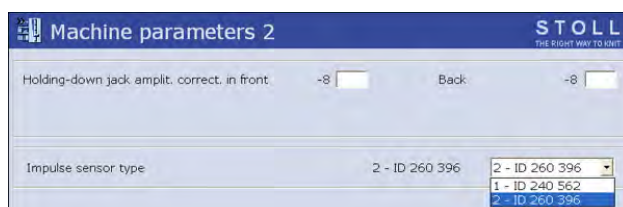
1. Для того чтобы включить машину, установить главный выключатель на 1.

⇒ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

2. Нажать на клавишу "Restart and Configuration".
3. Нажать несколько раз на клавишу "переключиться на следующее окно", пока на экране не появится окно "Параметры машины". ("Язык" -> "Конфигурация машины" -> "Конфигурация машины 2" -> "Опции машины" -> "Параметры машины")
4. В окне "Параметры машины" нажать на клавишу "Дополнительные функциональные клавиши".
5. Вызвать окно "Параметры машины 2".



6. Выбрать тип импульсного датчика "2 – ID 260 396". Выберите эту настройку также при смешанном режиме (старый и новый тип импульсного датчика).
7. Подтвердить ввод.
8. Переключиться обратно на окно "Параметры машины".
9. Переключать дальше, пока на экране не покажется Главное меню.

7.6.2 Подготовительные работы

- Остановить каретку после левого реверса.
- На тандем-машине: Стыковать каретки вплотную.
- Сбросить петли на обеих игольницах.
- Удалить щетки игл на передней и задней коробке каретки.
- Требуется тестовый ряд для всех импульсных датчиков машины - на тандем-машине имеются четыре импульсных датчика.
- Для проверки Вам потребуется небольшая программа вязания. Пример для 3-системной машины.

```
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
```

Строка 30: Проверка переднего импульсного датчика

Строка 40: Проверка заднего импульсного датчика

Если у Вас 2-системная машина, просто опустите данные "S3" для третьей вязальной системы в строках 30 и 40.

7.6 Смещение отбора игл

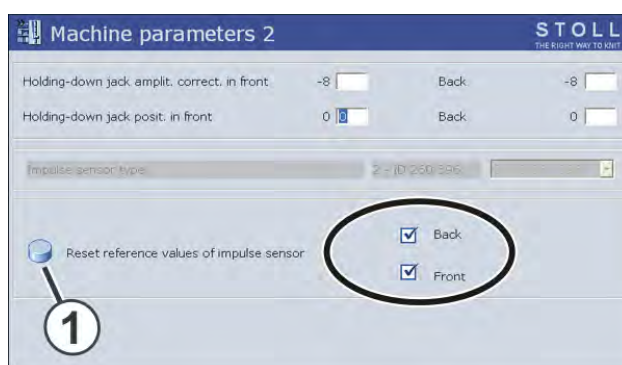
7.6.3 Сбросить величины референцирования импульсных датчика, провести референцирование каретки

Прежде чем определить новые величины, Вы должны удалить "старые" величины импульсных датчиков.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры машины"
	вызвать "Дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Параметры машины 2"

Клавиши для удаления величин референцирования

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Параметры машины".
4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
5. Вызвать окно "Параметры машины 2".



6. Выбрать все импульсные датчики (активировать контрольные кнопки). На тандем-машине имеются четыре импульсных датчика.
7. Подтвердить ввод, для этого нажать на клавишу (1).
8. Вас спрашивают, нужно ли удалять величины. Подтвердить это сообщение с помощью "Да".
⇒ Величины удаляются.
9. Провести референцирование каретки

7.6.4 Определить вручную смещение отбора игл

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать меню "Юстировка Отбора игл"
	Вызвать меню "Автоматически"
	Вызвать меню "Вручную Грубо"

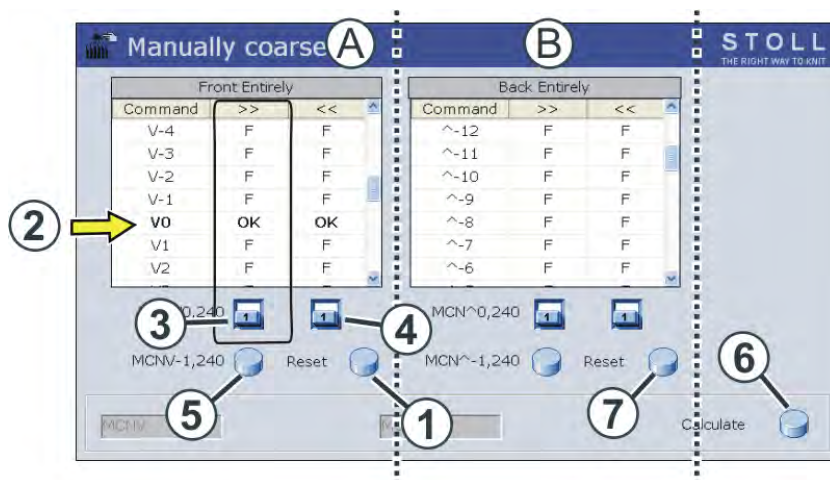
Клавиши для определения смещения отбора игл

Определить смещение отбора игл:

1. Назначить строку вязания.
Для проверки переднего импульсного датчика ввести "SPF30".
2. Включить машину, остановить каретку в правом положении реверса.
3. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
4. Вызвать меню "Основные настройки".
5. Вызвать меню "Юстировка Отбора игл".
6. Вызвать меню "Вручную Грубо".

7.6 Смещение отбора игл

7. Выполнить тестовый ряд.



A Тест для передней игольницы

B Тест для задней игольницы

1 Reset

4 Записать результат теста (Н
аправление каретки : <<)Удалить результаты теста для
передней игольницы.2 Актуальная строка тестового
ряда5 Переключиться на следующую
строку3 Записать результат теста
(Направление каретки: >>)6 Расчет оптимального времени
реакции
 Положение переключателя "1"
 – ОК
 Положение переключателя "0"
 – F

 7 Reset
 Удалить результаты теста для
 задней игольницы.

8. Нажать на клавишу "Reset" (1).

Активная строка (2) тестового ряда выделяется.

9. Пустить машину.

⇒ Каретка очень медленно движется влево (MSEC=0.15).

10. Пока каретка перемещается, проведите визуальный контроль.

Проконтролируйте, все ли иглы выводятся для вязания.

11. Остановить каретку в левом положении реверса.

12. Записать результат теста в таблицу.

Если все иглы выводятся, записывать ничего не надо, т.к. в активной строке стандартно записано "ОК".

- или -

➡ Если одна или несколько игл не выводятся, установить переключатель (4) на "0". В таблицу вписывается "F".

13. Пустить машину и проконтролировать отбор игл в другом направлении каретки.

14. Остановить каретку на месте реверса и записать результат теста с помощью переключателя (3).



Если Вы не уверены, появилась ли ошибка, повторите проверку для обоих направлений каретки.

15. Продолжить тестовый ряд. Для этого нажать на клавишу (5).
⇒ Автоматически выбирается следующая строка тестового ряда. Время реакции автоматически повышается на "1".
16. Тестовый ряд продолжать до тех пор, пока в обоих направлениях каретки не появится ошибка (Шаги от 9 до 15).
⇒ Теперь Вы определили границу для "положительного" времени реакции.
17. Далее следует вторая часть теста. Для этого нажать на клавишу (5).
Тест автоматически проводится с "отрицательными" значениями времени реакции.
18. Шаги от 9 до 15 повторить столько раз и до тех пор, пока в обоих направлениях каретки не появится неправильный отбор.
⇒ Переключатели автоматически становятся неактивными (серыми).
19. Тестовый ряд для этого импульсного датчика закончен.
20. Расчет времени реакции.
Для этого нажать на клавишу (6). Рассчитывается оптимальное время реакции. Это продолжается приблизительно 10 секунд. Когда расчет закончен, появляется сообщение на сенсорном экране.
21. Повторить тестовый ряд для заднего импульсного датчика.
Для этого определить строку вязания 40 - ввести "SPF40".
Внимание: При шаге 8 нажать на клавишу "Reset" (7). (Если Вы нажмете на клавишу (1), только что найденные величины удаляются.)
Повторить шаги от 8 до 20.
22. На тандем-машине : переключатель в поле "Каретка справа/слева" переключить на другую каретку. Повторить шаги от 8 до 21.
⇒ Определение смещения отбора игл закончено.



Если Вы по ошибке нажмете два раза на клавишу (5), одна строка тестового ряда пропускается. Этот тестовый ряд недействителен. Вы должны полностью выполнить весь тестовый ряд еще раз (шаг 8).

Заключительные операции

- Данные смещения отбора игл являются составной частью настроек машины. Они автоматически сохраняются в Dongle-данных. При потребности Вы можете дополнительно сохранить эти данные на USB-Memory-Stick.

8 Установка программного обеспечения и основные настройки

В этой главе описывается, как установить и настраивать операционную систему Stoll.

Для этого необходимо, чтобы Вы ознакомились с процессом загрузки на вязальной машине (запуск программного обеспечения и активирование управления).

При установке или при настройке операционной системы Stoll в этот процесс загрузки вмешиваются.

Для этого Вы вызываете различные окна, например, окно "Basic Settings Menu".

Для настройки операционной системы Stoll открываются дополнительные окна, в которых Вы можете производить изменения.

Если Ваши вязальные машины объединены между собой в сеть или связаны с узуробразующим устройством, то Вы можете конфигурировать Online-соединение.



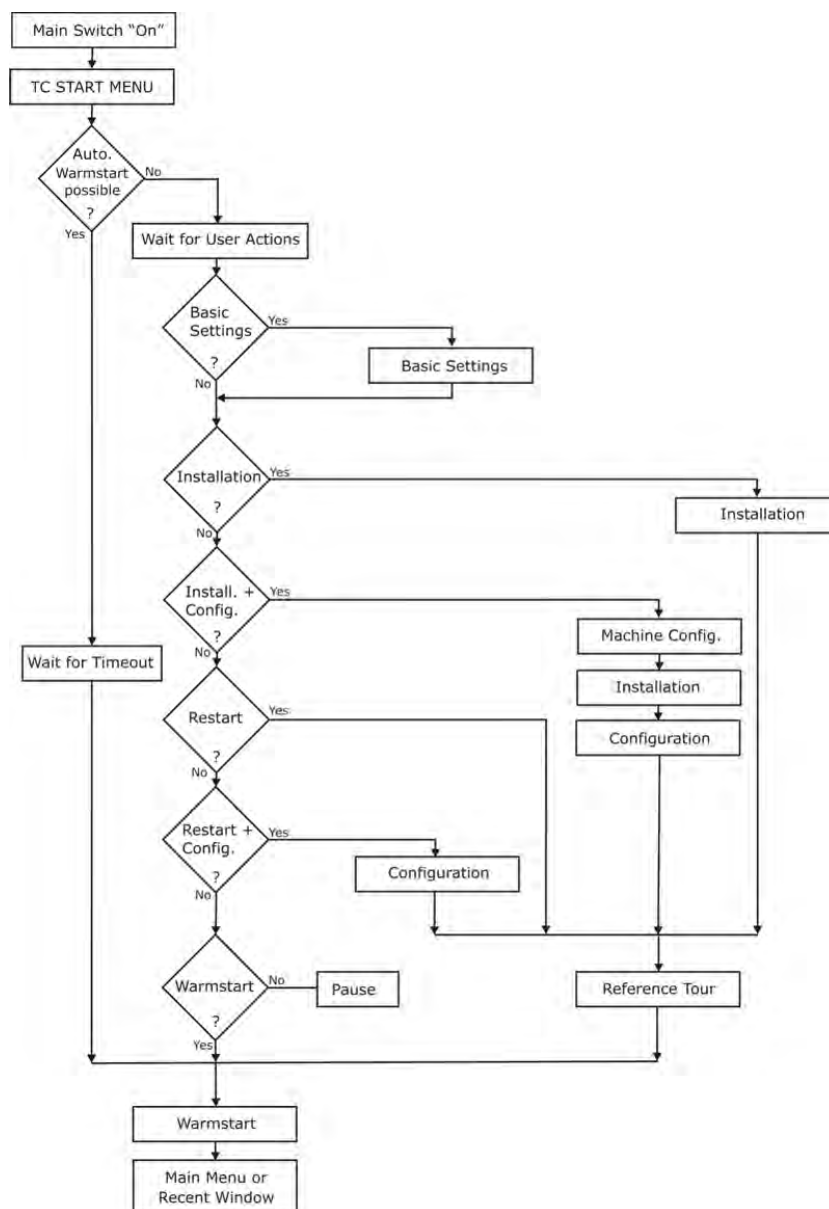
Перед каждой установкой операционной системы Stoll или перед изменением конфигурации сохраняйте данные машины, чтобы избежать потерь данных.

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Процесс загрузки [-> 444]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [-> 459]
- Сохранить узор после серьезной неисправности [-> 460]
- Установить операционную систему Stoll [-> 463]
- Диагностика системы управления [-> 486]

8.1 Процесс бутирования

Следующий рисунок показывает схематическое изображение процесса бутирования вязальной машины (с управлением ОКС).



Схематическое изображение процесса бутирования

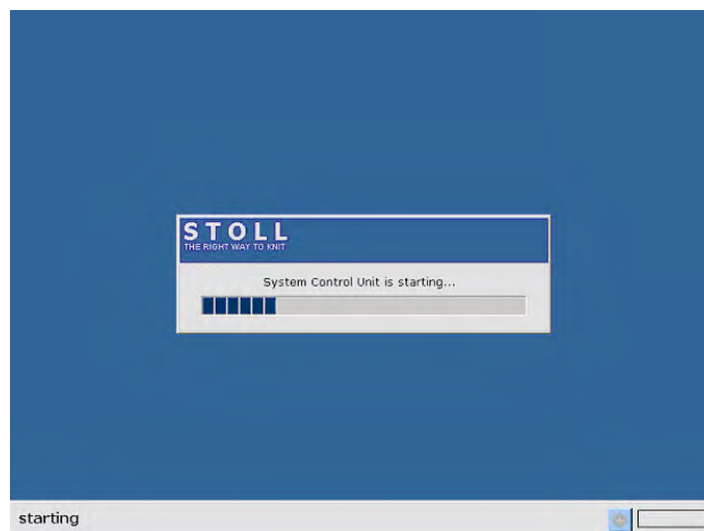
Описание процесса
бутирования

После включения вязальной машины (главный выключатель **1**) запускается Windows XP. На сенсорный экран выводится картинка приветствия.

После этого отдельные компоненты управления автоматически запускают свои программы бутирования, т.е. загружаются различные драйверы и приложения System Control Unit (SCU).

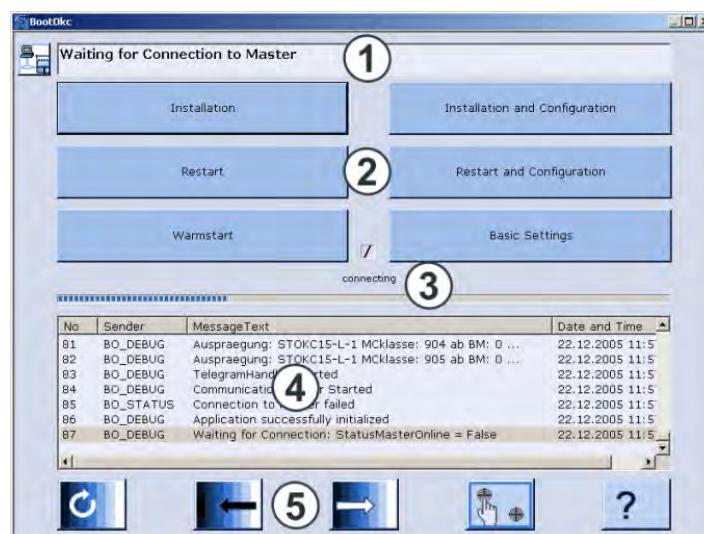
8.1 Процесс бутирования

В течение этого времени на сенсорном экране показывается следующее окно:



Пуск System Control Unit (SCU)

Когда этот процесс закончится, показывается окно "BootOkc".

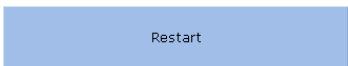
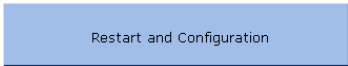
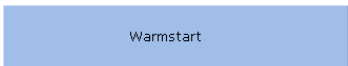
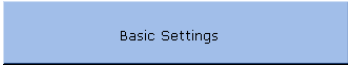


Окно "BootOkc"

- 1 Символ и строка состояния показывают статус соединения.
- 2 Клавиши, необходимые для выполнения определенных действий.
- 3 Индикация операции и индикация хода процесса показывают текущее изменение процесса бутирования.
- 4 Список, который показывает сообщения о статусе и об ошибках пронумерованными и с указанием даты и времени.
Другую информацию по отладке можно подключить при потребности. Эта информация сохраняется в логфайле и при потребности может быть скопирована с помощью **Copy Logfiles**.
- 5 Клавиши для настройки сенсорного экрана.

8.1 Процесс бутирования

Прервать горячий пуск Горячий пуск вязальной машины можно прервать. Это осуществляется путем нажатия на клавиши в окне "BootOkc".

Клавиша	Назначение
	Запускает процесс установки операционной системы Stoll. Место сохранения операционной системы Stoll можно выбрать в окне "Basic Settings".
	Запускает процесс установки операционной системы Stoll включая конфигурацию машины. Место сохранения операционной системы Stoll можно выбрать в окне "Basis Settings".
	Перезагружает программное обеспечение (Reboot).
	Перезагружает программное обеспечение (Reboot) с последующей конфигурацией машины.
	Проводит горячий пуск вручную.
	Вызывает окно "Basic Settings Menu".
	Плавная настройка яркости экрана.
	Установить яркость экрана на одну ступень темнее.
	Установить яркость экрана на одну ступень светлее.
	Калибровать сенсорный экран.

Возможности для прерывания горячего пуска

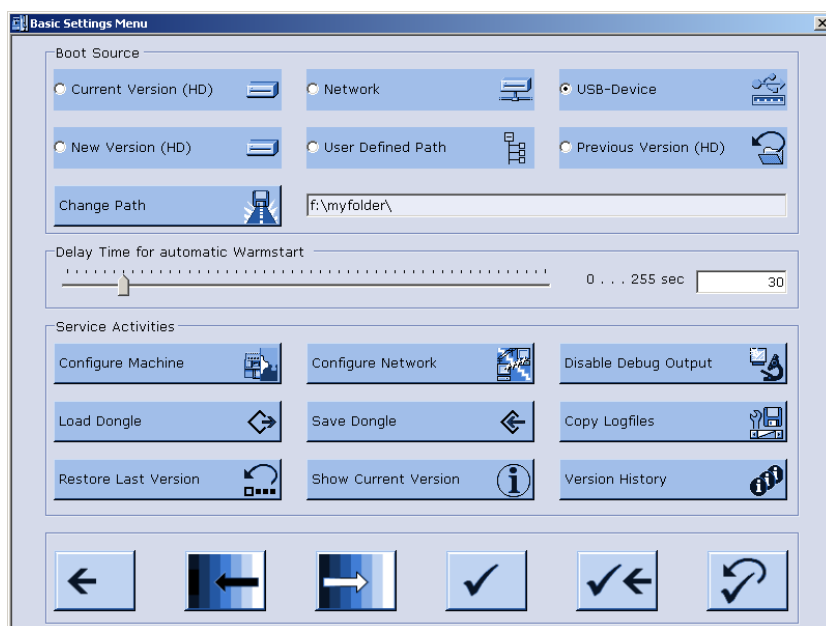
Следующая информация:

- Настроить сенсорный экран [-> 73]

8.1.1 Basic Settings

Вызвать окно "Basic Settings Menu":

- ▷ Вязальная машина выключена.
- 1. Установить главный выключатель на "1".
 - ⇒ Показывается окно "BootOkc".
- 2. В течение времени ожидания для горячего пуска нажать на клавишу "Basic Settings".
 - ⇒ Показывается окно "Basic Settings Menu".



Окно "Basic Settings Menu"

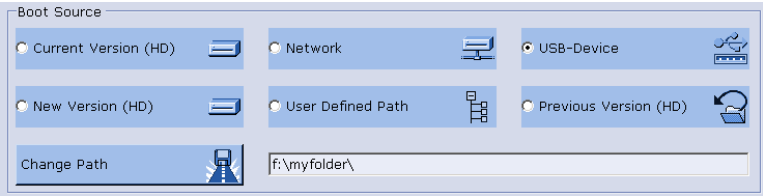
Область	Пояснение
Boot Source	Клавиши, чтобы выбрать источник данных для инсталляции.
Delay Time for automatic Warmstart	Ввод времени ожидания до автоматического горячего пуска.
Service Activities	Клавиши для сервисных целей.

Области окна "Basic Settings Menu"

8.1 Процесс бутирования

Выбрать источник данных
для инсталляции (Boot
Source)

В области "Boot Source" окна "Basic Settings Menu" Вы определяете источник, с которого производится инсталляция операционной системы Stoll.



Выбор источника в окне "Basic Settings Menu"

Клавиша	Пояснение
Current Version (HD)	Повторная инсталляция существующей версии.
New Version (HD)	Инсталляция новой версии.
Previous Version (HD)	Инсталляция предыдущей версии.
Network	Инсталляция версии с сетевого жесткого диска.
USB Device	Инсталляция версии с устройства, которое подключено к разъему USB.
User Defined Path	Инсталляция версии с места сохранения, определенного пользователем.
Change Path	Клавиша для выбора места сохранения.

Клавиши в области "Boot Source" окна "Basic Settings Menu"

Настроить время ожидания
до горячего пуска

В этой области окна "Basic Settings Menu" настраивается время ожидания, которое проходит между выводом на экран окна "BootOks" и автоматическим горячим пуском (выводом на экран главного меню).



Время ожидания для горячего пуска в окне " Basic Settings Menu"

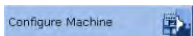


Время ожидания можно в любое время прервать нажатием любой клавиши в окне "Basic Settings".

Настроить время ожидания:

1. Переместить движок в желаемую позицию.
 ⇒ Время ожидания показывается в поле ввода.
2. Подтвердить ввод.

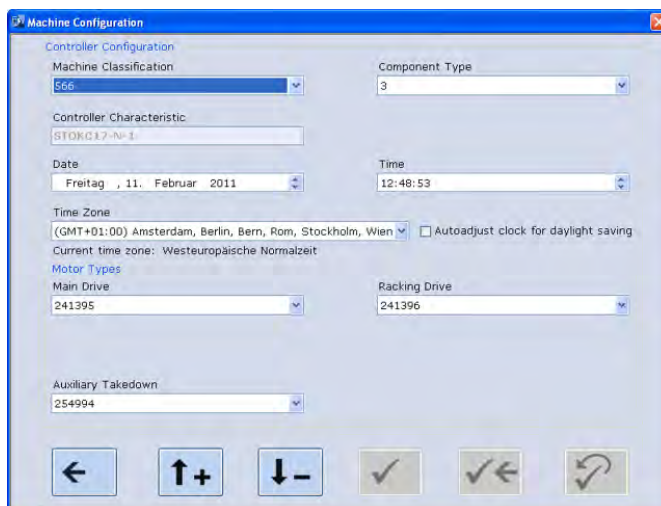
Конфигурировать машину



Согласно концепции управления ОКС некоторая базисная информация о машине должна быть известна уже при пуске. Эту информацию Вы вводите в окне "Machine Configuration".

➡ Нажать на клавишу "Configure Machine".

⇒ Выводится на экран окно "Machine Configuration".



Окно "Machine Configuration"

Название	Описание
Machine Classification	Ввод классификации машин.
Component Type	Ввод модели.
Controller Characteristic	Имя системы управления (только показ)
Date	Ввод даты
Time	Ввод времени
Time Zone	Ввод часового пояса
Autoadjust clock for daylight saving	Автоматически переставить часы на летнее / зимнее время.
Motor Types	Выбрать, какой двигатель (различные двигатели с различным ID) встроен в машину. (Может быть необходимо после замены двигателя.)

Составные части окна "Machine Configuration"

8.1 Процесс загрузки

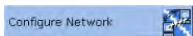
Ввести классификацию машин и модель:

1. В поле списков "Machine Classification" выбрать классификацию машин.
2. В поле списков "Component Type" выбрать модель.
⇒ В поле "Controller Characteristic" показывается тип системы управления.
3. Подтвердить ввод.

Ввести дату, время и часовой пояс:

1. В поле списков "Date" ввести актуальную дату.
2. В поле списков "Time" ввести актуальное время.
3. В поле списков "Time Zone" выбрать часовой пояс.
4. Подтвердить ввод.

Конфигурировать сеть



Если Вы хотите вязальную машину объединить в сеть с другими вязальными машинами или узоромобразующим устройством, Вы должны настроить и включить сеть на вязальной машине. Для этого служит окно "Network Configuration".

➡ Нажать на клавишу "Configure Network".

⇒ На экран выводится окно "Network Configuration".

Окно "Network Configuration"

В этом окне вводятся все необходимые параметры сети. Величины вводятся с помощью внутренней (экранной клавиатуры) или с помощью внешней клавиатуры.

Название	Описание
Computer Name	Ввод имени (машины) требуется для того, чтобы обеспечить другим участникам сети доступ к этой машине. С помощью этого имени эта машина идентифицируется в сети. Описания к этой машине Вы вводите в поле "Description".
Workgroup	Для того чтобы машины могли осуществлять между собой коммуникацию, все вязальные машины должны находиться в одной и той же "Workgroup". Это поле ввода должно быть заполнено. При сети, охватывающей всю фирму, запросите у Вашего сетевого администратора подходящее имя рабочей группы.
Description	Ввод описания является опцией, но помогает при сравнительно больших сетях лучше идентифицировать машину, например, тип машины, класс и прочие особенности этой машины. Эта запись появляется в Windows Explorer в виде комментария.
My Network	Здесь перечислены компьютеры, которые определены в поле "Моя сеть", смотри Соединение KnitLAN [■ 289]. Если Вы хотите дополнить список вручную, обратите внимание на способ записи, когда используются несколько компьютеров: \\computername;\\computername;\\computername В качестве разделительного знака между отдельными компьютерами должна применяться точка с запятой (;).

Составные части окна "Network Configuration"

8.1 Процесс бутирования

Название	Описание
User Name	Для того чтобы открытыми дисковыми и папками в сети можно было пользоваться, этот пользователь со своим паролем должен быть известен в сети. Ваш сетевой администратор создает для Вас имя пользователя и соответствующий пароль, чтобы Вы могли иметь доступ к ресурсам сети.
Password	
E-Mail	Ввод адреса E-Mail (Configure). По этому адресу отправляются сообщения системы управления, когда контрольная кнопка перед "Enable" активирована.
IP Address	В пределах сети каждая машина (Computer) должна получить однозначный IP-адрес. Сетевой протокол TCP/IP осуществляет коммуникацию с отдельными машинами через этот IP-адрес. Сети разделяются на так называемые сетевые классы. Программой для каждой машины автоматически присваивается индивидуальный сетевой адрес и показывается здесь.
Subnet Mask	Программой для каждой машины это поле автоматически заполняется величиной для подсети Class B .
Use DHCP	Протокол DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) обеспечивает с помощью соответствующего сервера динамическое присваивание IP-адреса и других параметров конфигурации компьютеру (машинам) в сети.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Имя сетевой платы.
Use DNS	Domain Name Services через сервер DNS. Если нужно, ввести IP-адрес сервера.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Если нужно, ввести IP-адрес сервера.
Gateway	Gateway обеспечивает связь между подсетями. Если нужно, ввести IP-адрес активной компоненты.

Составные части окна "Network Configuration"



Настройки в окне "Network Configuration", в частности, настройки для **External LAN**, должны производиться сетевым администратором. Настройки для **Internal LAN** служат только для целей разработки и их нельзя изменять.

IP-адреса Ethernet от **192.168.0.0** до **192.168.0.255** зарезервированы для вязальных машин Stoll и не должны использоваться в сети фирмы.

Причина: Платы 963 (IPC) и 966 (Power-CPU) на вязальной машине используют эти IP-адреса для обмена данными. Но если оба этих адреса будут использоваться в сети фирмы, то платы не смогут корректно работать одна с другой, и машина не будет работать.

Активировать/
деактивировать экранную
клавиатуру

- Для того чтобы на длительное время включить экранную клавиатуру, активировать контрольную кнопку перед "Use Touch Screen Keyboard". При щелчке на поле ввода открывается экранная клавиатура.

- или -

- Для того чтобы выключить экранную клавиатуру, деактивировать контрольную кнопку перед "Use Touch Screen Keyboard".

Ввести имя машины
(Computer-Name)

1. Нажать на поле ввода "Computer Name".
⇒ Появляется экранная клавиатура.
2. В поле ввода "Computer Name" ввести любое имя (5-15 символов) для соответствующей вязальной машины.

- или -

- Сохранить стандартную настройку.

Ввести имя пользователя и
пароль



Ваш сетевой администратор должен создать имя пользователя и соответствующий пароль, перед тем как Вы сможете получить доступ к сетевым ресурсам.

1. В поле ввода "User Name" ввести имя пользователя (5-15 символов).
 2. В поле ввода "Password" ввести соответствующий пароль (5-15 символов).
- ⇒ Вместо каждого введенного символа показывается * (звездочка).

Ввести рабочую группу
(Workgroup)

- В поле ввода "Workgroup" ввести имя рабочей/машинной группы для этой машины (5-15 символов).

- или -

- Сохранить стандартную настройку.

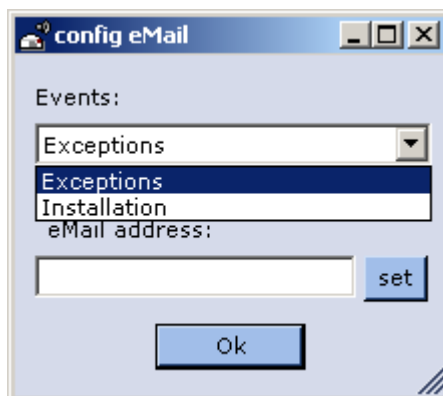
8.1 Процесс бутирования

Ввести описание машины (Description) ➔ В поле ввода "Description" ввести содержательное описание к этой машине (максимум 50 символов).

Ввести E-Mail-адрес

1. Активировать контрольную кнопку перед "Enable".
2. Нажать на клавишу "Configure".

⇒ На экране появляется окно "E-Mail Configuration".

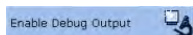


3. Выбрать события в поле Events, при наступлении которых должно отправляться сообщение E-Mail.
4. Ввести E-Mail-адрес в поле "E-Mail address"
5. Подтвердить ввод.

Следующая информация:

■ Соединение KnitLAN [-> 289]

Вкл/Выкл вывод Debug-сообщений



Этой клавишей можно включить или выключить расширенный вывод Debug-сообщений в окне "Logging".

1. Для того чтобы вывести расширенные Debug-сообщения в окне "Logging", нажать на клавишу "Enable Debug Output".
⇒ Надпись на клавише изменяется на "Disable Debug Output".
 2. Подтвердить ввод.
- или -
1. Для того чтобы не выводить расширенные Debug-сообщения, нажать на клавишу "Disable Debug Output".
⇒ Надпись на клавише изменяется на "Enable Debug Output".
 2. Подтвердить ввод.

Загрузить настройки
машины в компьютер
машины



Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет, сетевые настройки и другую информацию по системе управления машиной. Эти данные называются **Dongle**. Dongle-данные сохранены в файле с именем **mcnumber.dgl** (mcnumber = номер машины).

▷ Файл с Dongle-данными имеется в наличии.

1. Нажать на клавишу "Load Dongle".

⇒ На экране появляется окно выбора для открывания файла.

2. Выбрать Dongle-файл (mcnumber.dgl).



Перезаписать актуальные настройки машины!
Если Вы копируете настройки машины на жесткий диск, то актуальные настройки перезаписываются. Выполните следующие шаги только в том случае, если Вы хотите заменить актуальные настройки машины настройками, которые сохранены в файле.

3. Подтвердить ввод.

4. Если имеются сетевые настройки, появляется вопрос, следует ли их также загрузить. Если Вы на этот вопрос даете утвердительный ответ "Yes", то сетевые настройки загружаются и автоматически выполняется перезагрузка.

⇒ Машинные настройки копируются на машину. По окончании копирования на экран выводится сообщение.

Сохранить Dongle-данные



Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет, сетевые настройки и другую информацию по системе управления машиной. Эти данные называются **Dongle**. Dongle-данные сохраняются в файле с именем **mcnumber.dgl** (mcnumber = номер машины). Сохранение данных важно, когда, например, заменяется жесткий диск.

1. Нажать на клавишу "Save Dongle".

⇒ На экране появляется окно выбора для сохранения файла.

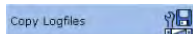
2. Выбрать место сохранения.

3. Подтвердить ввод.

⇒ Настройки машины копируются на целевой носитель данных (имя файла: mcnumber.dgl).

8.1 Процесс бутирования

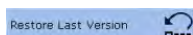
Диагностика ошибок с помощью Copy Logfiles



Если у компьютера машины серьезные проблемы, например, он не реагирует на какие-либо вводы, или зависла программа, для фирмы Штолл причина этого очень важна. Компьютер сам сохраняет себе данные до появления неисправности в так называемых **Логфайлах**. Для точной диагностики ошибок просим Вас сохранять эти файлы и отправлять их на Stoll-Helpline.

1. Нажать на клавишу "Copy Logfiles".
 - ⇒ На экране появляется окно выбора для сохранения файла.
2. Выбрать место сохранения.
3. Подтвердить ввод.
 - ⇒ Логфайлы архивируются и сохраняются на целевом носителе (имя файла: Log_date_time_mcnr.zip).

Восстановить предыдущую версию операционной системы Stoll



1. Нажать на клавишу "Restore Last Version".
 - ⇒ На экран выводится диалоговое окно для подтверждения восстановления.



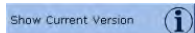
Перезаписать актуальную версию операционной системы!

Если Вы снова хотите установить предыдущую версию операционной системы, то перезаписывается актуальная версия операционной системы.

Выполните следующие шаги только в случае, если Вы хотите заменить актуальную операционную систему последней версией.

2. Подтвердить сообщение.
 - ⇒ Показывается окно "BootOkc". Автоматически настраивается источник (Boot Source) "Previous Version (HD)".
3. Если операционную систему Stoll нужно установить без последующей конфигурации, нажать на клавишу "Installation".
 - или -
 - ➡ Если операционную систему Stoll нужно установить с последующей конфигурацией, нажать на клавишу "Installation and Configuration".
 - ⇒ Операционная система Stoll устанавливается.

Показать актуальную версию программного обеспечения



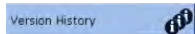
Для целей диагностики важно знать, какое программное обеспечение установлено на компьютере. В окне "Info" показываются номера версий актуально инсталлированной операционной системы Stoll. При передаче сообщений об ошибках на Stoll-Helpline по возможности также указывать эти номера версий.

- ➔ Нажать на клавишу "Show Current Version".
- ⇒ На экране появляется окно "Info". Здесь показываются актуальные номера версий операционной системы Stoll.



С помощью **Copy Logfiles** эти данные одновременно автоматически сохраняются в файле **Log_date_time_mcnr.zip**.

Показать историю версий программного обеспечения



Для целей диагностики важно знать, какое программное обеспечение установлено на компьютере. В окне "Version Info" протоколируются актуальные номера версий и все ранее выполненные инсталляции программного обеспечения. При передаче сообщений об ошибках на Stoll-Helpline по возможности также указывать эти номера версий.

- ➔ Нажать на клавишу "Show Version History".
- ⇒ На экране появляется окно "Version Info". Здесь показываются актуальные номера версий и все ранее выполненные инсталляции программного обеспечения операционной системы Stoll.



С помощью **Copy Logfiles** эти данные одновременно автоматически сохраняются в файле **Log_date_time_mcnr.zip**.

8.2 Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick

8.2 Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick

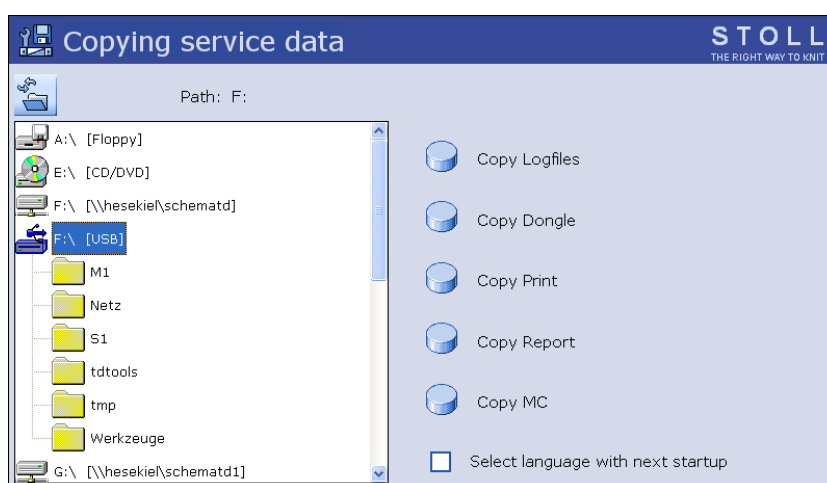
Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет, сетевые настройки и другую информацию по системе управления машиной. Эти данные называются **Dongle**. Dongle-данные сохраняются в файле с именем **mcnumber.dgl** (mcnumber = номер машины).

Машинные данные можно скопировать на USB-Memory-Stick. После установки новой версии операционной системы Stoll, после потери данных или после замены жесткого диска машинные данные с USB-Memory-Stick можно загрузить обратно в компьютер машины.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Копировать данные сервиса"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для сохранения машинных данных на USB-Memory-Stick

1. Вставить USB-Memory-Stick в разъем USB.
2. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
3. Вызвать окно "Копировать данные сервиса".



Окно "Копировать данные сервиса"

4. Выбрать желаемый носитель данных, например, USB-Memory-Stick (дисковод F:).

5. Нажать на клавишу "Copy Dongle".
 - ⇒ Все машинные данные сохраняются как файл с именем **mcnumber.dgl** на USB-Memory-Stick (**mcnumber** = номер машины).
6. Вызвать "Главное меню".
7. Вытащить USB-Memory-Stick.

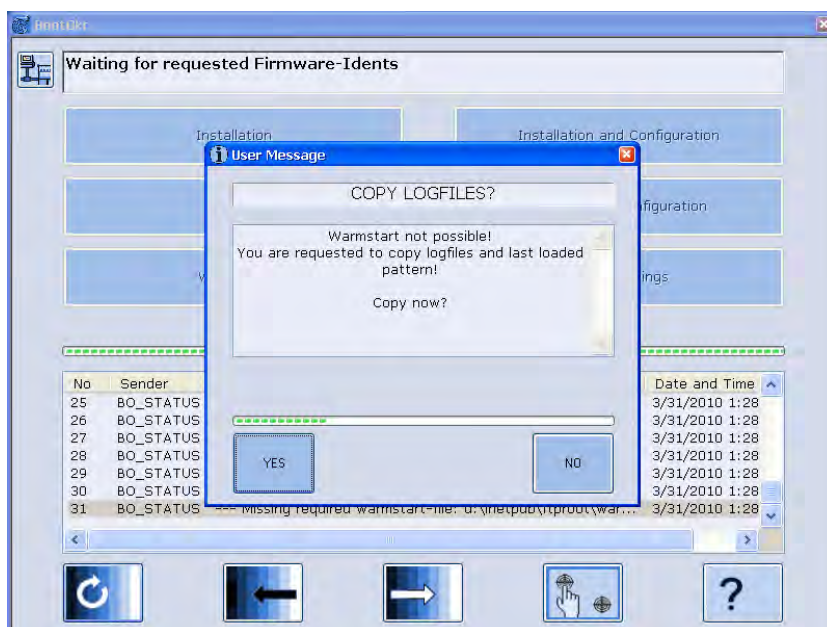
i Загрузить настройки машины клавишей "Load Dongle" в окне "Basic Settings".

Следующая информация:

- Копировать данные сервиса [-> 195]
- Загрузить настройки машины в компьютер машины [-> 456]
- Настроить параметры машины [-> 190]

8.3 Сохранить узор после серьезной неисправности

После серьезной неисправности системы управления (например, отказ операционной системы) "Горячий пуск" невозможен. Вы должны выполнить "Restart". Система спрашивает, нужно ли сохранять логфайлы и последний загруженный узор.

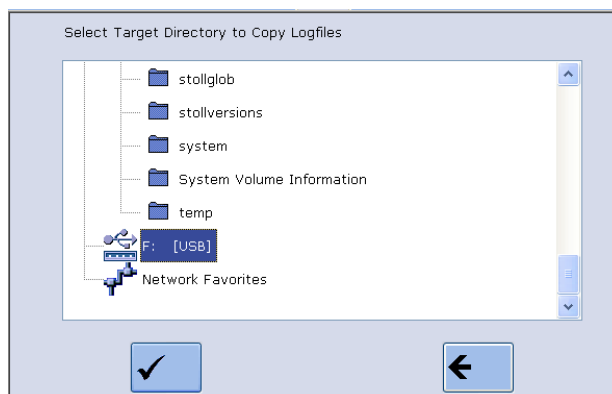


Если Вы не хотите сохранять логфайлы и узор, то нажмите на клавишу "NO". Выполняется "Restart". Загрузите новую программу вязания.

8.3 Сохранить узор после серьезной неисправности

Сохранить узор:

1. Если Вы хотите сохранить логфайлы и узор, то нажмите на клавишу "YES".
2. Система спрашивает, где нужно сохранять логфайлы и узор. Мы рекомендуем сохранять узор на USB-Memory-Stick или на сетевом жестком диске.



3. Подтвердить данные пути к файлу.
4. Файлы сохраняются под новым именем.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
при последовательности: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin и т.д.
5. Если данные сохранены, появляется сообщение. Подтвердить это сообщение с помощью "OK"



6. Выполнить "Restart".
7. Переименовать файлы. Вы не можете это сделать на вязальной машине. Перейдите для этого на M1plus или на PC.

8. Для того чтобы Вы снова смогли загрузить узор в машину, к имени узора нужно добавить тип машины. Например, для CMS 530:
CMS530.Saved_pattern.sin
9. Переименовать все файлы .sin и .set, файлы .jac не переименовывать.
10. При Setup2: Файлы архивировать (зиповать), имя zip-файла должно быть идентично имени файла .sin.
11. Загрузить файлы в вязальную машину.

8.4 Установка операционной системы Stoll

Установку операционной системы Stoll можно производить двумя способами:

■ Прямая установка:

После включения главного выключателя на экране появляется окно "BootOkc". Нажмите в течение времени ожидания для горячего пуска на клавишу "Basic Settings" и выберите в окне "Basic Settings Menu" место сохранения новой операционной системы Stoll. Вернитесь обратно к окну "BootOkc" и нажмите на клавишу "Installation" или "Installation and Configuration". Процесс установки запускается.

Если Вы нажмете на клавишу "Installation", установка пройдет до окна "Референцирование".

Если Вы нажмете на клавишу "Installation and Configuration", то в конце установки машину можно заново конфигурировать.

■ Косвенная установка:

Во время работы машины новая операционная система Stoll копируется на жесткий диск. Для этого Вы используете окно "Актуализировать программное обеспечение".

При следующем включении машины программное обеспечение устанавливает, что готова к установке новая операционная система Stoll. В окне Вам задается вопрос, хотите ли Вы установить новую операционную систему Stoll и хотите ли Вы одновременно заново конфигурировать машину. Если Вы подтверждаете процесс с помощью "Yes", то процесс установки запускается с конфигурацией или без нее.

В следующих разделах подробно описываются различные виды установки.

- Прямая установка [-> 464]
- Косвенная установка [-> 470]
- Актуализировать программное обеспечение [-> 476]
- Провести перезапуск (Restart) [-> 480]
- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [-> 481]
- Настроить Online-соединение [-> 483]
- Обзор всех системных данных [-> 485]
- Настроить сенсорный экран [-> 73]
- Basic Settings [-> 448]
- Настроить параметры машины [-> 190]

8.4.1 Прямая инсталляция

При **Прямой инсталляции** процесс инсталляции запускается прямо в окне "BootOkc".

Обзор:

- Запустить процесс инсталляции путем включения машины. Нажмите в окне "BootOkc" на клавишу "Basic Settings", чтобы выбрать место сохранения, в котором находятся данные инсталляции (выбрать **Boot Source**).
- Запустите в окне "BootOkc" инсталляцию клавишами "Installation and Configuration" или "Installation".
- Конфигурируйте машину, выбирая клавишу "Installation and Configuration" или запустите референцирование, выбирая клавишу "Installation".



Выберите клавишу "Installation and Configuration", если одновременно с инсталляцией новой операционной системы Stoll также нужно изменить параметры машины. Выберите клавишу "Installation", если Вы не хотите изменять параметры машины. Это сокращает время процесса инсталляции.



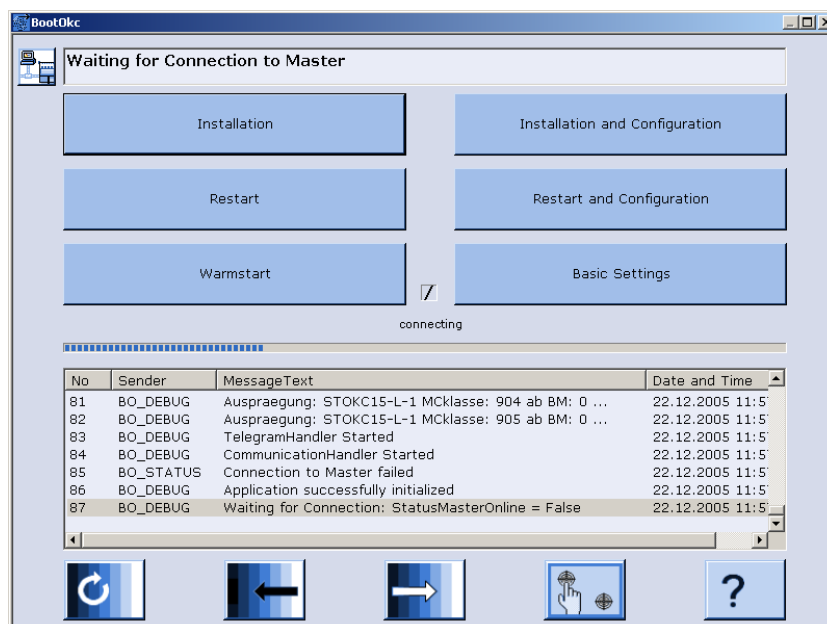
Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!
Если Вы устанавливаете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.
Выполните следующие шаги только в том случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.
Сохраните перед процессом инсталляции прежде всего данные машины и файлы, которые Вы сами создали.

8.4 Установка операционной системы Stoll

Выбрать Boot Source ▷ Машина выключена.

1. Установить главный выключатель на 1.

⇒ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

2. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Basic Settings".

⇒ Показывается окно "Basic Settings Menu".

3. В области "Boot Source" выбрать источник для данных установки.

4. Подтвердить ввод.

⇒ Показывается окно "BootOkc".

5. Продолжить с помощью следующего раздела.

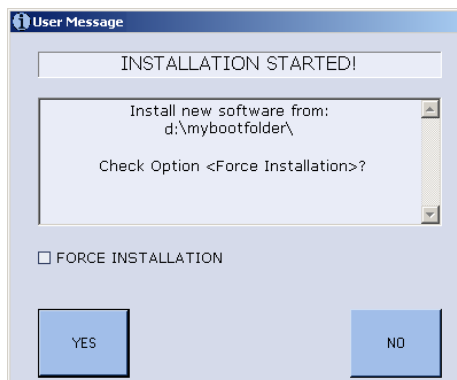
Запустить установку

1. Если Вы хотите провести установку с последующей конфигурацией, нажмите в окне "BootOkc" на клавишу "Installation and Configuration".

- или -

- ➡ Если Вы хотите провести установку без последующей конфигурации, нажмите в окне "BootOkc" на клавишу "Installation".

⇒ В окне "User Message" (ИНСТАЛЛЯЦИЯ ЗАПУЩЕНА!) показывается путь к данным установки.



Окно "User Message" (ИНСТАЛЛЯЦИЯ ЗАПУЩЕНА!)

2. Если при инсталляции нужно заново инсталлировать только файлы, которые изменились, деактивировать контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION" (ускоряет процесс инсталляции).



Если Вы производите инсталляцию, чтобы восстановить Вашу операционную систему, активируйте контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION", т.к. иначе могут не перезаписаться поврежденные файлы.

3. Для подтверждения инсталляции нажать на клавишу "YES".
⇒ В окне "User Message" (ATTENTION!) появится номер выбранной ранее версии операционной системы Stoll.



Окно "User Message" (ATTENTION !)



Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!

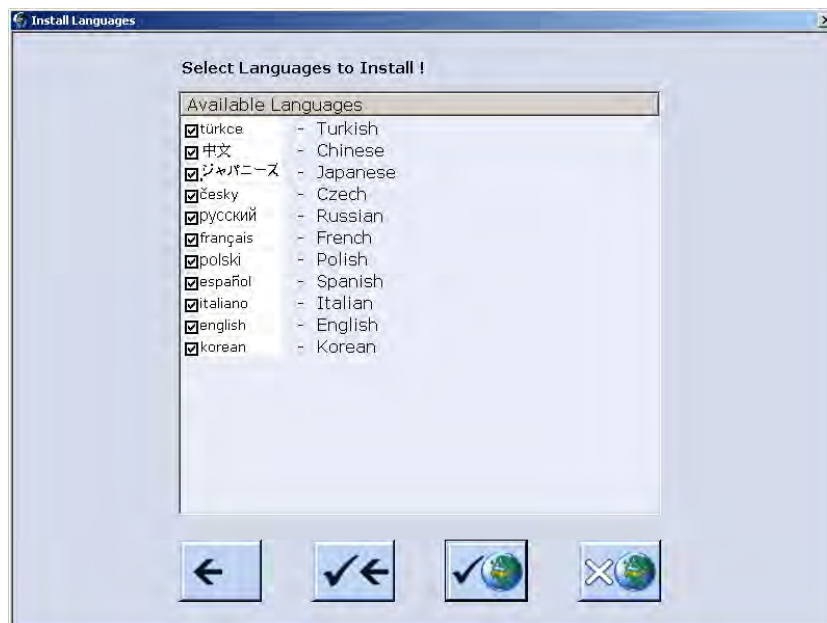
Если Вы устанавливаете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.

Выполните следующий шаг только в том случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.

8.4 Устанавливать операционную систему Stoll

4. Чтобы подтвердить установку, нажмите на клавишу "YES".

⇒ Если файл установки содержит несколько языков операционной системы Stoll, открывается окно "Install Languages".



Окно "Install Languages"

Клавиша	Функция
	Закончить процесс выбора, не сохраняя изменений
	Подтвердить выбор
	Клавиша "Все языки"
	Клавиша "Никакой"

Клавиши для выбора языков

5. Выбрать желаемый язык (языки).



Если Вы хотите иметь в распоряжении одновременно все языки, нажать на клавишу "Все языки".
 Если Вы хотите продолжать работать только с **deutsch**, закончить процесс выбора.

6. Подтвердить выбор.
- ⇒ Процесс инсталляции запускается.
На экране появляется окно "Язык", если вы выбрали клавишу "Installation and Configuration".
- или -
На экране появляется окно "Референцирования", если Вы выбрали клавишу "Installation".
7. Если на экране показывается окно "Язык", продолжить, используя раздел **Конфигурировать машину**.
- или -
➤ Если на экране показывается окно "Референцирования", продолжить, используя раздел **Запустить референцирования**.

Конфигурировать машину

- ▷ Появляется окно "Язык".
1. Выбрать язык диалога и подтвердить выбор.
2. Переключиться на следующее окно.
⇒ Показывается окно "Конфигурация машины". Данные настроены на заводе и не изменяются.
3. Переключиться на следующее окно.
⇒ Показывается окно "Конфигурация машины 2". Данные настроены на заводе и не изменяются.
4. Переключиться на следующее окно.
⇒ Показывается окно "Опции машины". Данные настроены на заводе.



Неполадки в работе машины!
Наличие или отсутствие опций машины должно указываться корректно, т.к. иначе могут появиться неполадки в работе машины.
Всегда корректно указывать опции машины.

5. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
6. Переключиться на следующее окно.
⇒ На экране показывается окно "Параметры машины". Данные настроены на заводе.
7. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
8. Переключиться на следующее окно.
⇒ На экране показывается окно "Параметры игольницы". Данные настроены на заводе.
9. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
10. Переключиться на следующее окно.
⇒ На экране показывается окно "Величины NPK". Данные настроены на заводе.

8.4 Установить операционную систему Stoll

11. Если нужно работать с другими величинами NPK, величины изменить и подтвердить изменения.
12. Переключиться на следующее окно.
⇒ На экране показывается окно "Knit Report Konfigartion".
13. Если нужно работать с другими настройками, настройки изменить и подтвердить изменения. Для того чтобы активировать/деактивировать контроль и/или измерение времени работы, использовать "дополнительные функциональные клавиши".
14. Переключиться на следующее окно.
⇒ Конфигурация закончена.
На экране показывается окно "Референцирования".
15. Продолжить с помощью следующего раздела.

Запустить
референцирования

- ▷ На экране показывается окно "Референцирования".
1. Если устройство сдвига стоит не в исходном положении, сбросить петли одной игельницы.
2. Провести референцирование (референцирования)
3. Переключиться на следующее окно.
⇒ Процесс установки закончен и на экране показывается "Главное меню".

Следующая информация:

- Выбрать источник данных для установки (Boot Source) [-> 449]
- Настроить время ожидания до горячего пуска [-> 449]
- Конфигурировать машину [-> 450]
- Конфигурировать сеть [-> 452]
- Загрузить настройки машины в компьютер машины [-> 456]
- Сохранить Dongle-данные [-> 456]

8.4.2 Непрямая инсталляции

При **Непрямой инсталляции** сначала новая операционная система Stoll была переписана на жесткий диск вязальной машины (окно "Актуализировать программное обеспечение").

Обзор:

- Запустить процесс инсталляции путем включения машины. На экране появляется сообщение, что новая операционная система Stoll готова к инсталляции.
Вы здесь принимаете решение, инсталлировать новую операционную систему Stoll или продолжать работать со старой операционной системой.
- Установить с помощью контрольной кнопки "Installation without configuration", должна ли новая операционная система Stoll инсталлироваться с одновременной конфигурацией параметров машины.
- Конфигурируйте машину, если Вы деактивировали контрольную кнопку "Installation without configuration", или проведите референцирование, если Вы активировали контрольную кнопку "Installation without configuration".



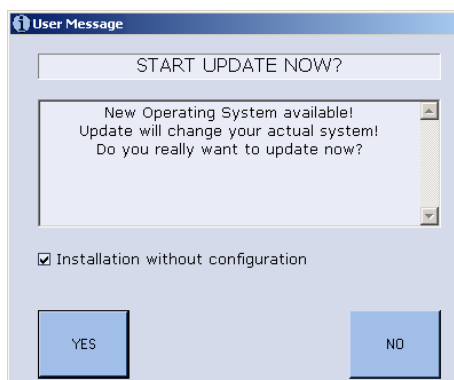
Деактивируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если одновременно с инсталляцией новой операционной системы Stoll нужно также изменить параметры машины.
Активируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если Вы не хотите изменять параметры машины. Это сокращает время процесса инсталляции.



Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!
Если Вы инсталлируете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.
Выполните следующие шаги только в том случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.
Сохраните перед процессом инсталляции прежде всего данные машины и файлы, которые Вы сами создали.

8.4 Установка операционной системы Stoll

- Запустить установку
- ▷ Операционная система Stoll была обновлена.
 - ▷ Машина выключена.
 - 1. Установить главный выключатель на 1.
 - ⇒ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc" со следующим сообщением:

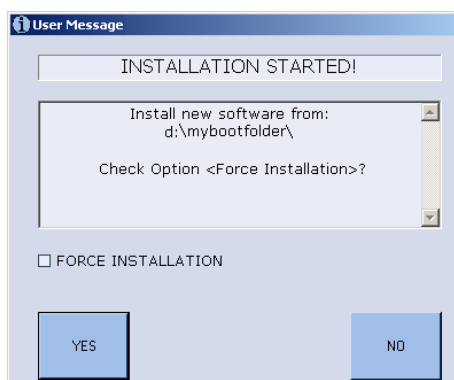


Окно "User Message" (ЗАПУСТИТЬ ОБНОВЛЕНИЕ СЕЙЧАС?)

- 2. Деактивируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если одновременно с установкой новой операционной системы Stoll нужно также изменить параметры машины.
 - или -
 - ➔ Активируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если Вы не хотите изменять параметры машины.
- 3. Для того чтобы запустить процесс установки, нажмите на "YES".
 - ⇒ В окне "User Message" (УСТАНОВКА ЗАПУЩЕНА!) показывается путь к данным установки.



Для того чтобы продолжить работу со старой операционной системой Stoll, нажмите на "NO".



Окно "User Message" (УСТАНОВКА ЗАПУЩЕНА!)

- 4. Если при установке нужно заново устанавливать только файлы, которые изменились, деактивировать контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION" (ускоряет процесс установки).



Если Вы производите инсталляцию, чтобы восстановить Вашу операционную систему, активируйте контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION", т.к. иначе могут не перезаписаться поврежденные файлы.

5. Для подтверждения инсталляции нажать на клавишу "YES".

⇒ В окне "User Message" (ATTENTION!) появится номер выбранной ранее версии операционной системы Stoll.



Окно "User Message" (ATTENTION!)



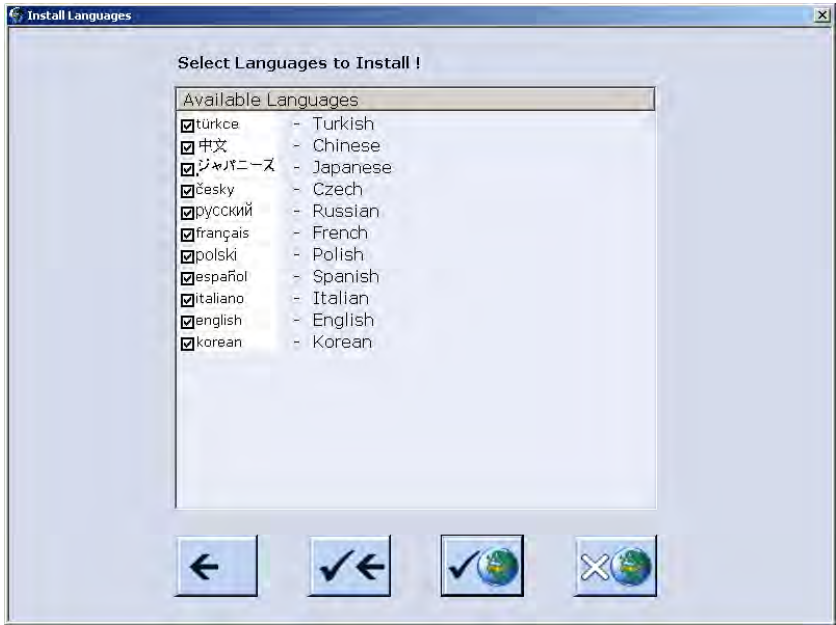
Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!

Если Вы устанавливаете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.

Выполните следующий шаг только в том случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.

8.4 Инсталлировать операционную систему Stoll

6. Чтобы подтвердить инсталляцию, нажмите на клавишу "YES".
- ⇒ Если файл инсталляции содержит несколько языков операционной системы Stoll, открывается окно "Install Languages".



Окно "Install Languages"

Клавиша	Функция
	Закончить процесс выбора, не сохраняя изменений
	Подтвердить выбор
	Клавиша "Все языки"
	Клавиша "Никакой"

Клавиши для выбора языков

7. Выбрать желаемый язык (языки).



Если Вы хотите иметь в распоряжении одновременно все языки, нажать на клавишу "Все языки".
Если Вы хотите продолжать работать только с **deutsch**, закончить процесс выбора.

8. Подтвердить выбор.
 - ⇒ Процесс инсталляции запускается.
На экране показывается окно "Язык", если Вы деактивировали контрольную кнопку "Installation without configuration".
- или -
На экране показывается окно "Референцирования", если Вы активировали контрольную кнопку "Installation without configuration".
9. Если на экране показывается окно "Язык", продолжить, используя раздел **Конфигурировать машину**.
- или -
➤ Если на экране показывается окно "Референцирования", продолжить, используя раздел **Запустить референцирования**.

Конфигурировать машину

- ▷ Появляется окно "Язык".
1. Выбрать язык диалога и подтвердить выбор.
2. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ Показывается окно "Конфигурация машины". Данные настроены на заводе и не изменяются.
3. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ Показывается окно "Конфигурация машины 2". Данные настроены на заводе и не изменяются.
4. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ Показывается окно "Опции машины". Данные настроены на заводе.



Неполадки в работе машины!
Наличие или отсутствие опций машины должно указываться корректно, т.к. иначе могут появиться неполадки в работе машины.
Всегда корректно указывать опции машины.

5. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
6. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ На экране показывается окно "Параметры машины". Данные настроены на заводе.
7. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
8. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ На экране показывается окно "Параметры игольницы". Данные настроены на заводе.
9. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
10. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ На экране показывается окно "Величины NPK". Данные настроены на заводе.

8.4 Установить операционную систему Stoll

11. Если нужно работать с другими величинами NPK, величины изменить и подтвердить изменения.
12. Переключиться на следующее окно.
⇒ На экране показывается окно "Knit Report Konfigartion".
13. Если нужно работать с другими настройками, настройки изменить и подтвердить изменения. Для того чтобы активировать/деактивировать контроль и/или измерение времени работы, использовать "дополнительные функциональные клавиши".
14. Переключиться на следующее окно.
⇒ Конфигурация закончена.
На экране показывается окно "Референцирования".
15. Продолжить с помощью следующего раздела.

Запустить
референцирования

- ▷ На экране показывается окно "Референцирования".
1. Если устройство сдвига стоит не в исходном положении, сбросить петли одной игольницы.
 2. Провести референцирование (референцирования)
 3. Переключиться на следующее окно.
- ⇒ Процесс установки закончен и на экране показывается "Главное меню".

Следующая информация:

- Конфигурировать машину [-> 450]
- Конфигурировать сеть [-> 452]
- Загрузить настройки машины в компьютер машины [-> 456]
- Сохранить Dongle-данные [-> 456]
- Актуализировать программное обеспечение [-> 476]

8.4.3 Актуализировать программное обеспечение

Новую операционную систему Stoll можно скопировать на жесткий диск в процессе работы машины. При этом никакие данные не перезаписываются, а операционная система Stoll копируется в отдельную область памяти.

За счет этого экономятся несколько минут времени, т.к. процесс копирования осуществляется во время работы машины. Актуализация производится только, когда машину выключают и снова включают главным выключателем. При этом появляется запрос, нужно ли инсталлировать новую операционную систему.

- Если на вопрос дается ответ **YES**, то инсталлируется новая операционная система Stoll.
- Если дается ответ **NO**, то при следующем включении снова задается вопрос, нужно ли инсталлировать новую операционную систему Stoll.

Для актуализации программного обеспечения можно выбрать источник, с которого должна копироваться операционная система Stoll.

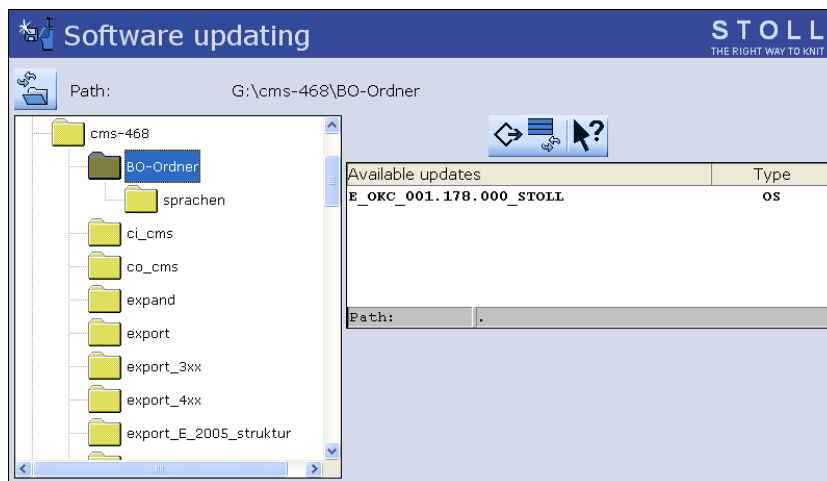
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Программное обеспечение Актуализация"
	Клавиша "Выбрать папку источника"
	Клавиша "Выполнить актуализацию"
	Клавиша "Обновить содержимое экрана."
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменений
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для актуализации программного обеспечения

8.4 Установка операционной системы Stoll

Актуализировать
программное обеспечение

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать окно "Программное обеспечение Актуализация".



Окно "Программное обеспечение Актуализация"

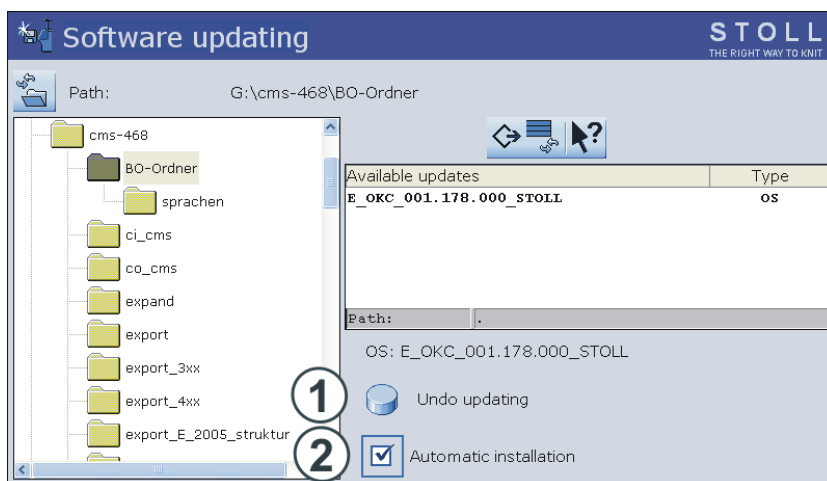
3. Выбрать папку источника.
⇒ Если на носителе данных находятся несколько операционных систем Stoll, они включаются в список.



При поиске операционной системы Stoll пересматривается выбранный уровень папок и уровень под ним.

4. Если в списке несколько операционных систем Stoll, выделить операционную систему Stoll (тип OS), которая должна быть скопирована.
5. Нажать на клавишу "Выполнить актуализацию".
⇒ Файлы инсталляции копируются на жесткий диск машины в отдельную область памяти.
Появляется сообщение "Update успешно инсталлирован".

Если операционная система Stoll скопирована, показываются два следующих программных пункта в окне "Программное обеспечение Актуализация".



Расширенное окно "Программное обеспечение Актуализация"

Клавиша	Функция	
1	Данные в отдельной области памяти удаляются.	
2	Вкл	По истечению времени ожидания 10 секунд инсталляция осуществляется автоматически до появления окна "Референцирования" (как при "Инсталляции"). В течение времени ожидания инсталляцию можно отменить, нажав на "Cancel". Выбрать эту настройку, если обновляться должна только операционная система.
	Выкл	Инсталляция как при "Installation and Configuration". Выбрать эту настройку, если машинные данные изменились. Например, после пределки класса или если было смонтировано какое-либо специальное устройство.

Другие функции в окне "Актуализировать программное обеспечение"

Отменить актуализацию:

- ➡ Нажать на клавишу "Отменить актуализацию" (1).
- ⇒ Данные в отдельной области памяти на жестком диске машины удаляются.

8.4 Установить операционную систему Stoll

Выбор способа установки:

1. Если новую операционную систему Stoll по истечении времени ожидания 10 секунд нужно автоматически установить, установить выключатель "Автоматическая установка" (2) на **Вкл.**

- или -
➔ Если новую операционную систему Stoll нужно установить вручную, установить выключатель "Автоматическая установка" (2) на **Выкл.**

Другие данные на сетевом диске или на USB-Memory-Stick

На сетевом диске и на USB-Memory-Stick могут дополнительно к операционной системе находиться еще и другие данные. Какие данные доступны, показывается на экране после нажатия на клавишу "Выполнить актуализацию".

Тип	Назначение
OS	Операционная система (OS - Operating System)
IMG	Образ жесткого диска
HDA	HD-Analyst
UPT	Обновление Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Обновление восстановленного образа

Выбор отдельных типов установки

Следующая информация:

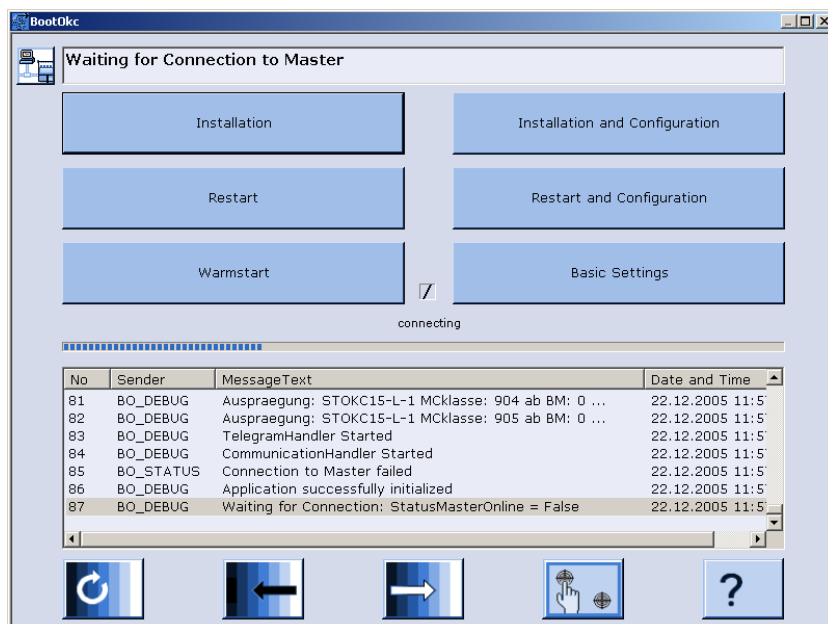
- Косвенная установка [-> 470]

8.4.4 Провести перезапуск (Restart)

Перезапуск проводится, если программное обеспечение после ошибки перестает реагировать на вводы.

Провести перезапуск:

1. Установить главный выключатель на **0**.
 - ⇒ Процесс отключения длится примерно 60 секунд. Когда процесс заканчивается, сенсорный экран темнеет, и раздается звуковой сигнал.
2. Установить главный выключатель на **1**.
 - ⇒ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

3. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Restart".
 - ⇒ Машина конфигурируется.
После этого на экране показывается окно "Референцирования".
4. Провести референцирование (референцирования)
5. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ Перезапуск закончен и на экране показывается "Главное меню".
Машина готова к работе.

Следующая информация:

- Настроить сенсорный экран [-> 73]
- Настроить время ожидания до горячего пуска [-> 449]

8.4 Инсталлировать операционную систему Stoll

8.4.5 Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration)

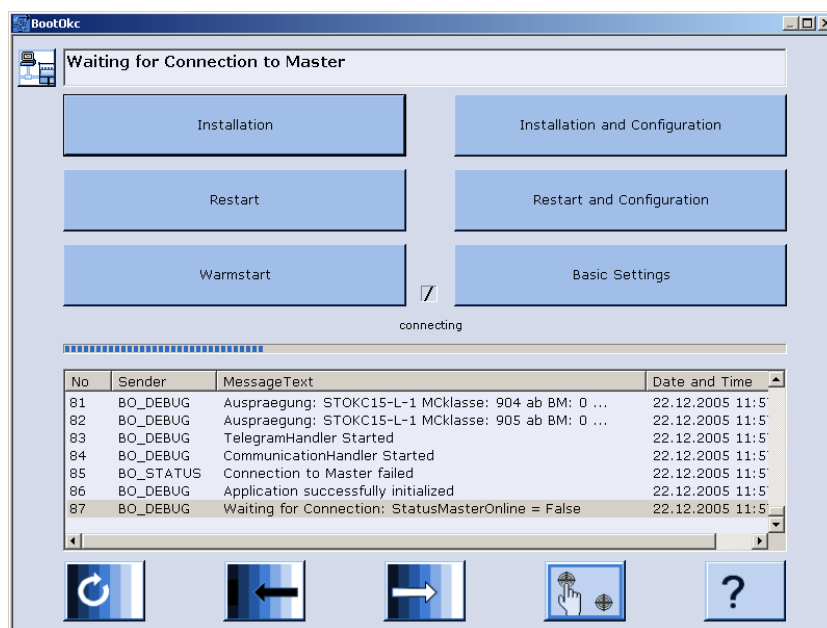
Перезапуск с конфигурацией машины проводится после переделки класса или после монтажа дополнительных устройств.

Выполнить перезапуск с конфигурацией машины:

▷ Машина выключена.

1. Для того чтобы включить машину, установить главный выключатель на 1.

⇒ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

2. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Restart and Configuration".

⇒ Запускается процесс перезапуска.

После того как процесс закончится, на экране появляется окно "Язык".

3. Выбрать язык диалога и подтвердить выбор.

4. Переключиться на следующее окно.

⇒ Показывается окно "Конфигурация машины". Данные настроены на заводе и не изменяются.

5. Переключиться на следующее окно.

⇒ Показывается окно "Конфигурация машины 2". Данные настроены на заводе и не изменяются.

6. Переключиться на следующее окно.

⇒ Показывается окно "Опции машины". Данные настроены на заводе.



Неполадки в работе машины!
Наличие или отсутствие опций машины должно указываться корректно, т.к. иначе могут появиться неполадки в работе машины.
Всегда корректно указывать опции машины.

7. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
8. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ На экране показывается окно "Параметры машины". Данные настроены на заводе.
9. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
10. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ На экране показывается окно "Параметры игольницы". Данные настроены на заводе.
11. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
12. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ На экране показывается окно "Величины NPK". Данные настроены на заводе.
13. Если нужно работать с другими величинами NPK, величины изменить и подтвердить изменения.
14. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ На экране показывается окно "Knit Report Konfigartion".
15. Если нужно работать с другими настройками, настройки изменить и подтвердить изменения. Для того чтобы активировать/деактивировать контроль и/или измерение времени работы, использовать "дополнительные функциональные клавиши".
16. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ Конфигурация закончена.
На экране показывается окно "Референцирования".
17. Провести референцирование (референцирования)
18. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ Перезапуск закончен и на экране показывается "Главное меню".
Машина готова к работе.

Следующая информация:

- Настроить сенсорный экран [-> 73]
- Настроить время ожидания до горячего пуска [-> 449]
- Конфигурировать машину [-> 450]
- Конфигурировать сеть [-> 452]

8.4 Инсталлировать операционную систему Stoll

8.4.6 Настроить Online-соединение

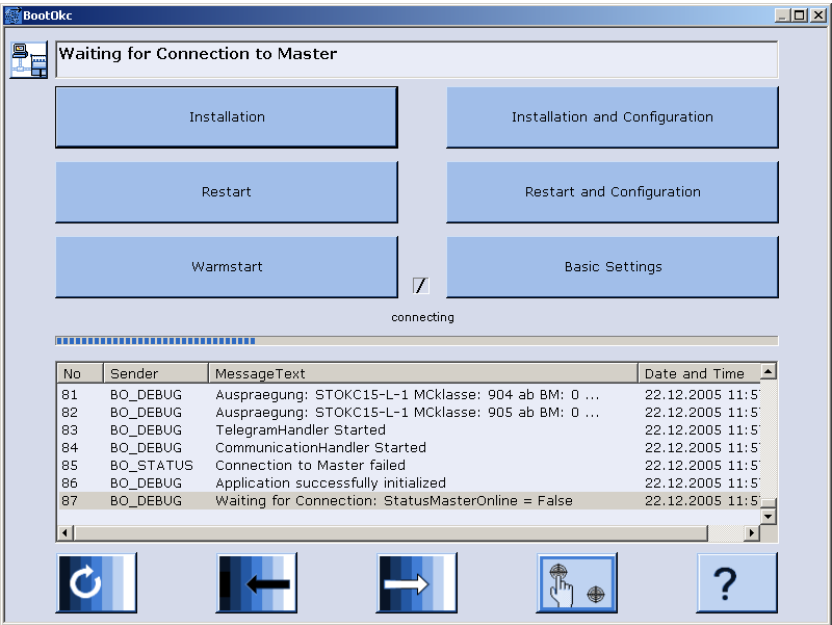
Вязальная машина (машины) и узорообразующее устройство STOLL могут быть объединены в сеть с помощью Ethernet-соединения.

Клавиша	Функция
	включить виртуальную клавиатуру
	Подтвердить ввод
	переключиться на следующее окно
	Подтвердить выбор

Клавиши для настройки Online-соединения.

Настроить Online-соединение:

- ▷ Вязальная машина выключена.
- 1. Для того чтобы включить машину, установить главный выключатель на 1.
 - ⇒ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

2. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Restart and Configuration".
 - ⇒ Запускается процесс перезапуска.
 - После того как процесс закончится, на экране появляется окно "Язык".
3. Переключиться на следующее окно.
 - ⇒ Показывается окно "Конфигурация машины".

Machine configuration		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Machine classification		554	
Version		0	
Machine type		CMS 530	
Specification of control		STOKC15-L-1	
Knit and wear machine		Yes	x.2 KW
Serial number	3455		
Needle gauge		4.2	
Needle hook gauge		4	
Online ID	0	6	
Date	07.12.2005 13:15:29		

Окно "Конфигурация машины"

4. Набрать в поле "Online Id".
 5. С помощью виртуальной клавиатуры ввести Online ID вязальной машины.
 6. Подтвердить ввод.
 7. Переключать дальше, пока на экране не покажется "Главное меню".
- ⇒ Перезапуск закончен.

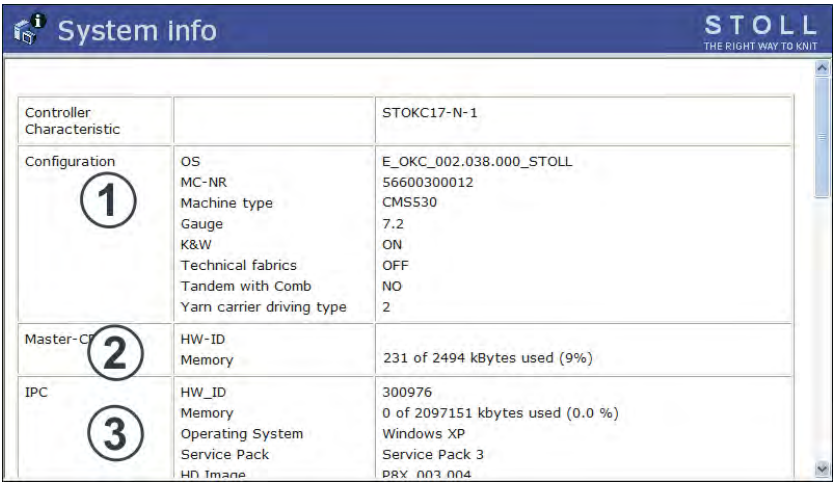


Если появляются проблемы с сетью и они наносят вред производству, то Online ID можно установить на **0** (выключено). Для этого в меню "Сервис/Основные настройки" вызвать окно "Конфигурация машины" и изменить Online ID.

8.4 Установить операционную систему Stoll

8.4.7 Обзор всех системных данных

В окне "System Info" показываются все важные данные по аппаратному и программному обеспечению системы управления.



Окно "System Info"

Поле	Отображаемые данные
1	Операционная система Stoll (OS), которая загружена, номер машины, тип машины, класс, тип нитеводителя и т.д.
2	Строка "Memory": Индикация того, какой объем памяти занимает узор
3	Данные аппаратного и программного обеспечения Данные сети

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "System Info"
	Вызвать "Главное меню"

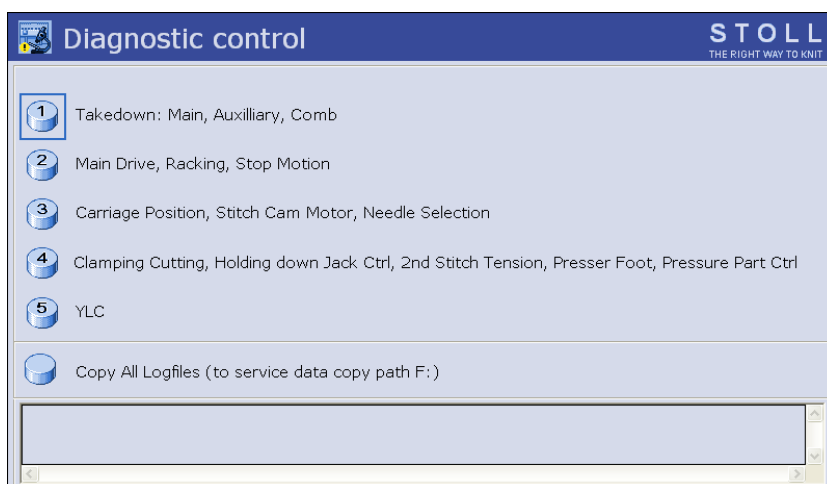
Клавиши для вызова окна "System Info"

Показать системные данные:

1. В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
⇒ На экране появляется окно "Service".
2. Нажать на клавишу "Диагностика".
⇒ На экране появляется окно "Диагностика".
3. Нажать на клавишу "System Info".
⇒ На экране появляется окно "System Info" со всеми важными данными по аппаратному и программному обеспечению системы управления.

8.5 Диагностика системы управления

Для целей сервиса и поиска ошибок Вы можете активировать различные виды диагностики. Программы диагностики протоколируют в логфайле дополнительную информацию, которая может быть использована сервисным техником или службой Helpline.



Окно "Диагностика системы управления"

Поле	Отображаемые данные
1	Система оттяжки: Главная оттяжка, вспомогательная оттяжка, гребенная оттяжка
2	Главный привод, сдвиг, остановки
3	Положение каретки, шаговый двигатель, отбор игл
4	Зажим и обрезка, прессыные пластины, вторая плотность петель, прессовая лапка, нажимной клин
5	Контроль длины нити
Copy All Logfiles	Сохранение данные (логфайлы)

8.5 Диагностика системы управления

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Диагностика системы управления"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова окна "Диагностика системы управления"

Провести диагностику:

- В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
⇒ На экране появляется окно "Service".
- Нажать на клавишу "Диагностика".
⇒ На экране появляется окно "Диагностика".
- Нажать на клавишу "Диагностика системы управления".
⇒ На экране появляется окно "Диагностика системы управления".
- Нажать на желаемую клавишу. Запускается диагностика, в окне сообщений Вы видите процесс работы.
- Если требуются еще другие виды диагностики, нажмите на соответствующую клавишу.
- Когда все виды диагностики проведены, нажать на клавишу "Copy All Logfiles".
⇒ Данные (Логфайлы) сохраняются на выбранном носителе. Сохранение производится на носителе, который установлен в окне "Копировать сервисные данные".

Следующая информация:

- Копировать данные сервиса [-> 195]

9 Пряжи и плотность петель

9.1 Диапазон плотности петель

Диапазоны плотности для вязания и сплитования отличаются друг от друга. Причина этого связана с формой детали сплитования. Данные в таблице показывают минимальную и максимальную величину NP.

Действительно для:

CMS 933

CMS 822

CMS 530

CMS 520

	мин. NP	макс. NP	мин. NP (Сплит)	макс. NP (Сплит)
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

Диапазон плотности петель

Действительно для:

CMS 830 C

CMS 740

CMS 730 T

CMS 530 T

CMS 520 C

CMS 502

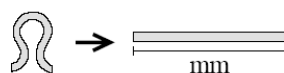
	мин. NP	макс. NP	мин. NP (Сплит)	макс. NP (Сплит)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 m.3L	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.4	21.5	9.4	17.7
E 12	7.7	21.5	9.4	15.1
E 14	8.1	22.3	9.8	15.5
E 16	8.1	22.5	9.5	15.2
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

Диапазон плотности петель

9.2 Длина петли

9.2 Длина петли

Все указанные величины служат в качестве ориентира. В зависимости от вида пряжи эти величины могут варьироваться, т.к. характеристики и удельный вес материала влияют на длину петли.



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

Длина петли - расход пряжи на петлю (мм) при кулирной глади (Таблица 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

Длина петли - расход пряжи на петлю (мм) при кулирной глади (Таблица 2)

(3) CMS 830 C

9.2 Длина петли

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

Длина петли - расход пряжи на петлю (мм) при кулирной глади (Таблица 3)

(4) Длина петли при:

- CMS 822
- CMS 740

9.3 Таблица пряжи

Все указанные величины служат в качестве ориентира. Необходимо также учитывать качество и удельный вес пряжи. Вместо простой пряжи рекомендуется использовать крученую. На более грубых машинах целесообразно использовать несколько крученых нитей.

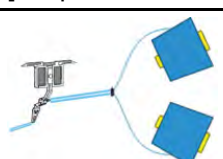
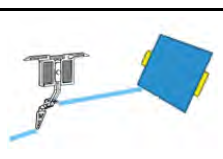
Класс	переработка при сложении [метрический номер]	Конечный номер [метрический номер]
	 Несколько тонких нитей сводятся в одну и в виде одной толстой нити подводятся к нитеводителю.	 Толщина нити, полученной при сложении нескольких нитей Пример: 6 x 16/2 16/2=8 8:6=1,33
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	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

Таблица пряжи - Сопоставление класса машины и номера пряжи (Таблица 1)

9.3 Таблица пряжи

Класс	переработка при сложении [метрический номер]	Конечный номер [метрический номер]
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 (все иглы)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Все иглы: 3 x 28/2 Nm	3 – 4,5
	Каждая вторая игла: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Каждая вторая игла с техникой сброса: максимально 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (каждая вторая игла)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (каждая вторая игла)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (все иглы)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (каждая вторая игла)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Все иглы: 3 x 28/2 Nm	4,5 – 7
	Каждая вторая игла: 7 x 28/2 Nm	1,5 – 2,5
	Каждая вторая игла с техникой сброса: максимально 9 x 28/2 Nm	1,5
5.2 (все иглы)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (каждая вторая игла)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5

Таблица пряжи - Сопоставление класса машины и номера пряжи (Таблица 2)

Таблица пряжи 9.3

Класс	переработка при сложении [метрический номер]	Конечный номер [метрический номер]
6.2 (все иглы)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (каждая вторая игла)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (все иглы)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (каждая вторая игла)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (все иглы)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (каждая вторая игла)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (все иглы)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (каждая вторая игла)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Таблица пряжи - Сопоставление класса машины и номера пряжи (Таблица 3)

 Рекомендации по
 технологии вязания

Класс	Пояснение
2,5.2 и 3,5.2 (knit and wear)	При использовании пряжи с экстремальными свойствами (неэластичной и/или очень толстой) не следует вязать слишком редко (свободно, в самой верхней NP-области) т.к. существует опасность износа замковых клиньев и игольницы.
9.2	Для плотного вязания следует применять специальные замковые клинья (Идент № 213 303, 213 304 и 210 285). Они входят в принадлежности к машине.

Рекомендации по технологии вязания

9.4 Переводная таблица

9.4 Переводная таблица

Прилагаемая таблица служит для перевода толщины пряжи из одной системы мер в другую. Названные единицы измерения толщины пряжи означают:

ТЕКС (Tt)
Граммов на километр

ХЛОПКОВЫЙ НОМЕР (NeC)
Число стренг по 840 ярдов на фунт

ШЕРСТЯНОЙ НОМЕР (NeW)
Число стренг по 560 ярдов на фунт

МЕТРИЧЕСКИЙ НОМЕР (Nm)
Метров на грамм

ДЕНЬЕ (den)
Граммов на 9000 метров

ДЕЦИТЕКС (dtex)
Граммов на 10000 метров

В связи с большим многообразием натуральных и синтетических волокон следует учитывать, что пряжи с малым удельным весом часто более объемные, чем пряжи с высоким удельным весом. Поэтому соотношение $dtex / den / Nm$ необязательно соответствует результату пересчета.



10 Инструменты для управления машинами

В нашем мире скоростной обмен информацией приобрел большое значение. Для того чтобы вязальные машины удовлетворяли растущим требованиям, при внедрении системы управления ОКС в программное обеспечение был включен ряд вспомогательных инструментов, которые делают эффективнее обращение с вязальной машиной и объединены в панели "Maschinen Management Tools".

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Окно Maschinen Management Tools [-> 499]
- Активировать экранную клавиатуру [-> 501]
- Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC [-> 502]
- Отправить E-Mail непосредственно с машины [-> 510]

10.1 Окно Maschinen Management Tools



Окно "Maschinen Management Tools"

- 1 Открывает окно "VNC Properties (Режим сервиса)" для конфигурации удаленного обслуживания VNC.
- 2 Открывает окно "Отправить E-Mail" для отправки E-Mails непосредственно с машины.
- 3 Активирует экранную клавиатуру.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"

Клавиши для вызова Инструментов для управления машинами

Вызвать Maschinen Management Tools:

1. В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
2. В окне "Service" нажать на клавишу "Диагностика".
3. В окне "Диагностика" нажать на клавишу "Maschinen Management Tools".
⇒ Открывается окно "Maschinen Management Tools".
4. Вызвать желаемый Инструмент для управления машинами.

В нижеследующих разделах описывается, как настраивать и применять различные инструменты.

Следующая информация:

- Активировать экранную клавиатуру [-> 501]
- Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC [-> 502]
- Отправить E-Mail непосредственно с машины [-> 510]

10.2 Активировать экранную клавиатуру

10.2 Активировать экранную клавиатуру

Для вводов, которые не являются составной частью оболочки обслуживания, требуется внешняя клавиатура или экранная клавиатура.

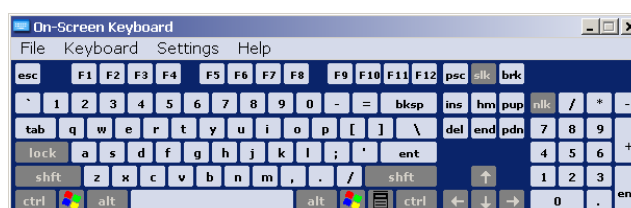
Активировать экранную клавиатуру

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы вызвать окно "Отправить E-Mail"

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Диагностика".
3. Вызвать окно "Maschinen Management Tools".
4. Нажать на выключатель "Экранная клавиатура".

⇒ Экранная клавиатура активируется.



Экранная клавиатура

С помощью экранной клавиатуры можно производить вводы, так же, как если бы была подключена внешняя клавиатура.

Информацию по обслуживанию экранной клавиатуры Вы найдете в меню "Help".

Рекомендации по работе с экранной клавиатурой:

- На **определенную** клавишу (например, Alt) в заключение нужно нажать еще раз, чтобы реализовать двойную функцию клавиши.
- Можно выбирать различные схемы размещения клавиш (Меню "Keyboard").

10.3 Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC

Вы можете использовать Удаленное обслуживание VNC для того, чтобы с удаленного компьютера (VNC Client) обслужить объединенную в сеть машину (VNC Server), так же, как если бы Вы стояли перед машиной и выполняли вводы через сенсорный экран.

Условия:

- Сеть
- Объединенные в сеть и корректно конфигурированные готовые к эксплуатации машины
- Компьютер, который служит в качестве клиента, также объединенный в сеть (например, ноутбук)
- Клиентское программное обеспечение VNC Viewer
- Клиентское программное обеспечение:
VNC Viewer или Java Runtime Engine фирмы Sun Microsystems Inc.

Клиентское программное обеспечение VNC Viewer можно получить со следующих веб-сайтов фирм-изготовителей:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Java Runtime Engine для клиента можно получить с веб-сайта изготовителя www.java.com.

В следующих разделах описывается, как активировать и пользоваться Удаленным обслуживанием VNC.

- Активировать на машине Удаленное обслуживание VNC [-> 503]
- Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине [-> 504]
- Определить IP-адрес машины [-> 505]
- Инсталлировать на компьютере (например, ноутбуке) программное обеспечение VNC Viewer [-> 505]
- Удаленное обслуживание с помощью VNC Viewer [-> 506]
- Удаленное обслуживание через Web-Browser [-> 508]

10.3 Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC

10.3.1 Активировать на машине Удаленное обслуживание VNC

Стандартно Удаленное обслуживание VNC на вязальной машине деактивировано.

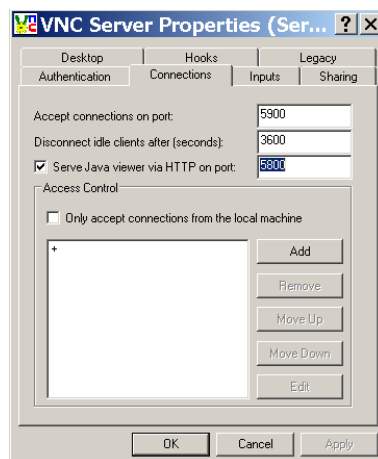
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
 	Активировать/деактивировать "Удаленное обслуживание VNC"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы активировать Удаленное обслуживание VNC на машине

1. Вызвать окно "Сервис".
 2. Вызвать окно "Диагностика".
 3. Вызвать окно "Maschinen Management Tools".
 4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
 5. Нажать на клавишу "Удаленное обслуживание VNC".
- ⇒ Активирование Удаленного обслуживания VNC подтверждается сообщением.

10.3.2 Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине

- ▷ Удаленное обслуживание VNC на машине активировано.
- ▷ На экране показывается "Maschinen Management Tools".
- 1. Нажать на выключатель "Удаленное обслуживание – Настройки".
 - ⇒ Открывается окно "VNC Server Properties (Service-Mode)" с различными регистрационными картами.



Окно "VNC Server Properties (Service-Mode)" с регистрационной картой "Connections"

- 2. Активировать регистрационная карту "Connections".
Здесь все поля настроены на их стандартные величины.
- 3. Если должен быть активирован иной порт, чем стандартный порт **5900**, ввести номер порта в поле "Accept connections on port:".
- 4. Если машина должна дистанционно управляться и через Web-Browser, активировать контрольную кнопку "Serve Java viewer via HTTP on port:" и ввести как порт **5800**.



Другие настройки на различных регистрационных картах не требуются.



Величина в поле "Disconnect idle clients after (seconds):" обуславливает автоматическое отключение VNC-соединения, если превышает введенная здесь величина и в течение заданного времени не происходит обслуживания. После этого соединение может быть снова без проблем установлено. Стандартно настроено один час = 3600 секунд.

10.3 Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC

10.3.3 Определить IP-адрес машины

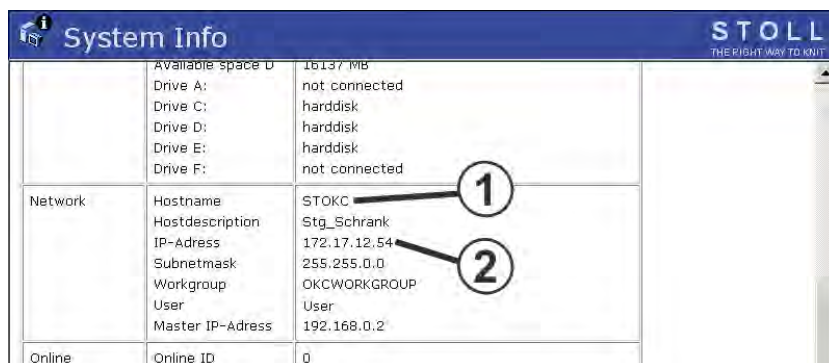
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "System Info"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для определения IP-адреса машины

▷ На экране показывается главное меню.

1. В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
2. В окне "Service" нажать на клавишу "Диагностика".
3. В окне "Диагностика" нажать на клавишу "System Info".

⇒ Открывается окно "System Info".



Окно "System Info"

4. Записать IP-адрес (2) и имя хоста (1).

10.3.4 Инсталлировать на компьютере (например, ноутбуке) программное обеспечение VNC Viewer

▷ Программное обеспечение VNC Viewer было скачано из Интернета.

1. Запустить программу инсталляции.
 2. Следовать указаниям программы инсталляции.
- ⇒ После этого программное обеспечение VNC Viewer инсталлировано на компьютере.

10.3.5 Удаленное обслуживание с помощью VNC Viewer

1. Запустить на компьютере программное обеспечение VNC Viewer.

⇒ Открывается окно "VNC Viewer: Connecting Details".



Окно "VNC Viewer: Connection Details"

2. Ввести записанный IP-адрес машины в поле "Server".

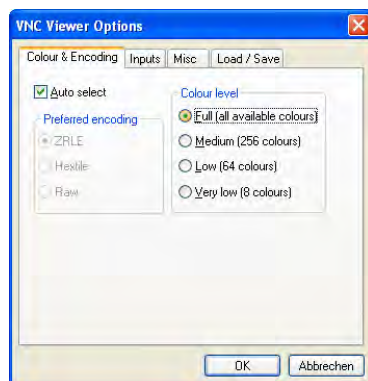


Если Ваша структура сети предоставляет в распоряжение **Naming Service**, то вместо IP-адреса может быть введено также имя хоста.

Если при конфигурации Удаленного обслуживания VNC на машине был введен иной порт, чем **5900**, то он также должен быть указан, например, 172.17.12.54:5903.

3. Для того чтобы при потребности конфигурировать программное обеспечение VNC Viewer, щелкнуть на кнопке "Options".

⇒ Открывается окно "VNC Viewer Options".



Окно "VNC Viewer Options", регистрационная карта "Colour & Encoding"

4. Для того чтобы отображались все цвета, на регистрационной карте "Colour & Encoding" в панели "Colour level" активировать опцию "Full (all available colours)".
5. Для того чтобы стал видимым маленький квадрат как заменитель указателя мыши, на регистрационной карте "Misc" деактивировать контрольную кнопку "Render cursor locally".
6. Для того чтобы сохранить настройки опций, на регистрационной карте "Load / Save" в панели "Defaults" щелкнуть на кнопке "Save".



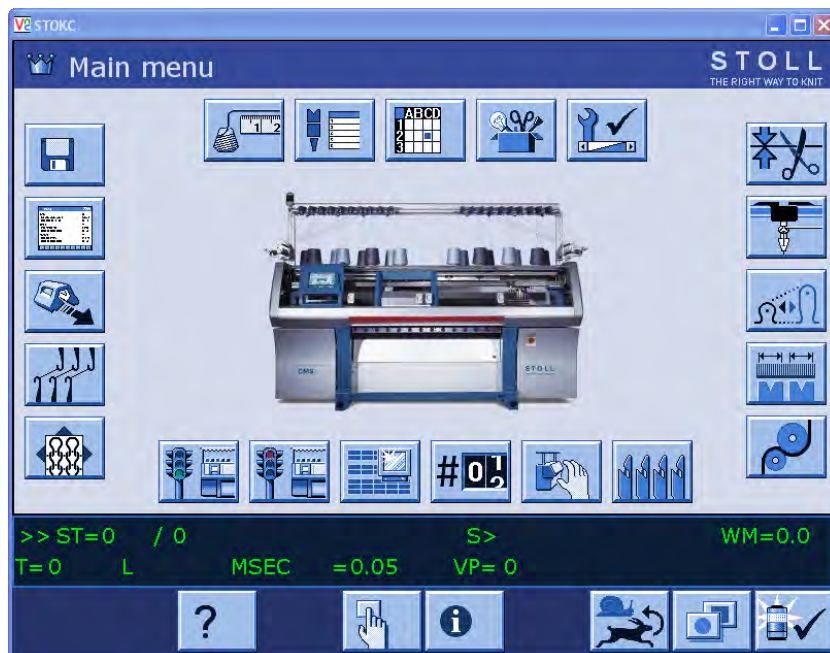
Дальнейшие указания по конфигурации VNC Вы найдете в документации по VNC.

7. Щелкнуть на кнопке "OK".

⇒ Снова открывается окно "VNC Viewer: Connection Details".

10.3 Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC

8. Щелкнуть на кнопке "ОК".
⇒ Теперь на экране показывается оболочка обслуживания выбранной машины.



Показ оболочки обслуживания машины

9. Теперь обслуживайте машину из этого окна.



Машину можно обслуживать одновременно через оболочку обслуживания машины или через компьютер (VNC Client).

Следующая информация:

- Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине [-> 504]

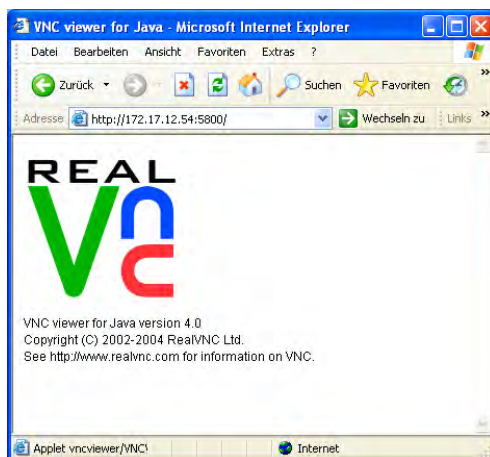
10.3.6 Удаленное обслуживание через Web-Browser

Если на управляющем компьютере (Client) инсталлирован Java Runtime Engine фирмы Sun Microsystems Inc., доступ к машине может быть установлен также через Web-Browser, не инсталлируя программное обеспечение VNC Viewer.

Стандартно в сервере VNC на машине для этого доступа настроен порт **5800** и активирован в настройке сервера в панели **Serve Java Viewer**.

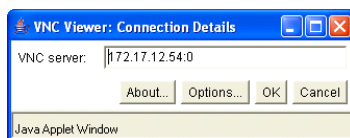
Запустить удаленное обслуживание:

1. Запустить Web-Browser, например, Internet Explorer.
 2. В качестве URL ввести следующий адрес: `http://<IP-адрес машины>:5800`
- ⇒ Выполняется Java Applet, которое в качестве замены для программного обеспечения VNC Viewer скачивается с сервера VNC (машина).
- Web-Browser выглядит в этом случае следующим образом:



Web-Browser с Java Applet из VNC

3. Над ним открывается окно "VNC Viewer: Connection Details". IP-адрес записывается автоматически.

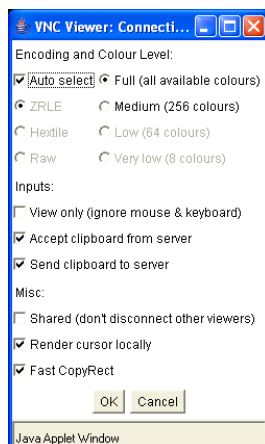


Окно "VNC Viewer: Connection Details"

4. Щелкнуть на "Options".

10.3 Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC

⇒ Открывается окно "VNC Viewer: Connection Details".



Окно "VNC Viewer: Connection Details"

5. Для того чтобы отображались все цвета, в меню "Encoding and Colour Level:" активировать опцию "Full (all available colours)".
 6. Для того чтобы заменитель указателя мыши был активирован, в панели "Inputs" деактивировать контрольную кнопку "View only (ignore mouse & keyboard)".
 7. Щелкнуть на "OK".
- ⇒ Оболочка обслуживания машины открывается в Web-Browser и может теперь отсюда обслуживаться.



Показ оболочки обслуживания машины в окне "Java Applet"



Машина одновременно может обслуживаться через оболочку обслуживания машины или в окне "Java Applet".

10.4 Отправить E-Mail непосредственно с машины

В окне "Отправить E-Mail" можно писать сообщения E-Mail и отправлять их непосредственно с машины.

Для этого машина должна быть подключена к Интернету или к сети с почтовым сервером. Обратитесь к Вашему сетевому администратору, чтобы настроить эту функцию.

Вызвать окно Отправить E-Mail

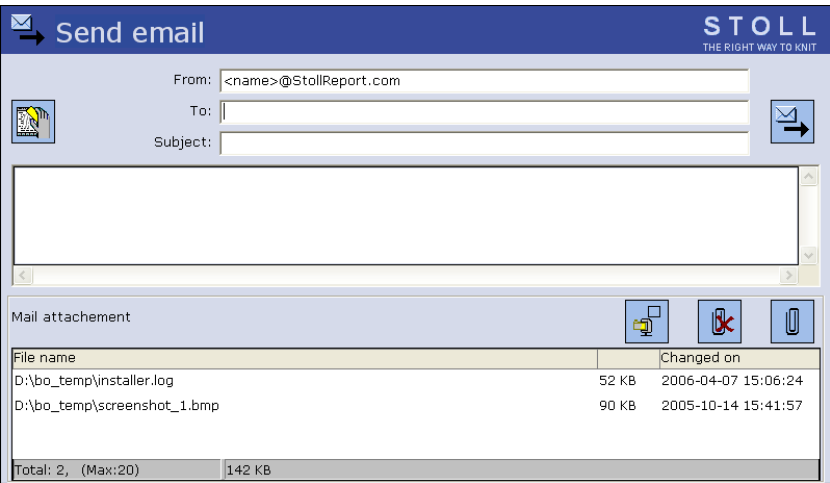
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"
	Вызвать окно "Отправить E-Mail"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы вызвать окно "Отправить E-Mail"

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Диагностика".
3. Вызвать окно "Maschinen Management Tools".
4. Вызвать окно "Отправить E-Mail".

10.4 Отправить E-Mail непосредственно с машины

⇒ Открывается окно "Отправить E-Mail".



Окно "Отправить E-Mail" на машине

Записи	Пояснение
	Клавиша "Удалить все записи" (кроме записи в поле "От").
	Клавиша "Отправить E-Mail".
От	Отправитель сообщения. Здесь стандартно в качестве отправителя записано имя машины. Если Вы ожидаете ответ по E-Mail, введите здесь действительный E-Mail-адрес, т.к. машина не может принимать E-Mail-сообщения.
Кому	Получатель сообщения. Несколько получателей отделяются друг от друга точкой с запятой (;).
Тема	Тема сообщения.
	Поле для ввода содержания сообщения.
Приложение к E-Mail	
 	Клавиша "Неархивировано": Файлы, указанные в поле "Имя файла", прикрепляются к сообщению неархивированными. Клавиша "Архивировано": Файлы, указанные в поле "Имя файла", архивируются, перед тем как прикрепить их к сообщению.

Записи в окне "Отправить E-Mail"

Записи	Пояснение
	Клавиша "Удалить выделенную запись" (в поле "Имя файла").
	Клавиша "Приложение к E-Mail": Открывает окно "Приложение к E-Mail" для выбора файлов (например, Bitmaps, Logfiles, Zipfiles), которые могут прикрепляться к сообщению. После этого имена файлов показываются на экране в поле "Имя файла".
Имя файла	Показ файла(файлов), которые прикрепляются к сообщению.

Записи в окне "Отправить E-Mail"

Написать E-Mail



Используйте для ввода виртуальную клавиатуру.

1. В поле "От" ввести адрес отправителя.



Если Вы ожидаете ответ по E-Mail, введите здесь действительный E-Mail-адрес, т.к. машина не может принимать E-Mail-сообщения.

2. В поле "Кому" вписать E-Mail-адрес получателя.
Несколько получателей отделяются друг от друга точкой с запятой (;).
3. В поле "Тема" ввести тему сообщения.
4. В поле, находящемся ниже поля "Тема", ввести содержание сообщения.



Клавишей "Удалить все записи" Вы можете удалить записи во всех полях окна "Отправить E-Mail" (кроме записи в поле "От").

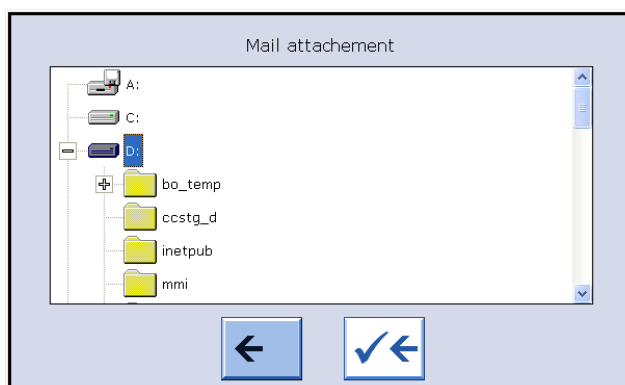
10.4 Отправить E-Mail непосредственно с машины

Прикрепить файлы к E-Mail

Вы можете прикрепить к E-Mail любые файлы, которые отправляются вместе с сообщением. Для того чтобы уменьшить размер файлов, прикрепляемые файлы можно архивировать (сжать).

1. Нажать на клавишу "Приложение к E-Mail".

⇒ Открывается окно "Приложение к E-Mail".



Окно "Приложение к E-Mail"

2. В окне "Приложение к E-Mail" выбрать файл, который нужно прикрепить.

3. Подтвердить выбор.

⇒ Файл показывается в поле "Имя файла".

4. Если нужно дополнительно прикрепить другие файлы, повторить шаги от 1 до 3.

5. Если файлы в поле "Имя файла" должны прикрепляться к E-Mail архивированными, нажать на клавишу "Архивировано".

- или -

- ➡ Если файлы в поле "Имя файла" должны прикрепляться к E-Mail неархивированными, нажать на клавишу "Неархивировано".



Для того чтобы удалить файл из поля "Имя файла", выделите этот файл и затем нажмите на клавишу "Удалить выделенную запись".

Отправить E-Mail

- ▷ Адреса отправителя и получателя корректно введены.
- ▷ Сообщение введено.
- ▷ Приложения к E-Mail-сообщению выбраны.
- ➡ Нажать на клавишу "Отправить E-Mail".
- ⇒ E-Mail вместе с приложениями отправляется.

11 Содержание

B

Basic Settings, 448

C

Copy Logfiles, 457

D

Dongle-данные
Сохранить, 456

E

E-Mail, 510
Ethernet
Настроить Online-ID, 483

K

KnitLAN, 289

M

Maschinen Management Tools, 499
Вызвать, 499
Удаленное обслуживание VNC, 502

O

Online
Настроить ID, 483

S

Setup, 301
Setup1, 337
Setup2, 307
System Control Unit (SCU), 444

T

TP
Тест программы, 280

U

Update (Software), 476

Аварийный выключатель, 53
Агрегаты
Включить и выключить, 182
Адрес Helpline, 15
Адрес Internet, 15
Библиотеку
Загрузить, 66
Загрузить и Сохранить, 265
Блок питания, 425
Боковой компенсатор, 30
Варианты заправки, 25
Виртуальная клавиатура, 64
Вирусы, 66, 254
Возможности переноса, 48
Время, 450
Время вязания
Измерить, 97
Контролировать, 93
Вспомогательная оттяжка, 50
Вязальная машина
Автоматическое выключение, 72
Диапазон плотности петель, 489
Дистанционное управление, 502
Длина петли, 491
Загрузить настройки машины, 456
Конфигурировать машину, 450
Копировать данные сервиса, 195
Машинные данные на USB-Memory-Stick, 459
Паспорт машины, 195
Пустить после неисправности, 110
Таблица пряжи, 494
Удаленное обслуживание с помощью Web-Browser, 508
Вязальная система, 37
Вязальной машины
Смазка, 369
Чистка, 343
вязальную машину
Остановить, 91
Главная оттяжка, 49
Главный выключатель, 53
Процесс отключения, 53

- Главный выключатель машины, 53
- Горячий пуск
 - Настроить время ожидания для горячего пуска, 449
 - Прервать горячий пуск, 444
- Гребенная оттяжка, 51
 - Включить и выключить световой клапан, 186
- Данные аппаратного обеспечения, 485
- Данные заказа, 102
- Данные машины
 - Паспорт машины, 195
- Данные программного обеспечения, 485
- Данные сервиса
 - Копировать, 195
 - Паспорт машины, 195
- Данные сети, 485
- Дата, 450
- Датчик импульсов, 40
- Датчики материала, 52
- Детали игольницы
 - Присоединение, 406
- Деталь каретки
 - Снять, 400
- Диспетчер файлов, 261
- Длина петли, 491
- Дополнительная игольница, 46
 - Возможности переноса, 48
 - Чистка, 360
- Дополнительной игольницы
 - Ремонт, 396
- Заводской щиток, 15
- Загрузить
 - Программа вязания, 66
- Зажим для нити, 31, 223
 - Настроить, 223
 - Отпустить, 154
- Заменить
 - Зубчатая рейка (Шаговый двигатель), 411
 - Игла и толкатель, 387
 - Интарсийные нитеводители, 419
 - Крючки гребенки, 424
 - Нажимные пластинки (Интарсийные нитеводители), 240
 - Нитеводители, 418
 - Отборная платина, 389, 390
 - Плата электроники, 430
 - Предохранители, 431
 - Прессовая платина, 391
 - Приводной ремень (Фрикционный фурниссер), 422
 - Промежуточный толкатель, 388
 - Устройство контроля нити, 421
 - Фрикционный валик (Фрикционный фурниссер), 422
- Захватный крючок, 31
- Игольница
 - Дополнительная игольница, 46
 - Конструкция, 42
 - Основательная чистка, 358
 - Параметры игольницы, 188
- Износ
 - Минимизировать, 341
- интарсийного нитеводителя
 - Скорректировать точку останова (Величина коррекции), 242
- Интарсийные нитеводители, 33
 - Настроить (тип 1), 227
 - Настроить точку останова (Величина торможения), 231
 - Проконтролировать нажимные пластинки, 240
 - Установить, 419
- интарсийные нитеводители
 - Настроить (тип 2), 229
 - Сдвинуть, 230
- Интарсийный нитеводитель
 - Нормальный нитеводитель Тип 2, 243
- Интервал смазки (Игольница)
 - Запустить заново, 373
 - Настроить, 371
- Исчезновение питания, 193
- Каретка, 35
- Карта смазки, 369
- Компенсатор (боковой), 30
- Компьютерные вирусы, 66, 254
- Компьютерные черви, 66, 254
- Контролер игл, 41

- контролер игл
 - Настроить, 224
- Контрольные устройства, 40
- Конфигурация системы, 485
- Конфигурировать
 - Мониторинг, 157
 - Панель инструментов, 155
- Копировать
 - Файл, 274
- Кулирный клин, 37
 - Скорректировать позицию кулирного клина (NPK), 220
- Летнее время, Зимнее время, 450
- Машинные данные
 - USB-Memory-Stick, 459
 - Копировать данные сервиса, 195
- Меню заказа, 99
- Модель, 15
- Мониторинг, 157
- Направляющий клин, 37, 38
- Напряжение питания 40 В, 381
- Настроить
 - Агрегаты, 182
 - Величина для отпускания зажима нити, 154
 - Величины оттяжки полотна, 142
 - Гребенная оттяжка (Световой клапан), 186
 - Дата, Время, Часовой пояс, 450
 - Интарсийные нитеводители (тип 1), 227
 - Интарсийные нитеводители (тип 2), 229
 - Интервал смазки (Игольница), 371
 - Исчезновение питания (Время отключения), 193
 - Контролер игл, 224
 - Коррекция сдвига (CMS 530 T), 169
 - Коррекция сдвига (CMS 730 T), 175
 - Меню оттяжки полотна (WMF), 145
 - Мониторинг, 157
 - Направляющая нитеводителя, 227
 - Натяжение нити, 135
 - Нитеводители, 124, 224
 - Нитеводители (Автоматическая расстановка и зажим), 133
 - Области вязания (SEN), 141
 - Ограничители нитеводителей, 226
 - Освещение, 153
 - Основная коррекция сдвига VGK, 203, 213
 - Останов при ударе (Пьезо), 188
 - Отсос, 182
 - Оттяжка полотна, 142
 - Оттяжка полотна (Контроль), 186
 - Оттяжка полотна (Разгрузить при выключении), 190
 - Панель инструментов, 155
 - Параметры игольницы, 188
 - Параметры машины, 190
 - Платировочные нитеводители, 248, 253
 - Плотность петель, 121
 - Позиция кулирного клина (NPK), 220
 - Прессовая платина (Положение замыкания), 190
 - Путь, 277
 - Расстановка нитеводителей, 130
 - Резисторное отключение, 186
 - Сдвиг (CMS 530 T), 200
 - Сдвиг (CMS 730 T), 210
 - Сенсорика, 186
 - Сенсорный экран, 73
 - Сирена, 186
 - Скорость каретки, 118
 - Скорость каретки после Машина Стоп, 190
 - Скорость каретки при малых узлах, 186
 - Счетчики, 152
 - Счетчики формы, 150
 - Тип двигателя, 450
 - Точка останова интарсийного нитеводителя, 231, 242
 - Фрикционный фурниссер, 138
 - Ход чистки, 182
 - Щетки игл, 222
 - Язык, 184
 - Яркость экрана, 75
- Настройка
 - Оттяжка полотна (Контроль), 143
 - Устройство для зажима и обрезки нити (Заправка), 81
- Натяжение нити
 - Настроить, 135
- Натяжение оттяжки (Оттяжка полотна), 49

Неисправность

- Демонтировать устройство для зажима и обрезки нити, 415
- Заменить детали переноса в дополнительной игольнице, 390
- Заменить зубчатую рейку (Шаговый двигатель), 411
- Заменить иглу и толкатель, 387
- Заменить крючки гребенки, 424
- Заменить отборную платину, 389
- Заменить прессовую платину, 391
- Заменить промежуточный толкатель, 388
- Заправить нить в нитеводитель, 108
- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения), 231
- Начать снова после сброса полотна, 105
- Неправильный отбор (Смещение отбора игл), 434
- Платы электроники, 425
- Пустить машину, 110
- Скорректировать позицию кулирного клина (НРК), 220
- Снять деталь каретки, 400
- Снять замковую плиту, 408
- Снять шаговый двигатель, 409
- Сохранить узор после серьезной неисправности, 460
- Спущенные петли, 222
- Удалить намот полотна с оттяжки, 109
- Устранить ошибку в полотне, 104

Нитеводителей

- Вызвать загрузку, 75
- Расстановка, 130

Нитеводители

- Заменить, 418
- Интарсийные нитеводители, 33
- Настроить автоматическую расстановку и зажим, 133
- Настроить направляющую, 227
- Платировочные нитеводители, 34, 243

нитеводители

- Настроить, 224

Нитеводитель

- Нормальный нитеводитель Тип 2, 243
- Нитеотвод, 52
- Нормальный нитеводитель Тип 2, 243
- Обзор рекомендаций, 111
- Обзор сообщений, 111
- Области вязания (SEN)
 - Настроить, 141
- Оболочка обслуживания, 57
- ограничители нитеводителей
 - Настроить, 226
- Онлайн, 289
- Операционная система
 - Непрямая инсталляция, 470
 - Показать актуальную версию, 458
 - Показать предыдущую версию, 457
 - Прямая инсталляция, 464
 - Прямая/непрямая инсталляция, 463
- Освещение
 - Включить и выключить, 153, 182
- Основной игольницы
 - Ремонт, 396
- Останов по условию, 91
- Останов при ударе, 41
 - Настроить, 188
- Отказ системы
 - Сохранить узор после серьезной неисправности, 460
- Оттяжка полотна, 49
 - Вспомогательная оттяжка, 50
 - Главная оттяжка, 49
 - Гребенная оттяжка, 51, 186
 - Контрольные устройства, 52
 - Настроить контроль, 186
 - Натяжение оттяжки, 49
 - Разгрузить главную оттяжку при выключении, 190
 - Удалить намот полотна, 109
 - Щиток контроля намотки, 52
- Оттяжку полотна
 - Настроить, 142
- Отчет, 86
 - Сохранить, 86
- Панель ввода, 56

- Панель инструментов, 155
- Папка
 - Настроить путь, 277
 - Прямой выбор, 277
- Папки
 - Загрузить, 66
 - Управление, 261
- Папку
 - Загрузить и Сохранить, 265
- Параметры машины
 - Настроить, 190
- Переводная таблица, 497
- Перезапуск, 480
- Перезапуск с конфигурацией машины, 481
- Плата батареи аккумуляторов, 425
- Плата электроники
 - Задачи, 425
 - Заменить, 430
 - Шкаф управления, 425
- Платировка
 - Нитеводители с двойным глазком, 253
 - Нитеводитель с двойным носиком, 248
 - Нормальный нитеводитель Тип 2, 243
- Платировочные нитеводители, 34, 243
 - Настроить, 248, 253
- Плотность петель
 - Диапазон плотности петель, 489
 - Шаговый двигатель, 39
- Потеря данных, 66, 254
- Предохранители
 - Проверить, 431
- Прессовая платина, 39
 - Положение замыкания, 190
- Прессовой платины
 - Замена, 391
- Программа вязания
 - Ввести число изделий, 71
 - Применить счетчики формы, 82
 - Стереть память вязания, 272
- Программное обеспечение
 - Basic Settings, 448
 - Актуализировать, 476
 - Включить/выключить вывод Debug-сообщений, 455
 - Выбрать Boot Source, 449
 - Диагностика ошибок с помощью Copy Logfiles, 457
 - Диагностика Система управления, 486
 - Загрузить настройки машины, 456
 - Конфигурировать машину, 450
 - Конфигурировать сеть, 452
 - Машинные данные на USB-Memory-Stick, 459
 - Настроить время ожидания для горячего пуска, 449
 - Непрямая инсталляция, 470
 - Перезапуск, 480
 - Перезапуск с конфигурацией машины, 481
 - Показать актуальную версию, 458
 - Показать историю, 458
 - Показать предыдущую версию, 457
 - Прямая инсталляция, 464
 - Прямая/непрямая инсталляция, 463
 - Сохранить Dongle-данные, 456
- Программное обеспечение VNC, 502
 - Инсталлировать Viewer, 505
- Программу вязания
 - Ввести число ходов, 71
 - Загрузить, 66
 - Запустить, 82
 - Проверить, 280
- Производственные данные, 86, 88
- Производственный сбой, 66, 254
- Производство
 - Измерить время вязания, 97
 - Контролировать время вязания, 93
- Профиль пользователя, 292
- Процесс бутирования, 444
- Процесс отключения, 53
- Пряжа
 - Варианты заправки, 25
 - Переводная таблица, 497
 - Таблица пряж, 494
- Пряжи
 - Заправка, 75
- Пусковая штанга, 54
- Редактор Sintral, 282

- Редактор узора
 - Показать файл, 270
- Резервная копия, 274
- Резисторное отключение
 - Настроить, 186
- Резисторный останов, 41
- Референцирование, 197
- Сдвиг (CMS 530 T)
 - Коррекция сдвига, 169
 - Настроить сдвиг, 200
 - Путь сдвига, 43
 - Устройство сдвига, 43
- Сдвиг (CMS 730 T)
 - Коррекция сдвига, 175
 - Настроить сдвиг, 210
 - Путь сдвига, 45
- Сдвиг CMS 530 T, 43
- Сдвиг(CMS 730 T), 45
- Сенсорику
 - Настроить, 186
- Сенсорный экран, 56
 - Настроить, 73
 - Стилус, 56
 - Чистка, 346
- Сеть, 289
 - Конфигурировать, 452
- Сигнальная стойка, 55
- Символы в этом документе, 17
- Сирену
 - Включить и выключить, 186
- Система отбора, 37
- Система удаление пуха, 36
- Системная информация, 485, 486
- Системные данные, 485, 486
- Скорость каретки, 118
 - Вне области SEN (MSECOS), 190
 - После Машина Стоп, 190
 - При малых узлах, 186
 - При открытых защитных крышках, 190
- Смазочные материалы, 369
- Смещение отбора игл, 434
- Снятие
 - Шаговый двигатель, 409
- Снять
 - Деталь каретки, 400
 - Замковая плита, 408
- Сообщение об ошибках
 - Обзор, 111
- Сообщения об ошибках
 - Блокировать, 114
- Сохранить
 - Файл, 265
- Сплитование, 38
- Счетчик смен, 88
 - Автоматическое переключение смен, 89
- Тест программы, 280
- Техническое обслуживание, 341
- Тип двигателя, 450
- Транспортирующий сегмент (Устройство для зажима и обрезки нити)
 - Чистка, 361
- Удаление пуха
 - Включить и выключить, 182
 - Включить и выключить устройство обдува, 182
- Удаленное обслуживание VNC
 - Web-Browser, 508
 - Активировать, 503
 - Запустить и конфигурировать Viewer, 506
 - Инсталлировать программное обеспечение VNC Viewer, 505
 - Определить IP-адрес, 505
- Узор
 - Отладить, 161
 - Сохранить узор после серьезной неисправности, 460
- Установить
 - Переключатель раппорта, 149
 - Число изделий, 149
- Устройство для зажима и обрезки нити, 31
 - Включить и выключить, 182
 - Демонтировать, 415
 - Заправка, 81
 - Чистка, 356, 364
- Устройство контроля нити
 - Заменить, 421
- Устройство отсоса, 36

- Устройство отсоса и обдува
 - Включить и выключить, 182
- Устройство сдвига (Интарсийные нитеводители), 230
- Файл
 - Загрузить, 66
 - Загрузить и Сохранить, 265
 - Копировать, 274
 - Показать в Редакторе узора, 270
 - Управление, 261
- Фрикционного фурнисера
 - Заменить приводной ремень, 422
- Фрикционный фурниссер, 29
 - Заменить фрикционный валик, 422
 - Изменить позицию фрикционного валика, 422
 - Настроить, 138
- Функции гребенки
 - Выполнить вручную, 144, 167
- Функциональные клавиши
 - Виртуальная клавиатура, 64
 - Главное меню, 59
 - Дополнительные функциональные клавиши, 61
 - Стандартные функциональные клавиши, 60
 - Стандартные элементы ввода, 62
 - Элементы выбора, 63
- Фурниссер
 - Включить и выключить, 182
 - Накопительный фурниссер MSF 3, 29, 140
 - Фрикционный фурниссер, 29
- Ход чистки, 36
 - Настроить, 182
- Часовой пояс, 450
- Число изделий
 - Ввести, 71
- Число ходов
 - Ввести, 71
- Чистка
 - Вязальная машина, 343
 - Дополнительная игольница, 360
 - Игольница, 358
 - Транспортирующий сегмент (Устройство для зажима и обрезки нити), 361
 - Устройство для зажима и обрезки нити, 356, 364
 - Шагового двигателя
 - Снятие, 409
 - Шаговый двигатель, 39
 - Заменить зубчатую рейку, 411
 - щетки игл
 - Настроить, 222
 - Щиток контроля намотки, 52
 - Экранная клавиатура, 501
 - Язык
 - Настроить, 184
 - Настроить (Startup), 195
 - Яркость экрана
 - Настроить, 75

