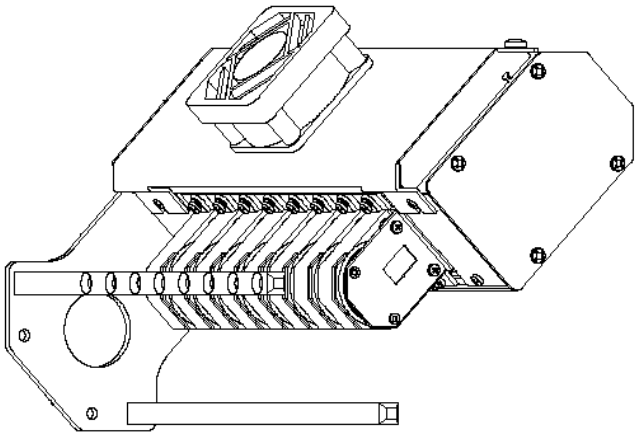
STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

STIXX 操作说明书



CE

ID 257 068

CN

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

日期 : 2012-02-10
操作说明书原文
软件版本： V_OKC_002.006.00x_STOLL
H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany
我们的产品将不断得到发展和更新，鉴于此，技术资料会随产品改进而有所不同。

内容列表

1 哪些是新内容？ - 更新一览 - 看一眼更新 5
1.1 2.2 版本有哪些更新？ 6
1.2 2.1 版本新内容 7

2 关于本说明书 9
2.1 本说明书用途 9
2.2 本说明书所使用的符号 9

3 STIXX 装置介绍 11
3.1 STIXX 装置简介 11
3.2 STIXX 装置的穿纱路径 12

4 YLC 模式总览 13

5 安装 15
5.1 STIXX 装置的安装 15
5.2 电缆线连接 16

6 准备工作 21
6.1 登录 STIXX 装置 21
6.2 调节纱线控制装置 23
6.3 将纱线穿过 STIXX 装置 24
6.4 配置测纱轮 25
6.5 激活和取消 YLC 控制 28

7 测纱装置如何工作 29
7.1 在编织程序中插入纱线长度测量的 Sintral 命令 30
7.1.1 在 M1plus 上输入 YLC 命令 30
7.1.2 在编织程序中手动输入命令 33
7.2 计算修正值 34
7.3 输入毫米 NP 值 37

8 测量和修正线圈长度 39
8.1 YLC1, YLC3, YLC4 – 什么情况下使用什么模式？ 40
8.2 在 Setup2 编辑器里选择 YLC 模式 43
8.3 YLC1 – 生产过程中修正线圈长度 44
8.4 YLC8 – 生产过程中修正线圈长度 46
8.5 YLC4 – 测量和确定修正值 48
8.6 YLC3 – 通过试片进行测量 50
8.7 YLC5 – 编织初始衣片并按此参数重复生产 55
8.7.1 导入和保存 YLC5 数据 59
8.7.2 YLC5 和顺序编织 62
8.8 删除修正值 65
8.9 显示修正值 66
8.10 特殊 Sintral 命令 67
8.11 几个 SEN 和 NPJ 区域 68
8.12 YLC 模式的日志文件 69

9 纱线管理 71

10 线圈长度表 75

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

1 哪些是新内容？ - 更新一览 - 看一眼更新

软件版本： 操作系统 V_OKC_002.006.000_STOLL

该版本中最重要的更新：

- YLC- 纱线管理
  ″纱线管理″窗口有所变化。
  表格显示以下数据：
  - 所有织片的纱线消耗量 （各个花型、顺序、顺序单元、顺序列表、定制菜单）
  - 最后编织衣片的纱线消耗量
  - 当前衣片的纱线消耗量
  - 各个测纱轮的纱线消耗量
- YLC5- 细针距的最小宽度
  对于某些花型而言会出现一个问题，那就是确定初始织片（主衣片）的数据难免出现错误。 产生这个问题的原因是，在机头折返点处拾取纱线时产生的较大张力波动。
  因此最小宽度从 5 英寸增加到 6 英寸 （机号 E16,E18, E8.2 和 E9.2）。
  机号 E3 和 E14 的最小宽度保持 5 英寸不变。

  最小宽度是可以调节的：
  Setup2 编辑器 ->″线圈长度″菜单 ->″YLC5″选项卡

  现有花型是 E16、E18, E8.2 和 E9.2 针距时需要注意什么？
  - 如果不改变最小宽度，则需要重新编织一个初始织片。
  - 如果可以顺利毫无问题地编织花型，则将最小宽度改为 5 英寸。

  见 [🗎 34]，″YLC5″一节
- 机号 E 2,5.2 的 YLC 调整
  之前： YLC 调整方式与细针距相同。
  现在： 针距为 E2,5.2 时，调整与粗针距 （E3 - E4）一样快速

1.1 2.2 版本有哪些更新？

软件版本： 操作系统 V_OKC_002.002.000_STOLL

该版本中最重要的更新：

■ 供替换的花型结构
您可以在 Sintral 程序中或 Setup2 编辑器中输入 YLC 模式。
之前： YLC 模式是在 Sintral 程序中确定的。
现在： 在 Setup2 编辑器里输入 YLC 模式。 这个设定对整个编织程序都有效 （开始 ... 结束）。
您可以选择下列模式： 0, 1, 5, 7, 8 (0= 执行 Sintral 程序的设定）
注意： Setup2 中的 YLC 模式比 Sintral 程序中的 YLC 命令的优先权高。（例外 "0"）

在 M1plus 上进行花型准备时，对不控制的区域进行标注。 为此在控制列的 "YLC-" 区域输入 " 纱线长度控制 "。

在 Sintral 程序中，区域的开始处和结束处分别标注为 "YLC(-" 和 "YLC-)"。
开始： YLC(-
结束： YLC-)

■ YLC5 - 生成初始衣片
初始衣片编织完成后，机器自动停止。 停机原因 " 再编织一个初始衣片 （主衣片）或开始生产 (YLC6)" 立即出现。

■ 命令 "ASCON" 被 "YLC" 代替。
所有 "ASCON" 命令更名为 "YLC"。

■ 模式 "YLC6" - 循环计数器未激活
循环计数器不能在 "YLC6" 模式下修改。 因此在 " 循环计数器 " 窗口的输入区处于不活动状态 （呈灰色）。

■ "YLC6" 模式 - 纱线修正
如果您在 "YLC6" 模式下工作，可以对织物长度进行修改而不必再回到原始织物 （主衣片）。
为此，在 Setup2 编辑器的 " 纱线修正 " 区域输入一个数值（菜单 " 纱线长度 " -> 选项卡 "YLC5"。
数值范围： -10%...+10%
注意： 线圈张力的修改是针对于整个织物，而不是某个区域。

■ " 可变监测 " 窗口
显示起作用的 NP 值。 包括 NP 值、 NPK 修正值和当前 YLC 修正值。 此外，当前修正值也显示出来。

■ ASCON 模式的日志文件
您可以在日志文件中看到模式更改的日期和时间。
(" 纱线长度控制 " -> 附加功能键 -> YLC Log)

1.2 2.1 版本新内容

软件版本： 操作系统 V_OKC_002.001.000_STOLL

该版本中最重要的更新：

- 新指令
  以前，菜单、信息和操作模式采用的名称是 STIXX 。 现在名称都改为 ″纱线长度控制″或″YLC″（纱线长度控制的缩写）。
  编织程序的指令没有改变。 这意味着可以使用之前的编织程序。
- 纱线长度更好的控制
  - 操作系统 V 1.5, (OKC 机型）及以上版本的 NP 值间隔从 ″0.1″ 精确到 ″0.05″.。
    控制已经考虑到了 NP 数值更好的增量。 因此，可以更好的控制织片长度。
  - 将 NP 值（″线圈长度″）设置为毫米形式。 精度为 0.01 毫米。 适用于 NP 值和 NPK 值。
- 保存初始衣片数据 (YLC5)
  可以保存和重新导入数据（文件名：花型名称.stx)。 已确认的数据作为实际数值应用于所有其他织片。
  使用范围：
  - 如果稍后花型将在同一台机器上被再次编织。
  - 如果花型将在另外一台相同针距的机器上编织。
- 顺序编织和 ″YLC5″
  每个顺序元素可以用 YLC5 模式进行控制。 为每个顺序元素保存 YLC5 数据。 当载入顺序元素时，YLC5 数据也被载入。
- 多密度 ″NPJ″
  所有织针的线圈长度被加载并且由此计算出平均值。 平均值是此编织行的纱线长度的目标数值。
- 织物宽度 ″YLC1″
  最小的织片宽度从 10 减少到 7 英尺。
- 10 个织片的纱线消费量
  显示先前编织织片的纱线消费量 （最多 10 个织片）。
- 新 YLC 模式 - ″YLC4″
  在这种模式下， STIXX 装置将进行数据采集和计算。 实际值的确定方法和 ″YLC1″ 模式相同，但不对线圈长度进行控制。
  在编织程序中插入命令 ″STIXX1″ (″STIXX7″ 或 ″STIXX8″)。 在机器上设置好花型然后启动数据采集模式 ″YLC4″。 然后开始编织一件衣片并进行微调（设置循环次数、调整 WM 值和线圈长度等等）。 因此将自动确定实际数值。
  如必要，您可以重复进行上面的操作，为每个衣片重新确定实际值。 (START).
  如果衣片的长度、宽度和布面质量满足您的要求，那么可以将实际值应

用到生产当中（"YLC1", "YLC7" 或 "YLC8" 模式）。
结果：以相同的数值生产所有的衣片。

■ 新 YLC 模式 - "YLC8"
"YLC8" 模式和 "YLC1" 模式的区别在于修正值的确定方法不同，但应用范围相同。应用的范围是可以识别的。

- "YLC1": 每个纱嘴的修正值单独确定，与由哪个编织系统带动无关。
- "YLC8": 每个纱嘴的修正值单独确定，与由哪个编织系统带动有关。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

2 关于本说明书

2.1 本说明书用途

本说明书介绍以下关于纱线长度测量装置的信息：

- 设计和功能
- 组装和设置
- Stoll 编织机的操作

本说明书仅可以与 STOLL 编织机操作手册和安全须知一起使用。

2.2 本说明书所使用的符号

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

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

i	此处提供背景信息。
💡	此处提供最优处理的提示信息。

	危险
⚠	此处为警告信息！ 遵循警告提示， 可以避免人员伤亡和编织机严重损坏。 ⇨ 请务必仔细阅读并完全遵循警告信息。

单步骤操作　执行单步骤操作：

▷ 下一步操作的条件

➡ 执行单步骤操作

多步骤操作　执行多步骤操作

▷ 下一步操作的条件

1. 执行第一步操作
2. 执行第二步操作

   ⇨ 所执行操作的结果

3. 执行第三步操作

   – 或 –

➡ 在第 3 步执行可选择操作

⇨ 所执行一系列操作的结果

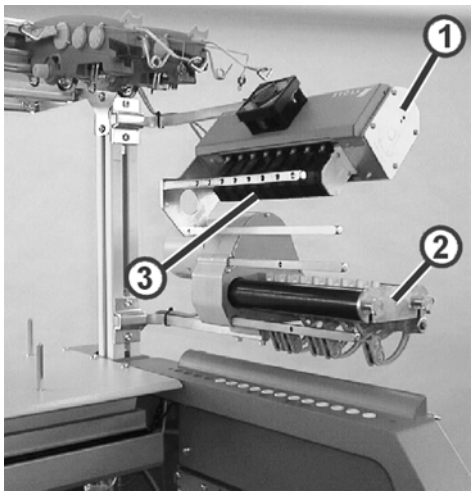
	注意
	如果未能正确运行： 此处提供可能的故障原因信息。 ⇨ 执行此处介绍的操作来解决问题。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

3 STIXX 装置介绍

3.1 STIXX 装置简介

STIXX 装置用来测量编织机上所使用纱线的长度。



编织机上的 STIXX 装置

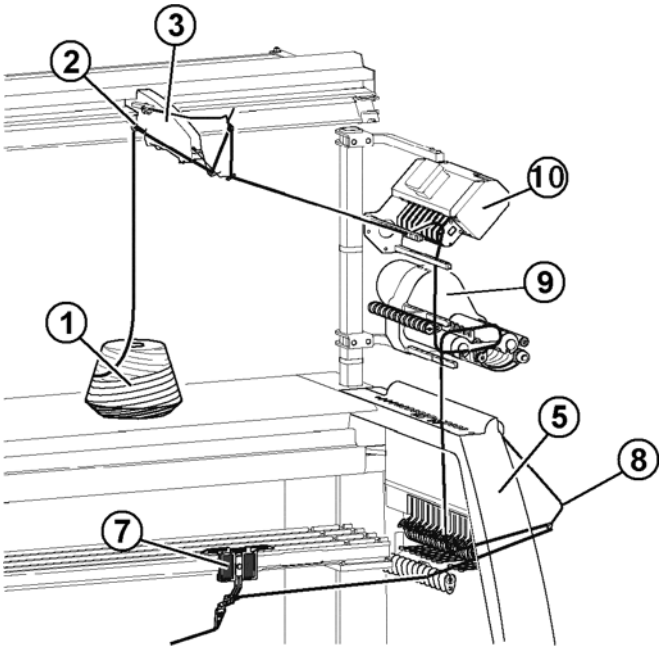
1 STIXX 装置
2 摩擦式送纱器
3 测纱轮

STIXX 装置 (1) 可以安装在机器的任何一侧。 每个 STIXX 装置总是和一个 (2) 装置一起使用。

STIXX 装置配有 8 个测纱轮 (3)，引入每个导纱器的纱线穿过于此。

STIXX 装置与机器的控制装置相连接。 这个装置对使用的纱线长度进行测量，通过调节压针三角实现对织物线圈长度的修正。 纱线通过测纱轮向前送，测纱轮可以检测纱线的长度并将数据传递到计算机。 计算机比较实际值和目标值， 如有必要则修正压针三角的位置。

3.2 STIXX 装置的穿纱路径



STIXX 装置的穿纱路径

1	纱筒	7	导纱器
2	导纱环	8	侧面纱线张力器
3	纱线控制装置	9	摩擦式送纱器
5	安全门	10	STIXX 装置

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

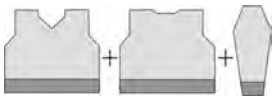
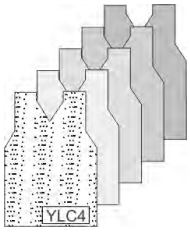
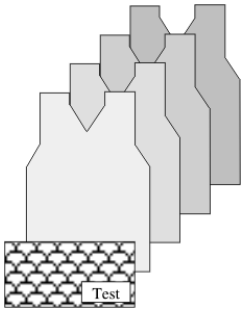
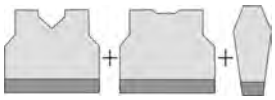
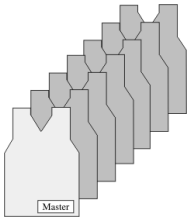
4 YLC 模式总览

当编织程序运行到 YLC 区域时，当前 YLC 模式会显示在状态栏的右下角。

状态栏里的 YLC 模式

	标签	解释
YLC1	测量 + 控制， 与机头方向 <-> 有关	▪ 另外， 还会为各个机头方向另行确定一个修正值。 ▪ 如果必要则调整成圈三角。
YLC2	调节成圈三角	▪ 根据程序要求调整 D\Stoll\M1plus\5.2.xxx\Sintral\YLC\cms xxx.ylc2_npk-adjustment.zip ▪ 程序 -DVD M1plus （V. 5.2 或更高）
YLC3	为模式 1， 7 或 8 进行试片测纱	开始大生产之前编织试片
YLC4	为模式 1，7 或者 8 确定测量和修正数值。	▪ 大生产之前确定修正值 ▪ 将修正值应用于大生产
YLC5	为模式 6 测量初始衣片	▪ 确定初始衣片 （主要衣片）的 YLC5 数据。 ▪ 无 YLC 调整。
YLC6	根据模式 5 的数据进行控制	YLC5 数据将作为目标值应用于所有后续衣片。
YLC7	测量 + 控制， 与机头方向 <-> 无关	▪ 确定修正值时不考虑机头方向。 ▪ 与 YLC1 不同
YLC8	测量 + 控制， 与机头方向 <-> 和工作系统 S1 - Sn 有关	▪ 与 YLC1 类似。 ▪ 每个机头方向和工作系统单独设定修正值。 ▪ 如果必要则调整成圈三角。
YLC0	关闭 （测量或者控制）	▪ 机器在无 YLC 修正值状态下工作。 ▪ YLC0 表示一个 STIXX 装置已经在机器上登录。

各种模式的应用范围

花型	如果必要： 确定修正值	生成初始衣片 （主衣片）	生产
▪ 标准衣片（宽度：≥ 7 英寸） ▪ 连续编织  ▪ 连续衣片	YLC4 大生产之前确定修正值  		YLC1 另外，还会为各个机头方向另行确定一个修正值。
	YLC3 通过编织试片来确定修正值  		YLC8 每个机头方向和工作系统单独设定修正值。 YLC7 确定修正值时不考虑机头方向。
▪ 用纱量不稳定的织物（编织模式改变、单面平针／双面平针） ▪ 窄幅织物（宽度：≥ 5 英寸），例如，织可穿产品 ▪ 顺序（仅适用于 Setup2） 		YLC5 生产初始衣片  	YLC6 YLC5 数据将作为目标值应用于所有后续衣片。

更多的信息：

■ YLC1, YLC3, YLC4 – 什么情况下使用什么模式？[-> 40]

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

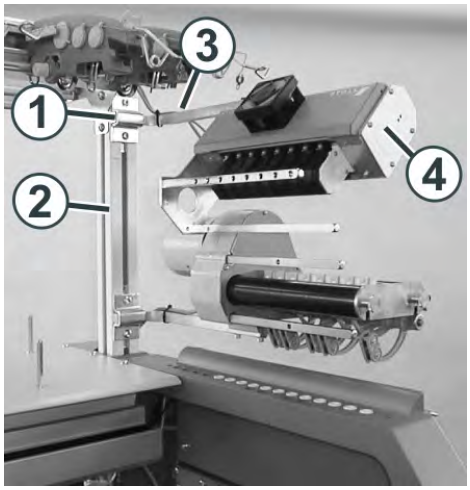
5 安装

本章节包括以下信息：

■ STIXX 装置的安装 [-> 15]
■ 电缆线连接 [-> 16]

5.1 STIXX 装置的安装

如果机器配有一个 STIXX 装置，那么要安装在右侧支架上 (2)。



固紧 STIXX 装置

第二个 STIXX 装置安装在左侧支架上。

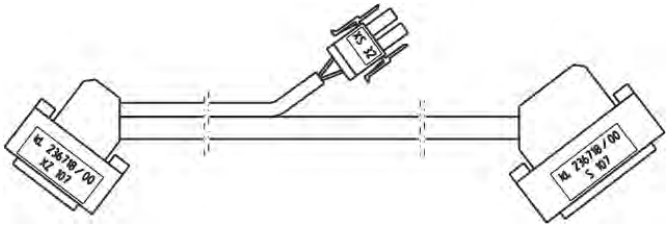
i CMS 502 时， STIXX 装置只能安装在右侧。

安装 STIXX 装置：

1. 把夹片 (1) 推到支架 (2) 上。
2. 将夹持座 (3) 插入到夹片 (1) 中。
3. 纱筒底板和夹持座之间的距离大约 45 厘米。
4. 旋紧夹片上的螺丝 (1)。
5. 将 STIXX 装置 (4) 固紧在夹持座 (3) 上。

5.2 电缆线连接

电缆线装在套件箱里。 共有 3 个插头。



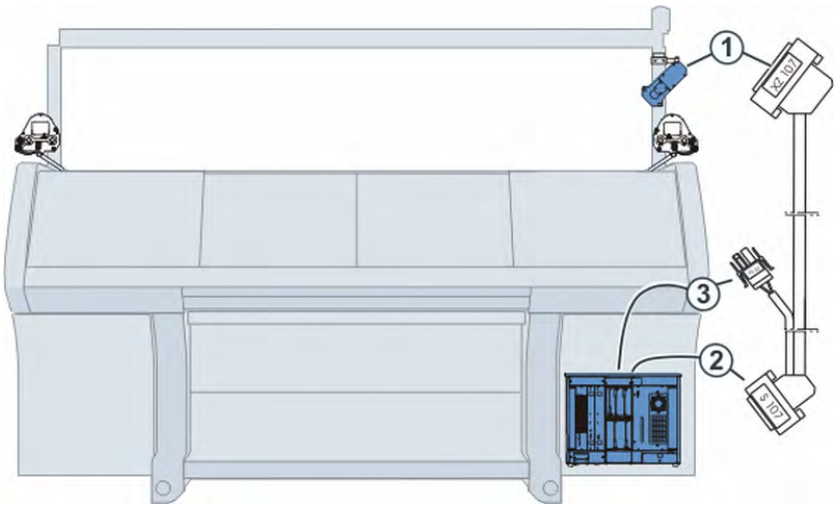
STIXX 装置电缆线的连接

根据机型的不同，机器有一个或两个控制箱。 因此，电缆插接位置也有所不同。

机器有一个控制箱时

适用于：	
CMS 530 CMS 520 C	CMS 520 CMS 502

连接电缆接到右侧控制箱里。

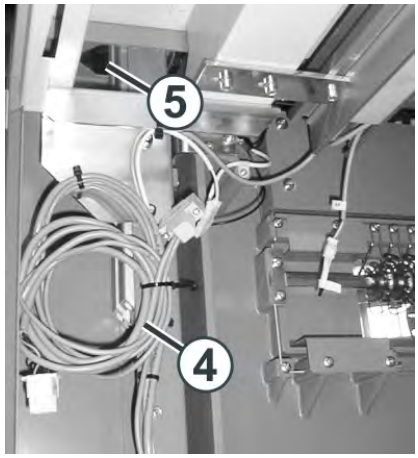


1	XZ 107	STIXX 装置上的插头
2	S 107	右侧控制箱一侧的插头
3	XS 32	STIXX 装置的电源

电缆线的连接：

1. 将主开关旋到 ″0″ 位，并等待触摸屏变黑 （约 60 秒）。
2. 卸下后挡板。
3. 将插头 ″S 107″ 插入右侧控制箱里的插座 ″S 107″ 。
4. 将插头 ″XS 32″ 插入右侧控制箱里的插座 ″XS 32″ 。

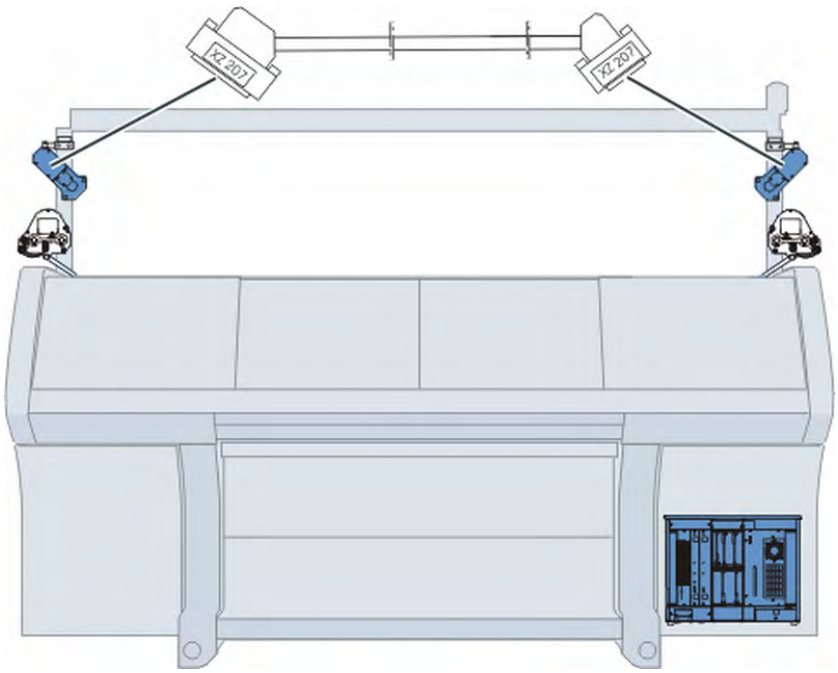
5. 将 STIXX 装置的插头为 "XZ 107" 的电缆线 (4) 穿过开口 (5) 向外引出。



6. 将插头 "XS 107" 插入 STIXX 装置的插座 "XS 107"。
7. 装回后护板。

---

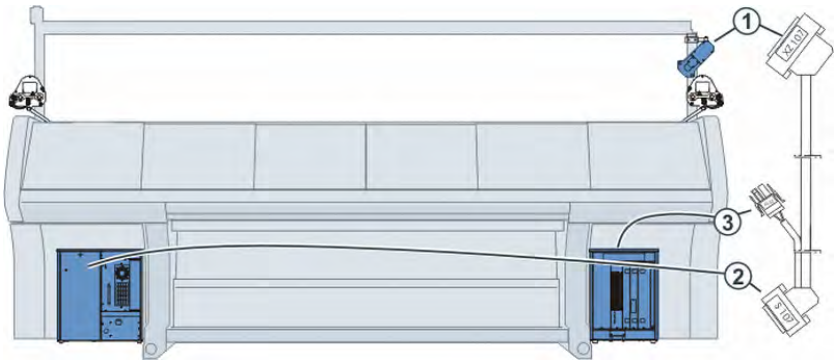
i 如果要安装第二个 STIXX 装置，则将其安装在机器的左侧支架上。
将连接电缆 (ID 212 192) 引入到机器中。 将电缆分别插入机器右侧 STIXX 装置的插座 "XZ 207" 和机器左侧 STIXX 装置的插座 "XZ 107"。



机器有两个控制箱时

适用于：	
CMS 530 T	CMS 830 C
CMS 730 S	CMS 830 S
CMS 730 T	CMS 922
CMS 740	CMS 933
CMS 822	

连接电缆接到左右两个控制箱里。

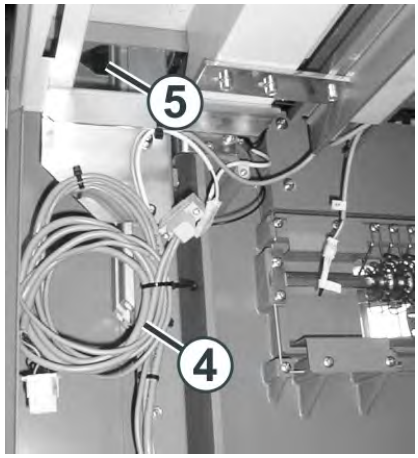


1	XZ 107	STIXX 装置上的插头
2	S 107	左侧控制箱一侧的插头
3	XS 32	STIXX 装置的电源

电缆线的连接：

1. 将主开关旋到 ″0″ 位，并等待触摸屏变黑 （约 60 秒）。
2. 卸下后挡板。
3. 将插头 ″S 107″ 插入到机器左侧控制箱里的插座 ″S 107″ 。
4. 卸下线槽盖板。
5. 机器右侧线槽中已铺有电缆，沿该电缆铺设连接电缆。
6. 将插头 ″XS 32″ 插入右侧控制箱里的插座 ″XS 32″ 。
7. 装回后护板。

8. 将 STIXX 装置的插头为 "XZ 107" 的电缆线 (4) 穿过开口 (5) 向外引出。

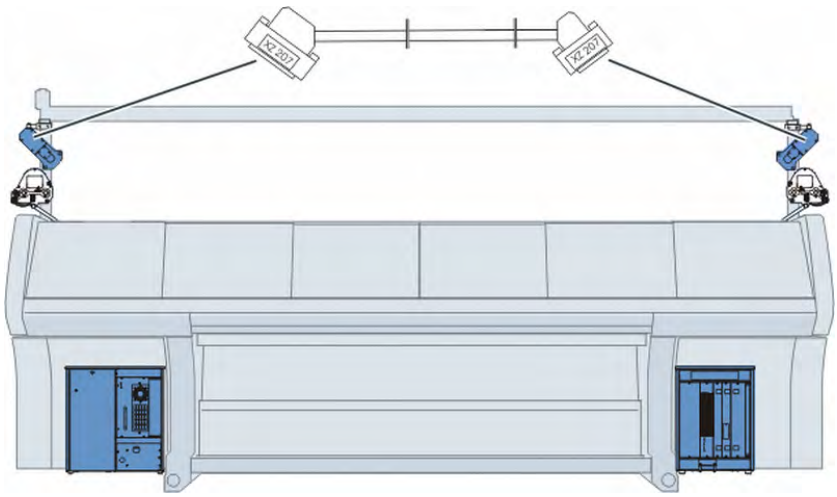


9. 将插头 "XS 107" 插入 STIXX 装置的插座 "XS 107"。

10. 装回后护板。

---

i 如果要安装第二个 STIXX 装置，则将其安装在机器的左侧支架上。
将连接电缆 (ID 212 192) 引入到机器中。 将电缆分别插入机器右侧 STIXX 装置的插座 "XZ 207" 和机器左侧 STIXX 装置的插座 "XZ 107"。



STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

6 准备工作

本章节包括以下信息：

■ 登录 STIXX 装置 [-> 21]
■ 调节纱线控制装置 [-> 23]
■ 将纱线穿过 STIXX 装置 [-> 24]
■ 配置测纱轮 [-> 25]
■ 激活和取消 YLC 控制 [-> 28]

6.1 登录 STIXX 装置

只有将 STIXX 装置登录到编织机上，编织机才能识别并处理 STIXX 装置的数据。

根据机器安装的操作系统版本的不同，登录过程也有所不同。 建议您安装最新的操作系统。

V_OKC_002.000.000 版本（或更高）

从该版本的操作系统开始，机器可以自动识别是否安装了 STIXX 装置。 为了更新 STIXX 装置的软件，必须安装机器操作系统并且不可做任何更改。

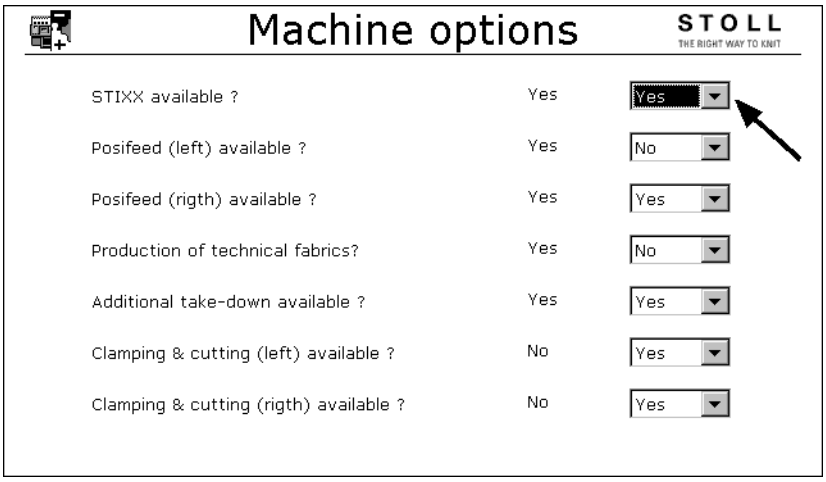
1. 重新启动机器（关闭主开关然后再次打开）。
2. 在菜单 "BootOkc" 中点 " 安装 " 按键。
3. 不要做任何更改，只需在连续出现的不同窗口中点相应按键直到 " 主菜单 " 出现。

⇨ 安装完成之后，主菜单里会出现 " 纱线长度控制 " 按键。

操作系统版本早于 V_OKC_001.006.000

1. 重新启动机器（关闭主开关然后再次打开）。
2. 在"BootOkc"菜单中点"Restart and Machine Configuration"（重新启动和机器设置）按键。

⇨ 此时会出现"机器选项"窗口。



"机器选项"窗口

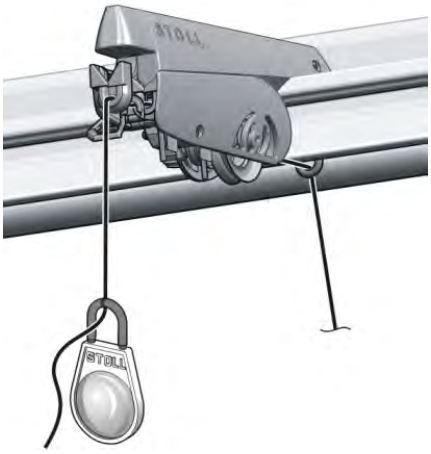
3. 在"STIXX 可用 ?"一行选择"Yes"。
4. 继续重新启动过程。

⇨ 安装完成之后，主菜单里会出现"纱线长度控制"按键。

6.2 调节纱线控制装置

必须在纱线控制装置上施以最小为 8cN 的张力，以便 STIXX 装置可以正常工作。

1. 将纱线引入纱线控制装置。
2. 用调节砝码的弹簧夹住纱头。



调节砝码

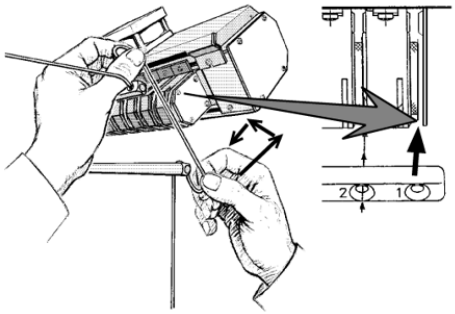
3. 如果砝码将纱线向下拉动不断下坠，则调紧张力盘直到砝码停止下坠。
   ⇨ 纱线张力为 8 cN。
   对于较细和光滑的纱线，这个纱线张力可能会太小。
4. 弥补措施： 在纱线上挂上两个砝码然后重复第 3 步。

⇨ 纱线张力是 16 cN。
如果这个张力过大，那么可以逐步减少纱线控制装置的张力直到张力合适。

---

i 准确设置所有纱线控制装置的张力，因为纱线张力会影响到测纱的准确性。
将纱线穿过 STIXX 装置，要保证纱线彼此不交叉。

6.3 将纱线穿过 STIXX 装置



STIXX 装置的穿纱路径

➡ 双手握持纱线向上压入穿纱间隙并将纱线绕在测纱纶上。

---

i 将纱线穿过 STIXX 装置，要保证纱线彼此不交叉。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

6.4 配置测纱轮

通过这个程序点可以设置哪个测纱轮对应哪个纱嘴以及所使用纱线的细度。

> i 必须在编织程序的 YG 行输入所有分配的导纱器。

按键	功能
	调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口
	用于 Setup2： 调出 Setup 编辑器
	确认
	返回 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口
	删除 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口中的所有设置。
	复制某行内容
	插入某行内容
	调出主菜单

用于配置测纱轮的按键

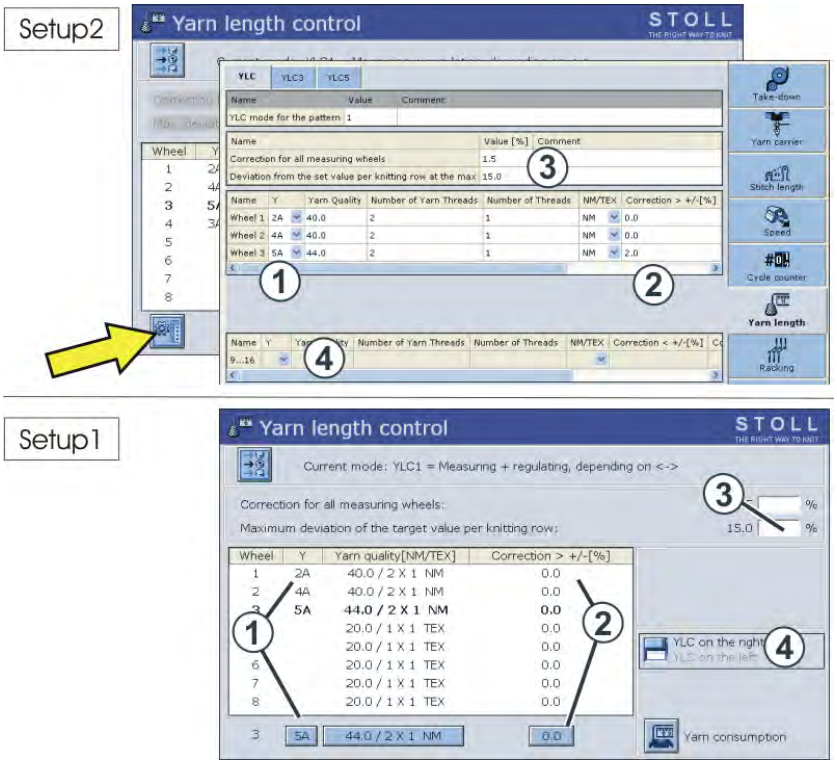
配置测纱轮：

1. 从 ″ 主菜单 ″ 中调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口。

> i 如果已经在 M1plus 里设置了 ″ 导纱器，测纱轮和纱线细度 ″ ，那么这些数据会出现在 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口。

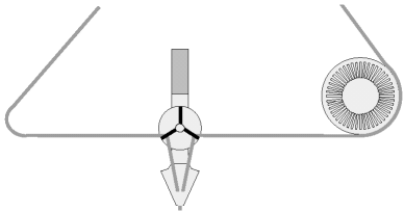
2. 用于 Setup2： 点 ″Setup 编辑器 ″ 按键 . .

3. 在列 (1) 中选择将哪个导纱器分配给哪个测纱轮，然后确认输入。 然后确认输入。



配置测纱轮

4. 附加纱线的修正值。
当一根附加纱线 （不使用测纱轮）从机器另一侧穿入导纱器时， 可以在列 (2) 中为该纱线输入一个修正值（如 2 %）。 这个修正值在机头向测纱轮方向运动时起作用。 然后确认输入。



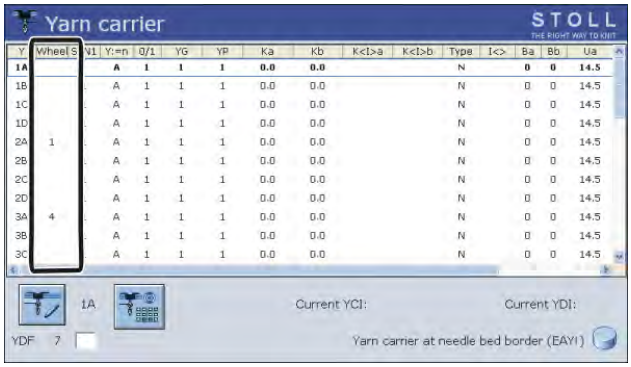
导纱器穿双纱

5. 调整 ″每个编织行与目标值的最大偏差″ (3) （默认 t: 15 %).
   ⇨ 如果确定修正值时监测出来的误差超过该最大误差值， 则机器自动关机， 触摸屏上显示故障信息。 然后确认输入。
6. 如果要配置其余测纱轮， 可以将一行的内容复制并插入到需要的位置。
7. 如果第二个 STIXX 也被使用，那么将开关 (4) 切换到 ″ 左侧 YLC ″ 然后重复第 4 到第 7 步。
8. 调出 主菜单。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

分配 ″测纱轮 – 导纱器″

″测纱轮 – 导纱器″ 分配将另外显示在″导纱器″ 窗口（″测纱轮″列）。这对设置机器很有帮助： 您不必在不同的窗口来回切换。



6.5 激活和取消 YLC 控制

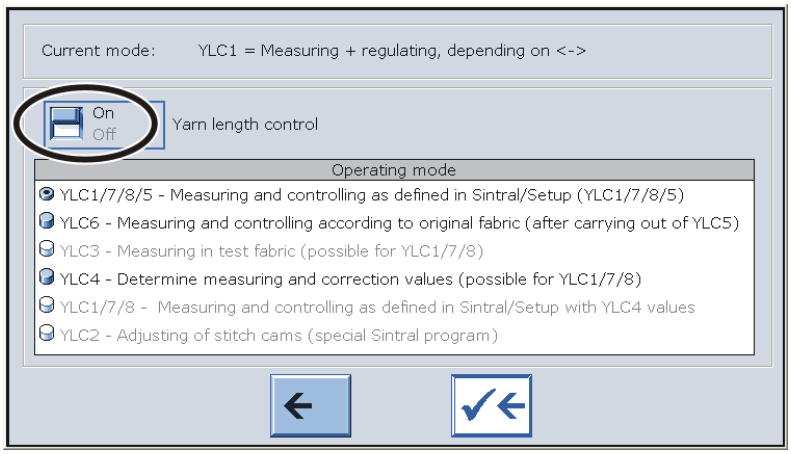
按键	功能
	调出 " 纱线长度控制 " 窗口
	" 改变模式 " 按键
	返回 " 纱线长度控制 " 窗口
	调出主菜单

调节 YLC 控制的按键

激活和取消纱线长度控制 :

1. 从 " 主菜单 " 中调出 " 纱线长度控制 " 窗口。
2. 点 " 改变模式 " 按键。

   ⇨ 设置窗口出现 .



开　纱线长度控制被激活。
　　Sintral 程序 或 Setup2 编辑器的 YLC 模式处于激活状态。

关　纱线长度控制被取消。
　　纱线长度控制将不会自动激活。

3. 激活或取消 " 纱线长度控制 "。
4. 返回 " 纱线长度控制 " 窗口。

i　如果机器主开关关闭，那么修正值将被删除。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

7 测纱装置如何工作

本章节包括以下信息：

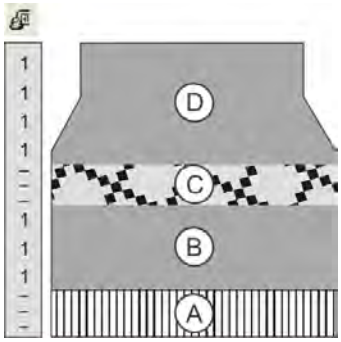
- 在编织程序中插入纱线长度测量的 Sintral 命令 [-> 30]
- 计算修正值 [-> 34]
- 输入毫米 NP 值 [-> 37]

7.1 在编织程序中插入纱线长度测量的 Sintral 命令

7.1.1 在 M1plus 上输入 YLC 命令

在 M1plus 上有以下几种变化形式：

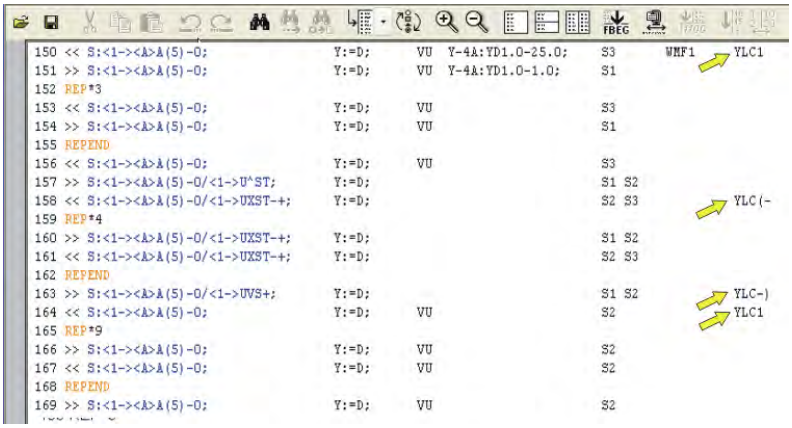
版本 1

		控制列 " 纱线长度控制 "
	D	在区域整个高度输入 "YLC1" 命令（也可以：YLC5, YLC7 or YLC8）。
	C	在这个区域里，将不执行规则。 （示例：横移花型、翻针花型 . . .） 在区域整个高度输入 "YLC-" 命令。
	B	在区域整个高度输入 "YLC1" 命令（也可以：YLC5, YLC7 or YLC8）。
	A	织物起头（例如 2x1 起头） 在区域整个高度输入 "YLC-" 命令。

输入 YLC 命令：

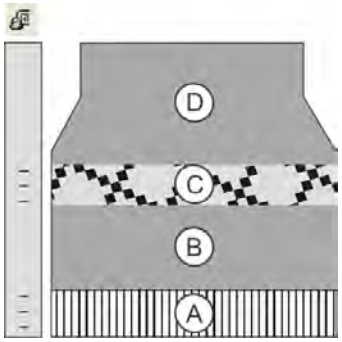
1. 显示 " 纱线长度控制 " 控制列
2. 在级联菜单中选择所需要的模式。
3. 在所需要的区域输入选择的模式。

⇨ 开始和结束纱线长度测量的 Sintral 指令将被输入到 Sintral 程序中（本例中为 "STIXX1"）。



变化 2
（只用于 Setup2 ）

对于变化 2，在 "B" 和 "D" 处输入 " 未确定 " 模式而不是确定的、固定的 YLC 模式。
优势： 在 Setup2 编辑器中，您可以选择所需要的模式，如果必要，也可以加以修改，而不必在编织程序中做任何改变。

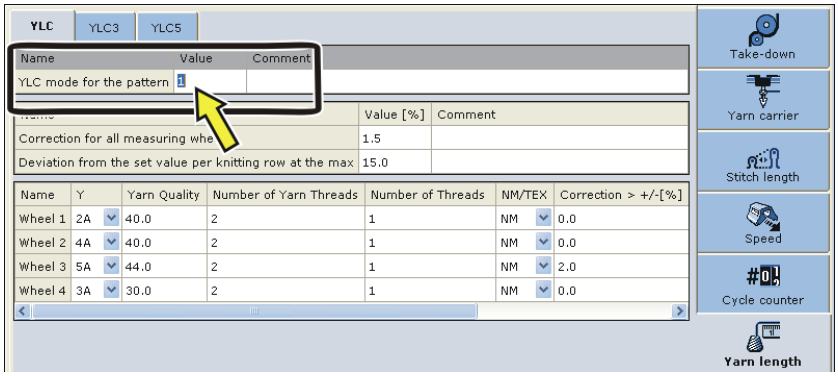
		控制列 " 纱线长度控制 "
	D	在区域整个高度输入 " 未确定 " 命令。
	B	在区域整个高度输入 " 未确定 " 命令。

输入 YLC 命令：

1. 显示 " 纱线长度控制 " 控制列
2. 在级联菜单中选择所需要的模式。
3. 在所需要的区域输入选择的模式。

您可以在 M1plus 上指定所需的 YLC 模式或者在机器上进行选择。

在编织机上选择 YLC 模式：



在 Setup2 编辑器里选择 YLC 模式

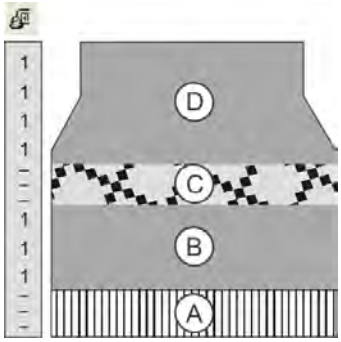
编织程序里的命令

i M1plus 将以下命令写在在编织程序中：
- ⇨ 对于 OKC 机器 :YLC
- ⇨ 对于 TC 机器 :STIXX
- ⇨ "STIXX" 和 "YLC" 这两种命令 OKC 机器都可以识别。
- ⇨ "YLC-" 区域：在Sintral 程序中，区域的开始处和结束处分别标注为 "YLC(-" （开始）和 "YLC-)" （结束）。

如何处理起头？ 以下几种情况我们不推荐对织物起头进行控制：

- 织物起头和花型需要多于八把导纱器时（对于 2 个 ASCON 装置而言，将是 16 把导纱器）。
- 织物起头和花型将使用相同的导纱器。
  原因： 在大多数情况下，织物起头和花型的编织类型是不相同的（起头：双面平针，花型：单面平针）。 这两种不同的编织模式具有不同的修正值。 如果对织物起头和花型使用相同的导纱器（测纱轮），这经常会在织物上看出来，这是因为纱线长度控制测纱轮需要编织几行之后才能确认一个新的修正值。
  弥补措施： 织物起头使用另外的导纱器。 如果无法做到，则不要对织物起头进行控制。

取消织物起头的控制：

		控制列 " 纱线长度控制 "
	A	织物起头 （例如 2x1 起头） 选项 1: 在区域整个高度输入 "YLC-" 命令。 选项 2: ☑ " 起头之内不进行控制 " 激活复选框 （花型参数 -> 配置 -> " 编织区域 " 选项卡 -> " 纱线长度控制 " 选项区）。 i: 如果花型已经有了个起头。 调出 " 更换起头 ..." 功能来实现所做设置。

在何处输入 YLC 命令？
- 在过渡行之后（织物起头 - 花型）
- 在织物起头的循环的第一行

7.1.2 在编织程序中手动输入命令

您也可以在编织程序中手动输入纱线长度测量的命令。

1. 在需要进行控制的区域第一行输入所需要的 Sintral 命令（本例为 "STIXX1"）。

```
8932 S:R(23)-R(23);
8933 IF#99=11<<Y:=G;SX
8934 >>Y:=G;SX
8935 STIXX1
8936 #158=1 F:$-UMHAENGEN; #158=7 F:
8937 IF#124=0 S0
8938 STIXX0
```

```
8932 S:R(23)-R(23);
8933 IF#99=11<<Y:=G;SX
8934 >>Y:=G;SX
8935 YLC1
8936 #158=1 F:$-UMHAENGEN; #158=7 F:
8937 IF#124=0 S0
8938 YLC0
```

2. 在区域结束处输入命令 "STIXX0"（取消控制）。

> **i** 在编织程序中既可以输入 Sintral 命令 "YLC" 也可以输入 "STIXX"。这两种命令 OKC 编织机都可以识别。

7.2 计算修正值

以下示例解释 STIXX 装置如何进行纱线长度的控制。

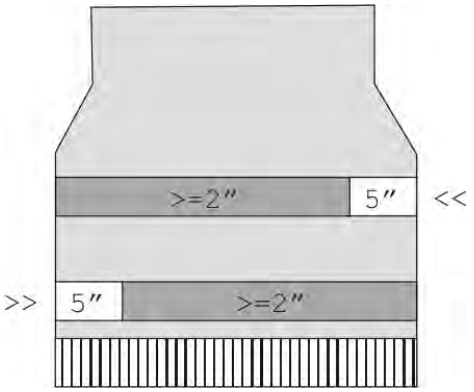
YLC1, YLC8

机器：CMS 530, 针距 E12
编织模式：单面平针 (RL)
SEN =1-400
NP=12.0, 相当于 E12 针的 线圈长度 7.11 mm（见 ″线圈长度″一章）

计算：

- 从 400 针中减去 5 英寸（见下图：″忽略区域″）。
  5 英寸相当于 E12 (5 x 12 = 60) 的 60 针。
- 400-60 = 340 针
- 340 x 7.11 mm = 2417.4 mm（纱线长度的目标值）

每个编织行从起点开始的 5 英寸范围被忽略而不被测量，因为这段长度会影响测量结果的正确性（该区域内纱线被带起并加速运动）。



YLC1: 测量区域以及忽略区域

忽略区域

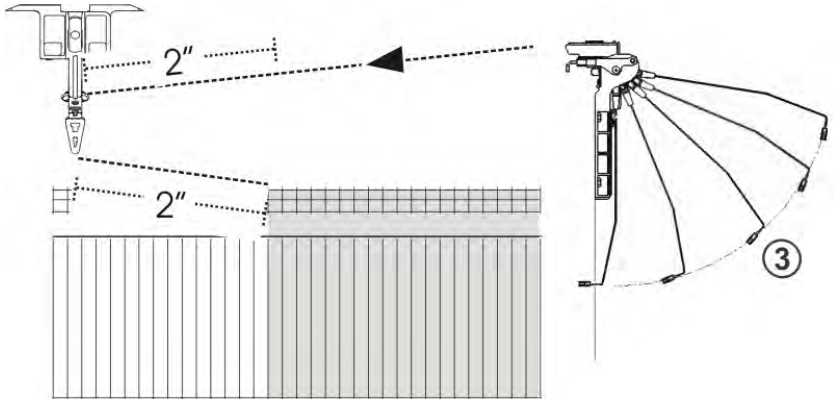
测量区域

STIXX 装置采集每个编织行所使用的纱线长度并将数据传送到计算机。 几个编织行的纱线长度被累加起来，不同机头方向分开计算。 将长度和与目标值比较之后得出修正值。 如果必要，计算机自动调整成圈三角以便增加或减小耗纱量。

i 如果某行的编织区域小于 7 英寸， 将不做 STIXX 数据采集。

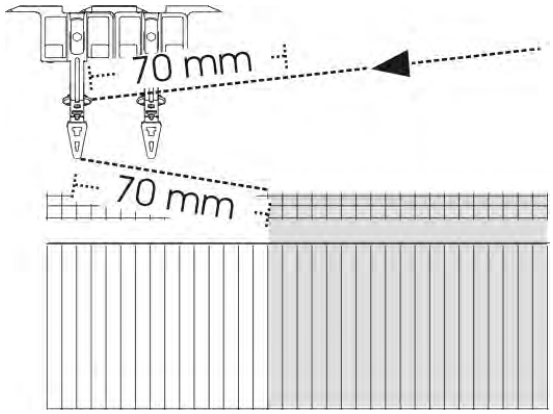
导纱器停位点

- 导纱器距离 "YD" 不能大于 "32".. "YD=32" 表示：导纱器距离布边的距离为 2 英寸（32 x 1/16 英寸 = 2 英寸）。



2 x 2 英寸长度的纱线被带起并加速 。 如果 YD 值大于 "32", 那么这个距离就超出了忽略区域的 5 英寸。 这会导致计算结果不准确。
建议： 减小侧面张力弹簧的角度（位置 3)。

- 如果一条导轨上使用了两个导纱器，由于第二个导纱器的距离较远，因此 STIXX 装置的控制效果不理想。 第二个导纱器距离布边距离至少为 70 mm，相当于 2,75 英寸。

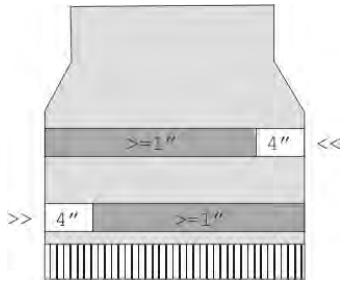
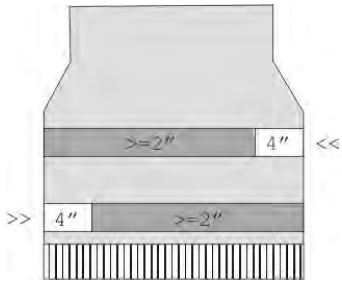


2 x 2,75 英寸长度的纱线被带起并加速（1 英寸）。 这个距离超出了忽略区域的范围 -5 英寸。 这会导致计算结果不准确。

YLC7 计算方法与 "YLC1" 相同。 区别在于，计算机将两个机头方向上的数据累加起来，然后计算出一个修正值。

i 如果某行的编织区域小于 7 英寸， 将不做 STIXX 数据采集。

YLC5 ″YLC5″ 模式下，不计算目标值，但进行测量。

最小宽度：	
机号 E3 到 E14 为 5 英寸	机号 E16、E18, E8.2 和 E 9.2 为 6 英寸
	
	忽略区域
	测量区域

YLC5: 测量区域以及忽略区域

> **i** 如果某行的编织区域小于 5 英寸 （E16, E18,E8.2,E9.2 时为 6 英寸），将不做 STIXX 数据采集。

改变最小宽度

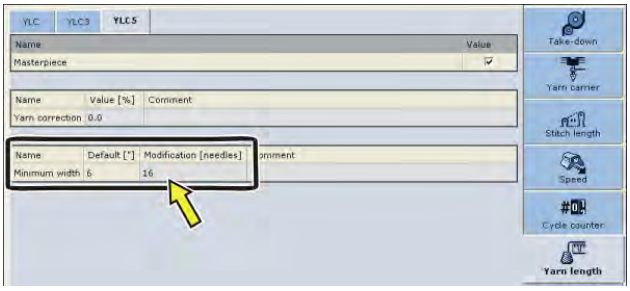
如果错误信息 ″YLC: 与测纱轮 x 的设置值偏差过大 ″ 出现，则要进行如下检查：

- 纱线是否穿入正确的测纱轮
- 纱线张力是否合适 （参见之前章节 YLC1-″ 导纱器的停止位置 ″）

如果以上两点都没有问题，那么还可以进行第三种选择 – 改变最小宽度。

改变最小宽度：

1. 在 Setup2 编辑器中调出 ″YCL5″ 选项卡 (Setup2 编辑器 –>″ 纱线长度 ″ 菜单 –>YLC5）。

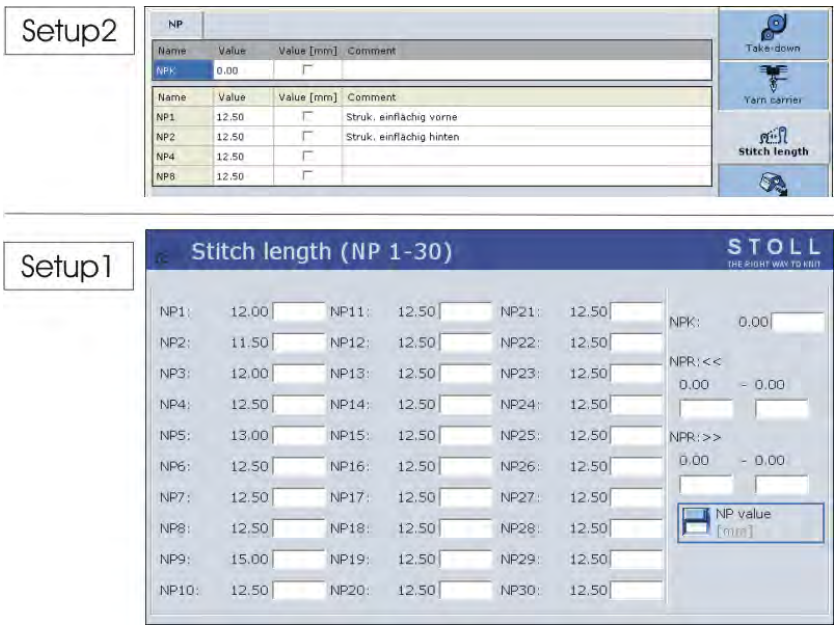


2. 在 ″ 修改 （织针）″ 列中稍稍加大最小宽度的数值，例如增加 16 针。
   数值范围： – E…0…+ 2 E (E = 每英寸织针数量 = 机器机号)
   例如 E16： – 16…0…+ 32 针
3. 确认
4. 之后需要再编织一片初始织片。
5. 如果仍旧出现错误信息，则再一次加大最小宽度。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

7.3 输入毫米 NP 值

线圈长度是用来计算目标值的。



毫米形式的线圈长度设置

建议：
将线圈长度设置为毫米形式。 和 NP 值相比，毫米形式线圈长度可以更精确地调整衣片的长度（精度： 0,01 毫米）。适用于 NP 值和 NPK 值。

按键	功能
	调出 ″ 线圈长度 ″ 窗口
	确认输入
	调出 ″ 主菜单 ″

用于调节线圈长度的按键

设置线圈长度：

1. 调出 ″ 线圈长度 ″ 窗口。
2. 将 ″NP 值 （mm）″ 开关设为 ″(mm)″。
3. 点击成圈三角值的输入区域并输入毫米形式的线圈长度。

   – 或 –

➡ 如果想把所有成圈三角值都设置成相同数值，那么在 ″NPK″ 输入区域输入毫米形式的成圈三角修正值。

4. 然后确认输入。
5. 调出 ″ 主菜单 ″。

更多的信息：

■ 线圈长度表 [-> 75]

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

8 测量和修正线圈长度

本章节包括以下信息：

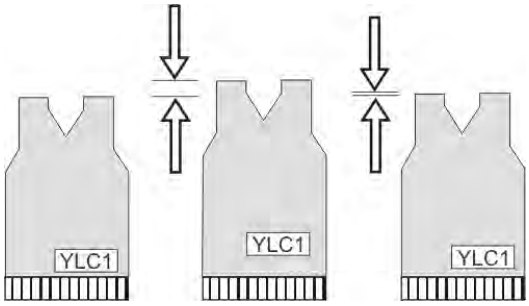
- YLC1, YLC3, YLC4 – 什么情况下使用什么模式？[-> 40]
- 在 Setup2 编辑器里选择 YLC 模式 [-> 43]
- YLC1 – 生产过程中修正线圈长度 [-> 44]
- YLC8 – 生产过程中修正线圈长度 [-> 46]
- YLC4 – 测量和确定修正值 [-> 48]
- YLC3 – 通过试片进行测量 [-> 50]
- YLC5 – 编织初始衣片并按此参数重复生产 [-> 55]
- 删除修正值 [-> 65]
- 显示修正值 [-> 66]
- 特殊 Sintral 命令 [-> 67]
- 几个 SEN 和 NPJ 区域 [-> 68]
- YLC 模式的日志文件 [-> 69]

8.1 YLC1, YLC3, YLC4 – 什么情况下使用什么模式？

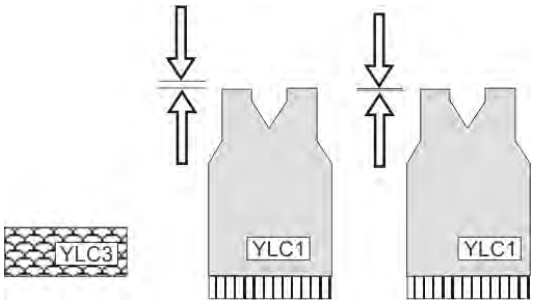
模式	
YLC1	▪ 打花型和生产在同一台机器上进行 ▪ 打花型时 YLC1 被激活（YLC7、YLC8）
YLC3	▪ 打花型时 YLC1 被激活（YLC7、YLC8） ▪ 生产是在另一台机器上进行的。 ▪ 修正值被删除。
YLC4	▪ 打花型时 YLC1 被激活（YLC7、YLC8） ▪ 但生产时使用 YLC1 （YLC7, YLC8）

YLC1、 YLC3 和 YLC4 模式介绍

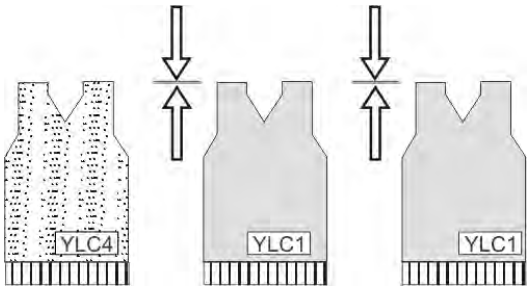
YLC1

模式	属性
YLC1 YLC8 YLC7	 ▪ 修正值是在生产过程中确定的。 ▪ 另外， 还会为各个机头方向另行确定一个修正值。
	生产： ▪ 成圈三角在生产过程中自动调整。 开始时可能修正值很大，随后的衣片的修正值会越来越小。 ▪ STIXX 装置对纱线长度的控制非常细微，因此织物密度的变化在衣片上很难看出来。 结果是： 如果某个纱嘴不经常工作，且线圈长度目标值和实际值相差很大，那么第一片衣片将无法使用，不顺利的时候可能几件衣片都无法使用。

YLC3

模式	属性
YLC3	 ▪ 织片与花型相似(但不相同) 与织片相似的编织模式是由用户自行确定的（单面平针、双面平针 . . .)。 ▪ 测试织片 (YLC3) 是块长方形的织片。 ▪ 修正值是在开始生产之前通过一个测试织片来确定的。 ▪ 用户只能设置线圈长度。 ▪ 所有导纱器都将预调到相同的线圈长度。 ▪ 快速确定修正值。
	生产： ▪ 当所有导纱器都调整完毕之后，将自动换到 YLC1 (YLC7, YLC8) 模式。 ▪ 成圈三角在生产过程中自动调整。 开始时可能修正值很大，随后的衣片的修正值会越来越小。 第一片可能无法使用。

YLC4

模式	属性
YLC4	 ▪ 在生产之前通过初始衣片（YLC4）确定修正值（数据采集和计算）。 如有必要，可以多次进行数据采集和计算。 ▪ 这是通过初始衣片的编织程序里确定的线圈长度进行测量和比较。 ▪ 精准确定修正值。
	生产： ▪ 如果衣片满足您的要求那么可以应用这个数值 （修正值）。 为此激活开关 "YLC1/7/8 – 利用 YLC4 值根据 Sintral/Setup 设置进行测量和控制 "。

更多的信息：

■ YLC4 – 测量和确定修正值 [-> 48]

■ YLC3 – 通过试片进行测量 [-> 50]

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

8.2 在 Setup2 编辑器里选择 YLC 模式

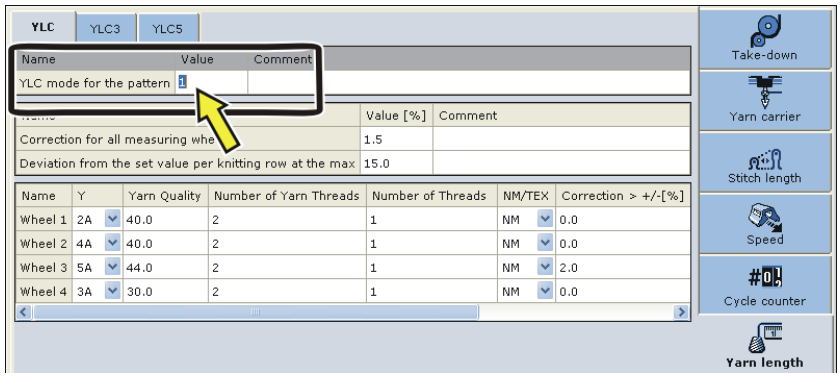
在 Setup2 编辑器里输入 YLC 模式。 这个指示在整个编织程序中都有效（START...END）。

按键	功能
	调出 ″纱线长度控制″ 窗口
	调出 Setup2 编辑器。
	确认输入
	返回 ″纱线长度控制″ 窗口

选择 YLC 模式的按键

选择 YLC 模式：

1. 在 ″纱线长度控制″ 窗口调出 Setup2 编辑器。
2. 在 ″花型的 YLC 模式″ 栏里输入需要的值。



在 Setup2 编辑器里选择 YLC 模式

3. 您可以选择下列模式： 0, 1, 5, 7, 8 （0= Sintral 程序的指示被执行）
4. 确认输入。
5. 返回到 ″纱线长度控制″ 窗口并开始生产。

> i Setup2 中的 YLC 模式比 Sintral 程序中的 YLC 命令的优先权高。（例外 ″0″）。

8.3 YLC1 – 生产过程中修正线圈长度

衣片线圈长度的修正值可以在生产过程中确定。 纱线长度的目标值是根据编织程序中的设置计算出来的。 测量出的纱线长度与目标值进行比较， 两者差异就是线圈长度的修正值。 如果必要，计算机自动调整成圈三角以便增加或减小耗纱量。

按键	功能
	调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口
	″ 改变模式 ″ 按键
	返回 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口

用于调出 ″ 更改模式 ″ 窗口的按键

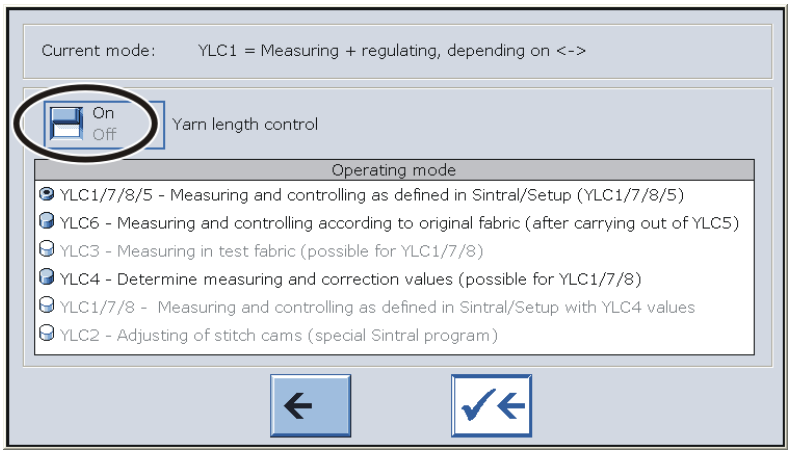
用 ″YLC1″ 模式修正线圈长度：

▷ 测纱轮已经配置。

▷ 每根纱线对应的纱线控制装置已经调好 （至少 8cN）。

▷ 在编织程序中输入了 ″YLC1″ 命令或在 Setup2 编辑器中选择了模式 ″1″。

1. 点 ″ 改变模式 ″ 按键，此按键位于 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口中。
2. 检查纱线长度控制开关在 ″ 更改模式 ″ 里是否位于 ″ON″。



″ 改变模式 ″ 窗口

3. 返回 ″纱线长度控制″窗口。
4. 开始生产。

⇨ 线圈长度自动被测量，如有必要则进行修正。

更多的信息：

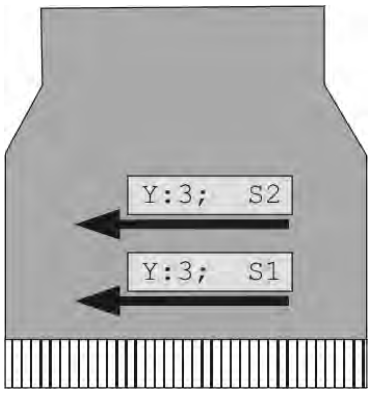
- 调节纱线控制装置 [-> 23]
- 配置测纱轮 [-> 25]
- YLC1, YLC3, YLC4 - 什么情况下使用什么模式？[-> 40]
- YLC4 - 测量和确定修正值 [-> 48]
- YLC3 - 通过试片进行测量 [-> 50]

8.4 YLC8 – 生产过程中修正线圈长度

"YLC8" 模式和 "YLC1" 模式的区别在于修正值的确定方法不同，但应用范围相同。 应用的范围是可以识别的。

- YLC1: 每个纱嘴的修正值单独确定， **与由哪个编织系统带动无关** 。
- YLC8: 每个纱嘴的修正值单独确定， **与由哪个编织系统带动有关** 。

示例 : 导纱器 3 由系统 S1 和 S2 带动。



YLC1		YLC8	
Y3	系统 S1 和 S2 是一个修正值	Y3	系统 S1 为一个修正值
		Y3	系统 S2 为一个修正值

修正线圈长度

按键	功能
	调出 " 纱线长度控制 " 窗口
	" 改变模式 " 按键
	返回 " 纱线长度控制 " 窗口

用于调出 " 更改模式 " 窗口的按键

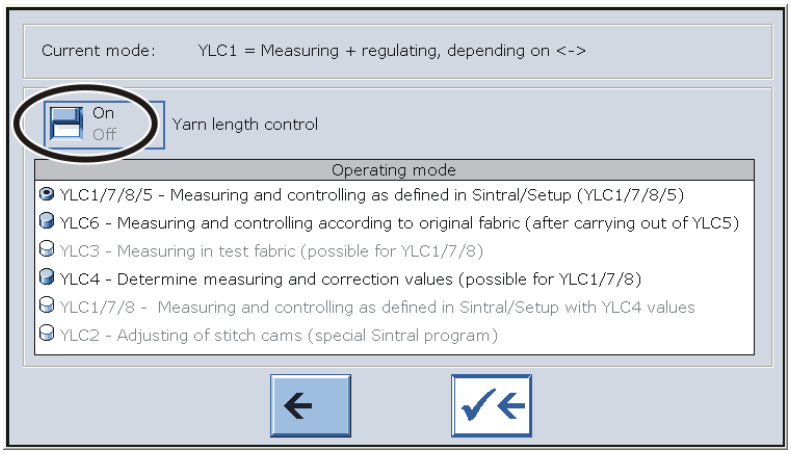
用 "YLC8" 模式修正线圈长度：

▷ 测纱轮已经配置。

▷ 每根纱线对应的纱线控制装置已经调好 （至少 8cN）。

▷ 在编织程序中输入了"YLC8"命令或在 Setup2 编辑器中选择了模式"8"。

1. 点 " 改变模式 " 按键，此按键位于 " 纱线长度控制 " 窗口中。
2. 检查纱线长度控制开关在 " 更改模式 " 里是否位于 "ON"。



" 改变模式 " 窗口

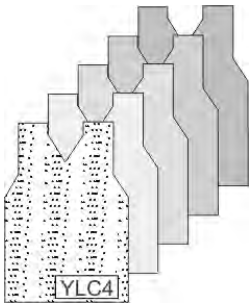
3. 返回 " 纱线长度控制 " 窗口。
4. 开始生产。

⇨ 线圈长度自动被测量，如有必要则进行修正。

更多的信息：

- 调节纱线控制装置 [-> 23]
- 配置测纱轮 [-> 25]
- YLC1, YLC3, YLC4 – 什么情况下使用什么模式？[-> 40]
- YLC4 – 测量和确定修正值 [-> 48]
- YLC3 – 通过试片进行测量 [-> 50]

8.5 YLC4 – 测量和确定修正值



在这种模式下， STIXX 装置将进行数据采集和计算。 实际值的确定方法和 "YLC1" 模式相同，但不对线圈长度进行控制。

步骤：

- 纱线长度控制和 "YLC4 – 测量和确定修正值 " 开关被激活。
- 编织一件衣片并进行微调（设置循环计数器，调整 WM 值和线圈长度，...）。
- 如果衣片满足您的要求那么可以应用这个数值 （修正值）。 为此激活开关 "YLC1/7/8 – 利用 YLC4 值根据 Sintral/Setup 设置进行测量和控制 "。
- 该修正值应用到生产中（模式 "YLC1", "YLC7" 或 "YLC8"）。

按键	功能
	调出 " 纱线长度控制 " 窗口
	" 改变模式 " 按键

"YLC4" 的按键

"YLC4" – 测量和确定修正值

▷ 测纱轮已经配置。

▷ 每根纱线对应的纱线控制装置已经调好 （至少 8cN）。

▷ 编织程序中或者Setup2编辑器里包含命令"YLC1"。"YLC7" 或"YLC8" 命令。

1. 点 " 改变模式 " 按键，此按键位于 " 纱线长度控制 " 窗口中。
2. 激活纱线长度控制和 "YLC4 – 测量和确定修正值 " 开关。
3. 将衣片计数器设置为 "1"。

4. 开始运行编织程序。

   ⇨ 编织一件衣片并进行微调（设置循环计数器，调整 WM 值和线圈长度，...）。

5. 衣片织完之后，机器停止运行，（衣片计数器归 "0"）.。

6. 带牵拉梳的机器：
   将衣片从机器上取下并检查。

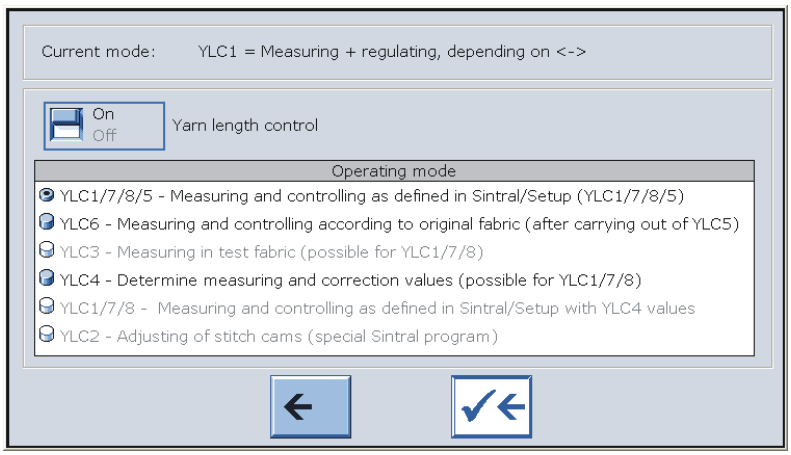
   – 或 –

➡ 不带牵拉梳的机器：
   继续编织直到可以从机器上取出衣片。
   用另外一把纱嘴继续编织，例如，废纱。这把纱嘴不能再用于花型的编织，否则 YLC4 数据将被改写。
   将衣片从机器上取下并检查。

7. 如果衣片满足您的要求，那么点 " 改变模式 " 键并激活 "YLC1/7/8 – 利用 YLC4 值根据 Sintral/Setup 设置中进行测量和控制 " 开关。

   – 或 –

➡ 如果衣片不能满足您的要求，那么重复第 3 到第 6 步。

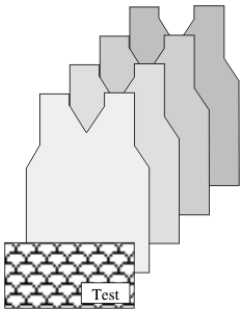


" 改变模式 " 窗口

8. 确定的数值将被应用到生产中。

9. 开始生产。

8.6 YLC3 - 通过试片进行测量



通过编织试片确定修正值

YLC3 是 YLC1, YLC7 或 YLC8 的准备阶段。
YLC3 是在大生产之前通过编织试片来确定所有修正值的一种模式。
使用这种模式时，即使是第一片衣片也可以使用。

YLC1, YLC7 或 YLC8（测量和控制）	纱线长度得到持续控制，如果必要，自动调节成圈三角以保证用纱长度正确。 问题： STIXX 装置对纱线长度的控制非常细微，因此织物密度的变化在衣片上很难看出来。 结果是：如果某个纱嘴不经常工作，且线圈长度目标值和实际值相差很大，那么第一片衣片将无法使用，不顺利的时候可能几件衣片都无法使用。 弥补措施： 用 YLC3 模式来确定修正值。
YLC3（仅测量）	在开始大生产之前，进行试片编织。 这样，所有输入到 ″线圈长度控制″ 窗口中的导纱器均被预调。

YLC3 模式的功能：

- 试片的编织宽度 (SEN) 和花型一致（宽度：≥ 7 英寸）。
- 每个导纱器连续编织直到纱线长度达到目标值。
- 然后自动切换到下一个导纱器进行同样的测量和调整，直到所有导纱器都得到预调。
- 自动切换到模式 YLC1 (YLC7, YLC8。 确定的修正值用于已经输入到编织程序中或 Setup2 中的 YLC 模式。

应该在编织程序的什么位置输入命令？

- 相应的 Sintral 功能调用指令嵌入到M1plus的所有STOLL起头模块中。
  IF #196>0 F:YLC; 用于标准和 CMS 730 T
  IF #196>0 #95=1 F:YLC; 用于多针距和织可穿
  IF #196>0 #95=2 F:YLC; 用于 CMS 730 S
- 如果已经在 ″纱线长度控制″控制列里选择了 YLC1 模式 （YLC7 模式，YLC8 模式），那么编织试片的 Sintral 指令自动导入到花型中。
- 如果在 “ 纱线长度控制列 ” 里没有输入任何YLC模式，那么编织试片的 Sintral 程序将不会导入到编织程序中。

  应用例子：
  您只想在编织机的 Setup2 编辑器中手动输入 YLC 模式。

  如果您要将 Sintral 程序合在一起，则必须要手动选择：

  - 在 ″配置″ / ″编织区域″对话框中激活 ☑ ″整合 Sintral 测量 YLC3″ 复选框。
    – 或 –
  - 在 ″总体花型参数″ / ″编织区域″ 对话框中激活 ☑ ″整合 Sintral 测量 YLC3″ 复选框。
- 创建自己的起头时可以按照相应的 Stoll 起头来进行。

通过编织试片确定修正值：

按键	功能
	调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口
	调出附加功能键
	调出 ″ 菜单 YLC3″ 窗口。
	确认输入
	调出主菜单
	调出 ″ 启动机器 ″ 窗口

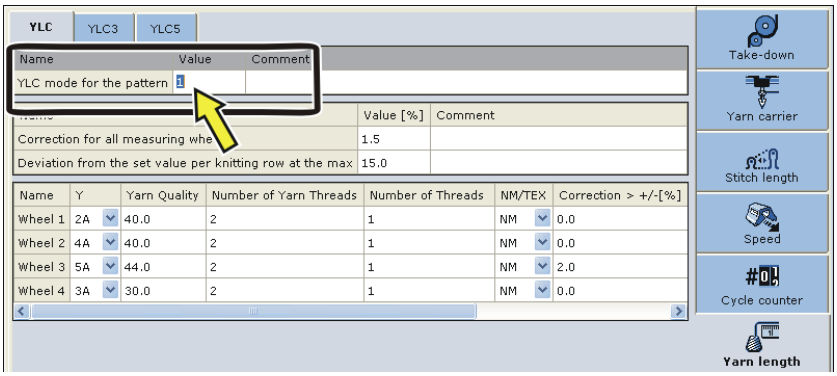
打开和关闭输出窗口的按键

▷ 测纱轮已经配置。

▷ 每根纱线对应的纱线控制装置已经调好 （至少 8cN）。

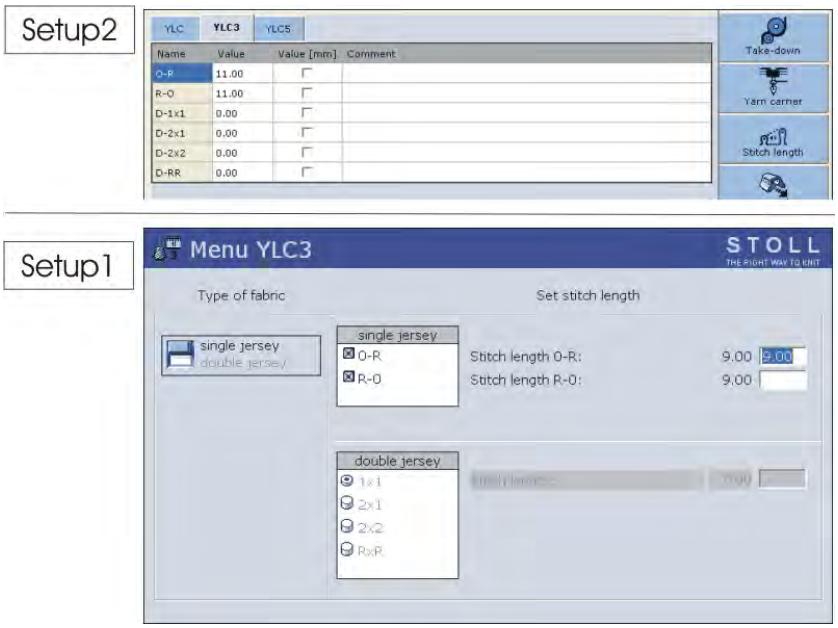
▷ Sintral 功能 ″YLC3″ 输入到编织程序（Sintral）中。

▷ 对于 Setup2 ″YLC1″ 模式（″YLC7″ 或 ″YLC8″）在 Setup2 编辑器中设置。



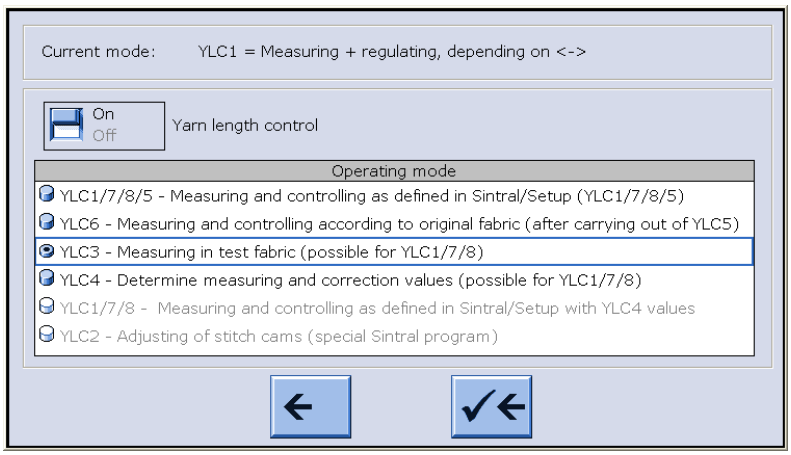
1. 从主菜单中调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口。
2. 调出附加功能键。

3. 调出 ″菜单 YLC3″ 窗口。



″菜单 YLC3″ 窗口

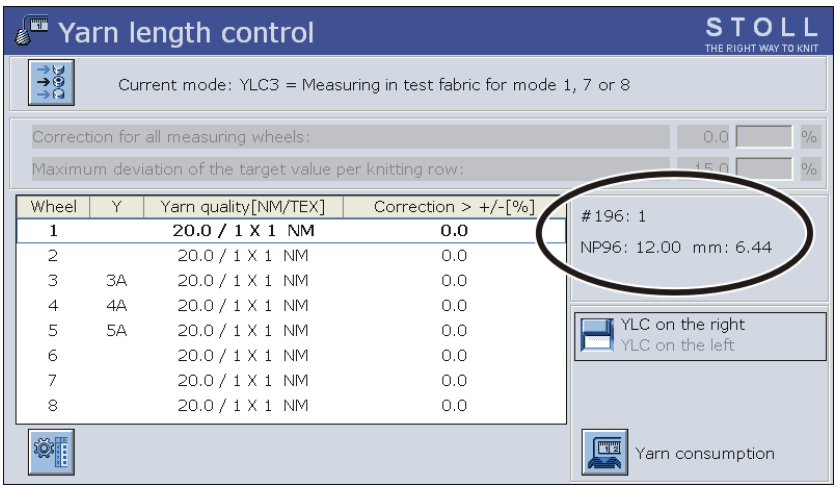
4. 选择与生产的织物最匹配的织物类型。
5. 输入线圈长度（使用 Setup1 时：以毫米形式）。
6. 确认输入。
7. 返回主菜单。
8. 要开始生产，点击窗口 ″开机和停机″ 中的 ″从 1 行开始程序″ 按键。
9. 返回主菜单。
10. 点 ″改变模式″ 按键，此按键位于 ″纱线长度控制″ 窗口中。



11. 打开开关 “YLC3 – 通过试片进行测量 ”。
12. 确认输入。

13. 上抬操纵杆启动机器。

⇨ 开始编织试片。在〝纱线长度控制〞窗口里您可以看到为试片设定的NP值。



i 当所有修正值都确定好之后，自动开始正常生产。

如果另一个定单要使用新的纱线，我们建议重新编织试片。

更多的信息：

- 调节纱线控制装置 [-> 23]
- 配置测纱轮 [-> 25]
- 线圈长度表 [-> 75]

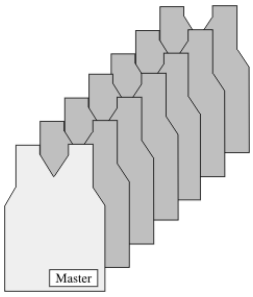
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

8.7 YLC5 - 编织初始衣片并按此参数重复生产

某些花型不适合使用 " 通用 "YLC 模式 （"YLC1"）进行控制。 不规则的用纱量和因此所产生的差异导致无法实现对线圈长度的 " 常规 " 控制。 这类花型有：

- 用纱量不稳定的情况 （编织模式变换频繁）
- 窄幅织物 （ 宽度： ≥ 5 英寸），例如，织可穿产品

为了对这类织物进行控制，可采用模式 "YLC5" 编织出一个初始衣片。 在编织过程中记录并存储 YLC 数据，但对纱线长度不进行控制。 这个数据将作为所有后续衣片的目标值。 可以编织几个衣片直到在最后生产出来的衣片在外观、织物长度和宽度上合乎要求。 这时，最后一片的数据将作为初始衣片的数据保存起来。 记忆区的容量可以保存高达 8000 行 （一个 STIXX 装置）有导纱器工作的编织行的数据。



初始衣片和复制品

所确定的数据将用于所有后续衣片 ("YLC6" 模式)，如有需要则进行修正 .

编织初始衣片并按此参数重复生产：

▷ 测纱轮已经配置。

▷ 每根纱线对应的纱线控制装置已经调好 （至少 8cN）。

▷ 在编织程序中输入了 "YLC5" 命令或在 Setup2 编辑器中选择了模式 "5"。

1. 开始运行编织程序。
   ⇨ 开始编织初始衣片。
2. 初始衣片编织完成后，机器自动停止。
   ⇨ 显示以下消息：" 再编织一片初始衣片（主衣片）或切换到生产模式 (YLC6)"。

3. 带牵拉梳的机器：
   将初始衣片从机器上取下并检查。

   – 或 –

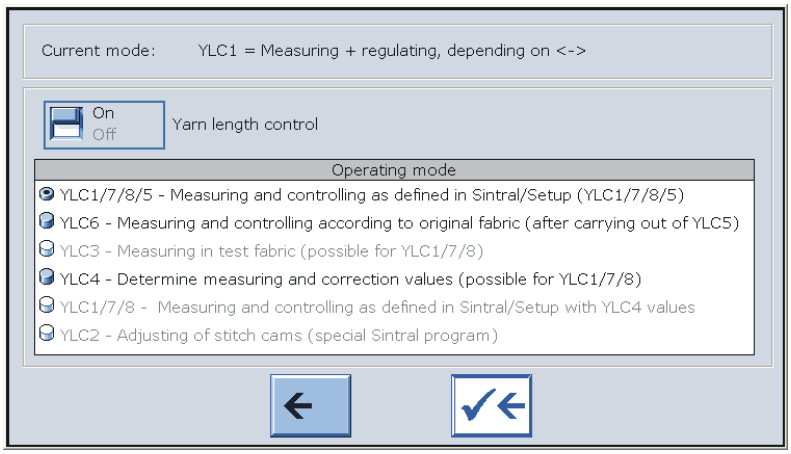
➡ 不带牵拉梳的机器：
   继续编织直到下一个初始衣片完成。

   将第一个初始衣片从机器上取下并检查。

4. 如果初始衣片可以满足要求，那么点 " 改变模式 " 按键并激活 "YLC6 – 根据初始衣片数据 (YLC5) 测量和控制 "。

   – 或 –

➡ 如果初始衣片不能满足要求，则重复 第 1 到 第 4 步。



" 改变模式 " 窗口

5. 将 "YLC5" 数据保存起来，参见 YLC5 数据保存和导入 [🗎 59] 一节。

6. 开始生产。

⇨ 初始衣片的数据与此刻确定的数据进行比较。 如果必要，STIXX 装置将对线圈长度进行修正。

ℹ

⇨ 如果开关 "YLC6 – 根据初始衣片数据(YLC5)测量和控制" 已经在 " 改变模式 " 窗口激活，那么编织程序中的命令 "YLC5" 将按命令 "YLC6" 来执行。

⇨ 在 "YLC6" 模式中，仅可以对 WM、YD 和 MSEC 做微小改变。使用 Setup2 时织物的长度会受到纱线修正的影响。

⇨ 循环计数器不能在 "YLC6" 模式下修改。 因此在 " 循环计数器 " 窗口的输入区处于不活动状态 （呈灰色）。

---

7. 如果花型参数发生改变，例如您更改了 NP 值或循环计数器，那么您必须重新确定 "YLC5" 数据。
   为此激活开关 "YLC1/7/8/5 – 根据 Sintral/Setup 设置进行测量和控制 "，此开关位于 " 改变模式 " 窗口，然后重复执行第 1 到第 7 步。

纱线修正（使用 Setup2 时）

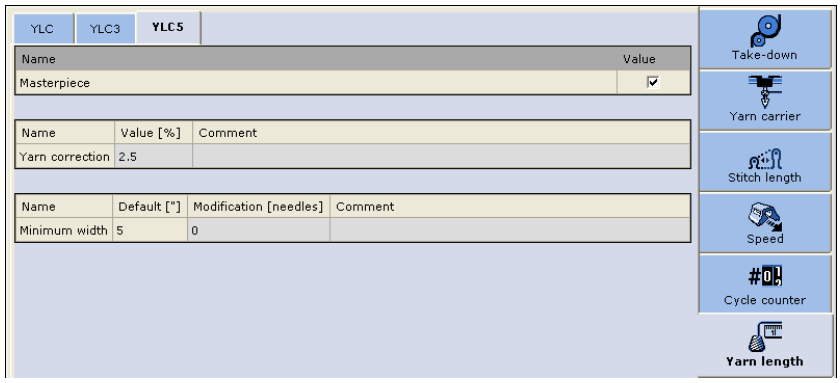
如果您在 "YLC6" 模式下工作，可以对织物长度进行修改而不必再回到原始织物 （主衣片）。
如果要用另外颜色 （不是纱线细度）的纱线编织同样的花型，您不必再次确定 YLC5 数据，但必须执行纱线修正。 在 " 纱线修正 " 单元格里输入该纱线百分比形式的纱线伸长偏差。 线圈张力的修改是针对 YLC5 区域的。

按键	功能
	调出 " 纱线长度控制 " 窗口
	调出 Setup2 编辑器。
	确认输入
	返回 " 纱线长度控制 " 窗口

执行纱线修正的按键

执行纱线修正：

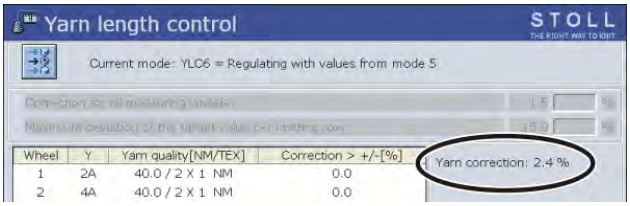
1. 在 " 纱线长度控制 " 窗口调出 Setup2 编辑器。
2. 调出 "YLC5" 选项卡。
3. 在 " 纱线修正 " 栏里输入所需值。
   数值范围： -10%. . . +10%， 间隔宽度 ： .1



4. 然后确认输入。

5. 返回到 ″纱线长度控制″ 窗口并开始生产。

⇨ 在 ″纱线长度控制″ 里您可以看到纱线修正值。



更多的信息：

- 调节纱线控制装置 [-> 23]
- 配置测纱轮 [-> 25]

8.7.1 导入和保存 YLC5 数据

可以保存和重新导入数据（文件名：花型名称.stx）。已确认的数据作为实际数值应用于所有其他织片。
使用范围：

- 如果稍后花型将在同一台机器上被再次编织。
- 如果花型将在另外一台相同针距的机器上编织。

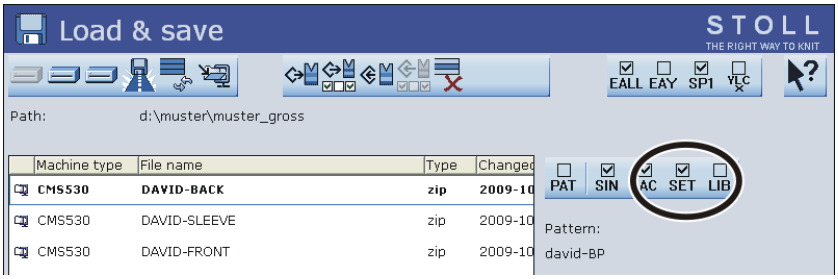
使用 Setup2 时

按键	功能
	调出 ″主菜单″
	调出 ″导入并保存″ 窗口
	″保存″ 文件
	″导入″ 文件

导入和保存 ″YLC5″ 数据的按键

导入和保存 YLC5 数据：

1. 从 ″主菜单″ 调出 ″导入和保存″ 窗口。



″导入并保存″ 窗口

2. 检查 ″SET″ 复选框是否激活。
3. 保存数据，点 ″保存″ 按键。

– 或 –

➡ 导入数据，点 ″导入″ 按键。
当 ″YLC5″ 数据导入之后，开关 ″YLC6 – 根据初始衣片数据（YLC5）进行测量和控制 ″ 自动被激活。

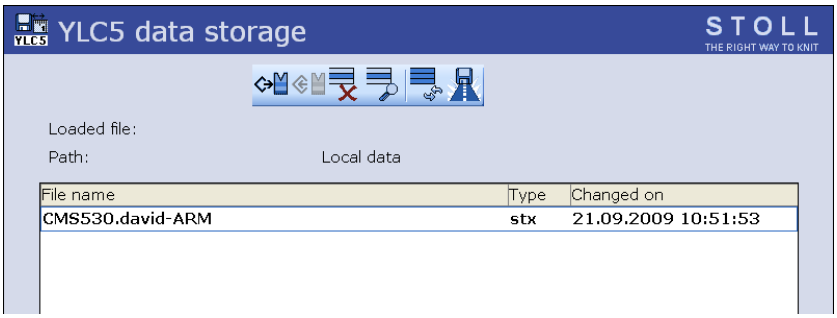
使用 Setup1 时

按键	功能
	调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口
	调出附加功能键
	调出 ″YLC5 数据存储 ″ 窗口
	″ 路径选择 ″ 按键
	″ 导入 ″ 所选文件
	″ 保存 ″ 所选文件
	结束设置过程并保存更改
	返回 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口

导入和保存 ″YLC5″ 数据的按键

保存或导入 ″YLC5″ 数据 :

1. 调出 ″ 辅助功能键 ″ ，这些按键位于 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口中。
2. 调出 ″YLC5 数据存储 ″ 窗口



″ 保存 YLC5 数据 ″ 窗口

3. 设置 ″ 保存 ″ 文件和 ″ 导入 ″ 文件的路径。
4. 选择文件。

5. 点所需要的按键。
6. 然后确认输入。
7. 返回 ″纱线长度控制″窗口。
8. 当 ″YLC5″ 数据导入之后，开关 ″YLC6 - 根据初始衣片数据 (YLC5) 进行测量和控制 ″ 自动被激活。

更多的信息：

- 调节纱线控制装置 [-> 23]
- 配置测纱轮 [-> 25]

8.7.2 YLC5 和顺序编织

在顺序编织的情况下，您也可以采用 YLC5 模式对纱线长度进行控制。

条件：

- M1plus 操作系统：V 5.2 或更高
- 编织机操作系统：V 2.1 或更高
- 顺序编织的花型必须是使用 Setup2 生成的。

需要进行的操作：

- M1plus:
  将 Setup1 花型转换成 Setup2 花型
- 编织机：
  编织各个花型并确定和保存 YLC5 数据。
  将各个花型组合成一个顺序编织循环。
  按顺序进行编织。

M1plus:
将 Setup1 花型转换成 Setup2 花型

不改变机型的转换
示例：将 CMS 530 的 Setup1 花型转换成 Setup2 花型：

1. 导入花型（工艺处理之前）
2. 在 " 纱线长度控制 " 控制列所需位置输入 YLC5 。
3. 运行 " 花型参数 " 菜单中的 " 机器属性 ..." 功能。
   ⇨ 出现 " 机器属性 " 对话框。
4. 在 " 常规 " 选项卡里将 Setup 类型改为 Setup2。
5. 点 "OK" 键确认。
6. 开始工艺处理 .
7. 运行 " 生成 MC 程序 ..." 功能。
8. 运行 " 解压 MC 程序 ..." 功能。

⇨ sin, jac 和 setx- 文件被保存为 zip- 文件。

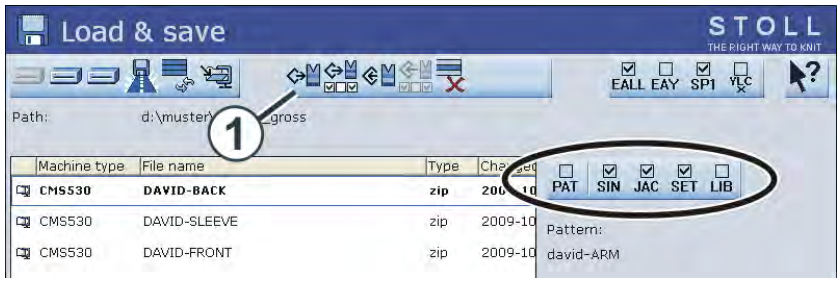
改变机型的转换
示例：
如何将 CMS 330 的 Setup1 花型转换成 CMS 530 的 Setup2 花型：

1. 导入花型并且调出 " 改变机器 / 针距 /Setup 类型 ..." 菜单。
2. 在 " 机器管理器 " 中设置相应的 Setup 类型。
3. 在 " 纱线长度控制 " 控制列所需位置输入 YLC5 。
4. 修改和完成与 Setup2 相关的参数和功能设置。
5. 开始工艺处理 .
6. 运行 " 生成 MC 程序 ..." 功能。
7. 运行 " 解压 MC 程序 ..." 功能。

⇨ sin, jac 和 setx- 文件被保存为 zip- 文件。

编织机上的操作

1. 必须勾选 "SIN", "JAC", "SET" ，或者勾选 "PAT". 。



2. 点 (1) 按键。

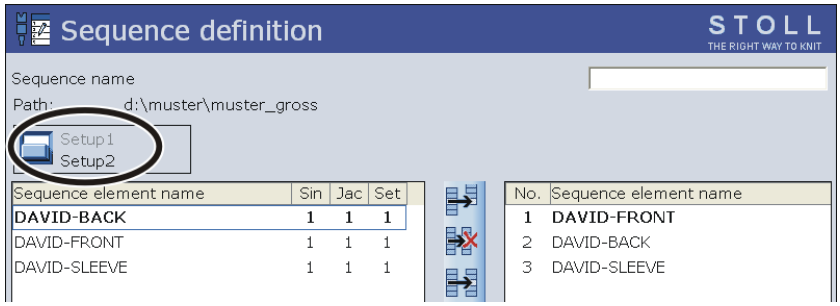
⇨ 编织程序和 Setup 数据被读入。

3. 编织初始衣片 （见 " 编织初始衣片并按此参数重复生产 " 一节）

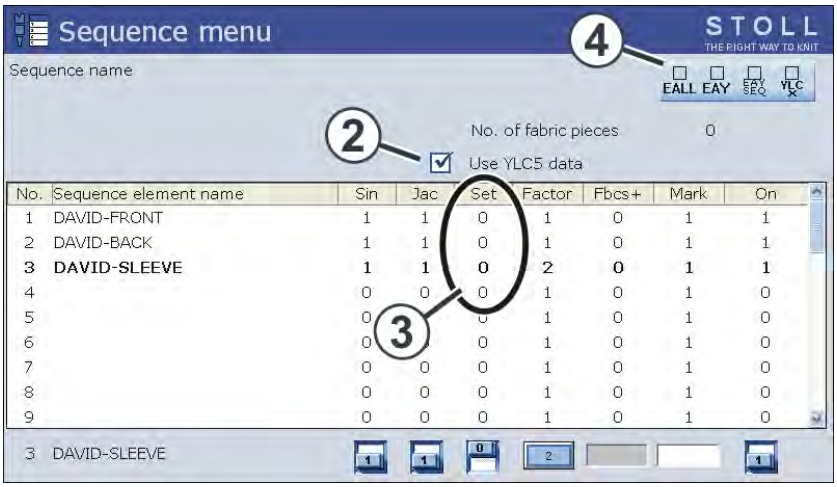
4. 如果初始衣片满足您的要求，那么保存 YLC5 数据 （见 "YLC5 数据保存和导入 " 一节）。

5. 对于所有顺序编织单元，重复第 1- 第 5 步。

6. 在 " 顺序定义 " 窗口点 Setup2，将所有顺序单元合并。



7. 返回 ″ 顺序编织菜单 ″ 窗口。



使用 YLC5 数据 (2)

☑ 激活 YLC5 数据的使用
根据 ″Set″ 列的不同设置，可能出现如下几种情形：
Set=0 只有 YLC5 数据被用于顺序单元。
Set=1 Setup 和 YLC5 数据被用于顺序单元。

☐ 取消应用 YLC5 数据。
″Set″ 列中的设置对每个顺序单元都有效。

8. 进行设置。
9. 按顺序进行编织。

一个 Setup 文件对所有顺序单元都有效

顺序编织时在 ″ 顺序编织菜单 ″ 中进行设置要注意以下几点：

- ⇨ 一个 Setup 文件被导入，这个文件将用于所有顺序单元。
- ⇨ ″EALL″ (4) 复选框不能勾选，否则 Setup 数据将被删除。
- ⇨ 仅 YLC5 数据应用于所有顺序单元。(2) 和 (3)。

更多的信息：

- ■ YLC5 – 编织初始衣片并按此参数重复生产 [-> 55]
- ■ 导入和保存 YLC5 数据 [-> 59]

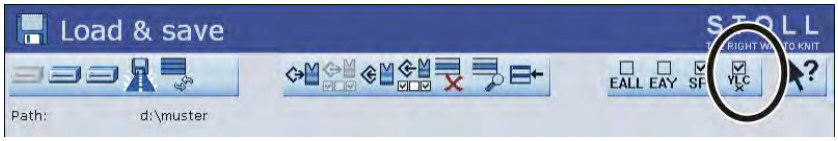
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

8.8 删除修正值

如果读入新花型，前面使用的修正值（YLC1、YLC3、YLC4 和 YLC8 ）不会被删除。 如果新花型要使用新的修正值，那么必须自动或手动删除前面的修正值。

自动删除修正值

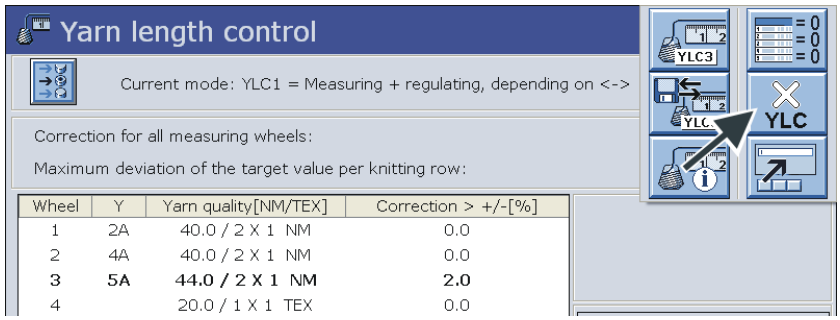
■ 读入花型时点选 "YLC X" 。



自动删除 YLC 修正值

手动删除修正值

1. 从 " 主菜单 " 中调出 " 纱线长度控制 " 窗口。
2. 调出附加功能键。
3. 点 "YLC X" 按键。



" 纱线长度控制 " 窗口及附加功能键

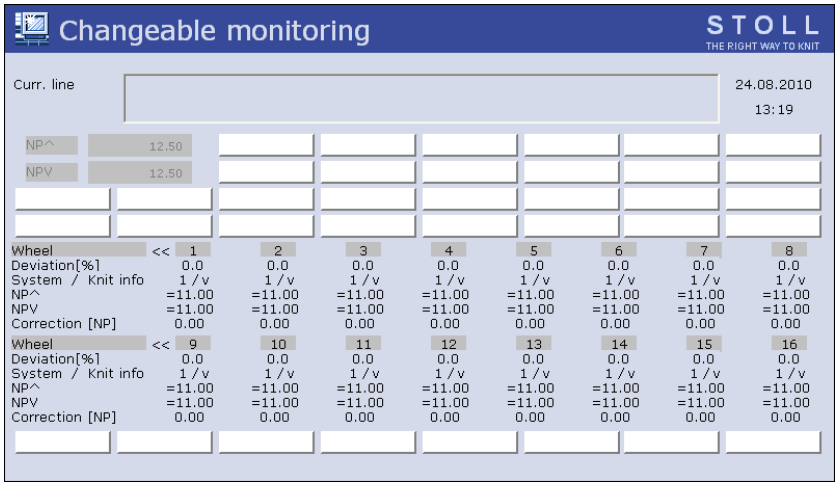
4. 修正值被删除。

8.9 显示修正值

当前最后一行编织行的修正值显示在 " 可变监视器 " 窗口中。

条件：

- STIXX 装置已经登录。
- " 纱线长度控制 " 功能被激活。



纱线长度测量装置已登录时的 " 可变监视器 " 窗口

标签	所示数据
" 测纱轮 "	测纱轮的号码
" 偏差 : [%]"	上一次 NP 值改变之后的平均偏差
" 系统 / 编织信息 "	当前工作的编织系统号码 活动的针床 (f: 前， ^: 后 ， x: 前后均可)
"NP^"	当前 NP 值 (后针床) 它包括 NP 值、NPK 修正值和当前 YLC 修正值。
"NPV"	当前 NP 值 (前针床) 它包括 NP 值、NPK 修正值和当前 YLC 修正值。
" 偏差 [%]"	当前 YLC 修正值

" 可变监视器 " 窗口中的数据

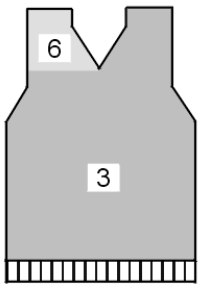
8.10 特殊 Sintral 命令

"YLC-" 命令

"YLC-" 命令会取消一行机头行程的控制。
如果一个 YLC 错误信息总是出现在每个衣片的同一位置（例如 "YLC 纱线错误"），您可以在这一行取消 YLC 控制。

"YLCDEV" 命令

"YLCDEV" 命令可将正在使用的导纱器（测纱轮）的修正值复制到新的导纱器（测纱轮）。这样可以不用重新定义新使用的导纱器的修正值。



"YLCDEV" 命令应用示例

示例	解释	Sintral 程序中的设定
V- 领	开始编织 V 形领前仅有导纱器 3 工作.。V 领处导纱器 3 编织右侧而导纱器 6 编织左侧。	YLCDEV:3-6; 结果：导纱器 3 的修正值也将用于导纱器 6。

"YLC" 命令的使用

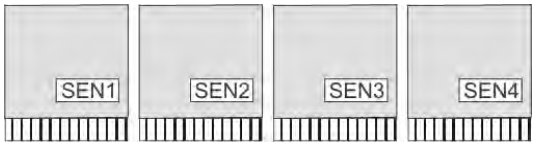
每个机头动程可以指定最多四对组合。
示例：YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7.

i 在编织程序中既可以输入 Sintral 命令 "YLC" 也可以输入 "STIXX"。这两种命令 OKC 编织机都可以识别。

8.11 几个 SEN 和 NPJ 区域

几个 SEN 区域

STIXX 装置也可以对有几个 SEN 区域的花型进行控制。



四个 SEN 区域的花型

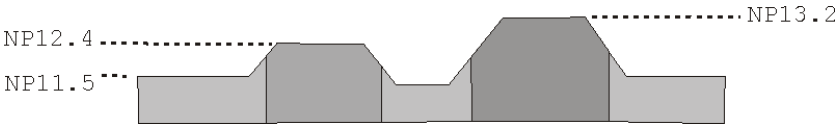
每个 SEN 区域可以有不同的修正值。 不同修正值之间自动切换， 不用考虑是用一个或者几个编织系统编织。

每个 SEN 区域的最小编织宽度：

- "YLC1" 时 - 7 英寸
- "YLC5" 时 - 5 英寸

多密度 "NPJ"

所有织针的线圈长度被加载并且由此计算出平均值。 平均值是此编织行的纱线长度的目标数值。



STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

8.12 YLC 模式的日志文件

您可以在日志文件中看到每个模式改变的日期和时间。

显示模式的改变：

按键	功能
	调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口
	调出附加功能键
	调出 ″YLC 日志 ″ 窗口
	调出主菜单

用于显示模式改变的按键

1. 从 ″ 主菜单 ″ 中调出纱线长度控制窗口。
2. 调出附加功能键。
3. 调出 ″YLC 日志 ″ 窗口。
   ⇨ 模式改变的日期和时间显示出来。
4. 调出主菜单。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

9 纱线管理

STIXX 装置测量用纱长度并连续计算用纱量。

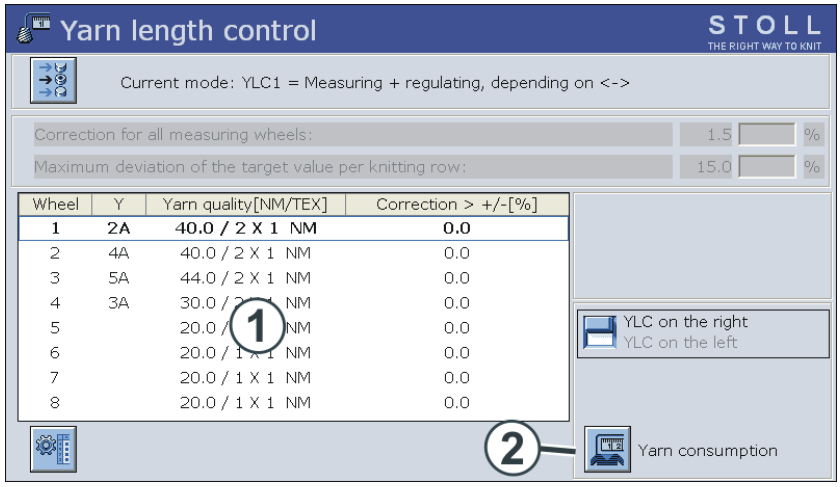
输入纱线细度

> **i** 如果已经在 M1plus 里设置了 ″ 导纱器，测纱轮和纱线细度 ″ ，那么这些数据会出现在 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口。

1. 对于 Setup2：
   点 ″Setup 编辑器 ″ 按键。
   在 ″ 纱线细度 ″ (1) 一列输入每个导纱器穿纱根数以及纱线细度。
   返回 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口。

   – 或 –

➡ 用于 Setup1：
在 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口 ″ 纱线细度 ″ (1) 一列输入每个导纱器穿纱根数和细度。



″ 纱线长度控制 ″ 窗口

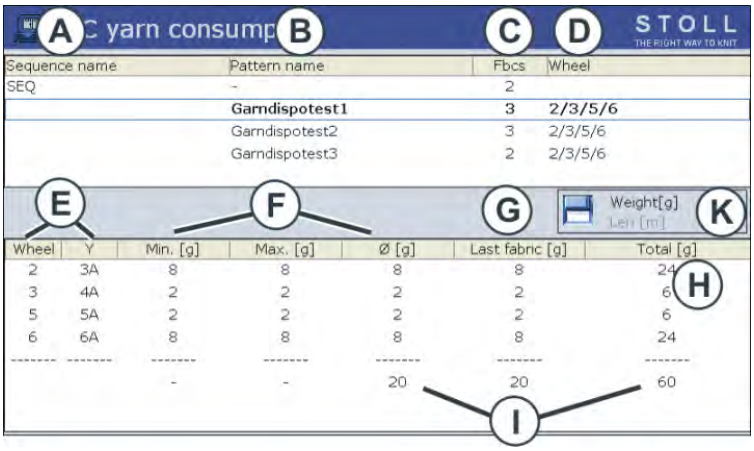
调出纱线消耗量

按键	功能
	调出 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口
	调出 ″ 纱线消耗量 ″ 窗口

用于调出纱线消耗量的按键

1. 在 ″ 纱线长度控制 ″ 窗口中点 ″ 改变模式 ″ (2) 按键。

   ⇨ 用纱量显示出来。



A	▪ 顺序名称 ▪ 顺序表名称	
B	▪ 花型名称 （单个花型） ▪ 顺序单元名称	
C	到目前为止已经编织的衣片数	
D	显示正在使用的测纱轮	
E	显示哪个导纱器和哪个测纱轮一起工作	
F	到目前为止已经编织的衣片的纱线消耗量	
	最小	最小纱线消耗量
	最大	最大纱线消耗量
	Ø	平均纱线消耗量
G	最后编织衣片的纱线消耗量	
H	所有编织的衣片的纱线消耗量	
I	相应列的纱线消耗量小计	
K	将纱线消耗量的显示切换为： ▪ 重量 （以克表示） ▪ 长度 （以米表示）或	

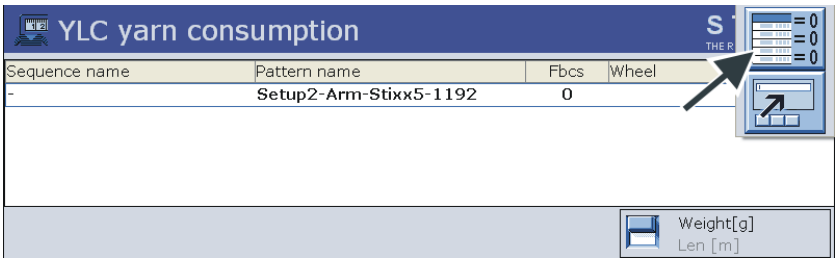
i 一个顺序 （或顺序列表） 的纱线消耗量

⇨ 在表的上部选择对应的行 （顺序单元，整个顺序）。

⇨ 在表的下部显示出所选行的纱线消耗量。

手动删除纱线消耗量

1. 在 "YLC 纱线消耗量 " 窗口调出 " 附加功能键 "。
2. 点 " 删除纱线消耗量 " 按键。

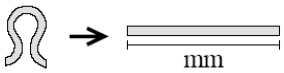


⇨ 消耗量数值被删除。

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

10 线圈长度表

所有机型的线圈长度表
（不包括 CMS 730 S,
CMS 830 S）



NP	E 3	E 3.5	E 4	E 5	E 7	E 8	E 10 (1)	E 10 (2)	E 12
6.5				6.26					
7.0	7.67	5.90	7.03	6.96			1.83		
7.5	9.25	7.40	8.48	7.52			2.15	2.20	
8.0	10.83	8.90	9.93	8.22			2.85	2.80	2.85
8.5	12.42	10.40	11.38	8.92	4.66		3.56	3.60	3.38
9.0	14.00	11.90	12.83	9.48	5.46	3.58	4.26	4.20	3.91
9.5	15.85	13.40	14.28	10.18	6.10	4.30	4.97	4.80	4.45
10.0	17.17	14.90	15.73	10.88	6.90	5.20	5.67	5.60	4.98
10.5	18.75	16.40	17.18	11.44	7.70	5.92	6.38	6.20	5.51
11.0	20.33	17.90	18.63	12.14	8.34	6.82	7.00	7.00	6.05
11.5	21.92	19.40	20.08	12.84	9.14	7.54	7.71	7.60	6.58
12.0	23.50	20.90	21.53	13.40	9.94	8.44	8.41	8.40	7.11
12.5	25.08	22.40	22.98	14.10	10.58	9.34	9.12	9.00	7.65
13.0	26.67	23.90	24.43	14.80	11.38	10.06	9.82	9.80	8.18
13.5	28.25	25.40	25.88	15.36	12.18	10.96	10.53	10.40	8.71
14.0	29.83	26.90	27.33	16.06	12.82	11.68	11.23	11.00	9.25
14.5	31.42	28.40	28.78	16.76	13.62	12.58	11.94	11.80	9.78
15.0	33.00	29.90	30.23	17.32	14.26	13.30	12.57	12.40	10.31

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm)（表 1）

(1) CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520

(2) CMS 830 C, CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 520 C, CMS 502

NP	E 14	E 16	E 18	E 2,5.2	E 2,5.2 m.4L	E 2,5.2 (3)	E 3 m.3L	E 3,5.2	E 3,5.2 m.4L
6.5				6.26	5.29		10.55		5.48
7.0				6.96	6.06	4.36	10.55		5.48
7.5				7.52	6.91	5.71	11.80		5.48
8.0		1.88		8.22	7.68	7.06	13.05	4.97	5.48
8.5	2.58	2.16	1.86	8.92	8.45	8.41	14.30	5.30	5.84
9.0	3.13	2.51	2.21	9.48	9.30	9.76	15.55	6.13	6.63
9.5	3.68	2.86	2.56	10.18	10.07	11.11	16.80	6.80	7.42
10.0	4.23	3.21	2.91	10.88	10.84	12.46	18.05	7.63	8.30
10.5	4.78	3.56	3.26	11.44	11.69	13.81	19.30	8.47	9.09
11.0	5.33	3.91	3.61	12.14	12.46	15.16	20.55	9.13	9.88
11.5	5.88	4.26	3.96	12.84	13.23	16.51	21.80	9.97	10.76
12.0	6.43	4.61	4.31	13.40	14.08	17.86	23.05	10.80	11.56
12.5	6.98	4.96	4.66	14.10	14.85	19.21	24.30	11.47	12.35
13.0	7.53	5.31	5.01	14.80	15.62	20.56	25.55	12.30	13.23
13.5	8.08	5.66	5.36	15.36	16.47	21.91	26.80	13.13	14.02
14.0	8.63	6.01	5.71	16.06	17.24	23.26	28.05	13.97	14.81
14.5	9.18	6.36	6.06	16.76	18.01	24.61	29.30	14.80	15.69
15.0	9.73	6.71	6.41	17.32	18.86	25.96	30.55	15.47	16.48

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 2)

(3) CMS 830 C

NP	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (4)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (4)	E 8.2	E 9.2
6.5							
7.0							
7.5	3.54	2.14	1.77				
8.0	3.86	2.47	2.07	2.14	1.58	1.57	1.61
8.5	4.66	3.02	2.57	2.58	1.99	1.91	1.91
9.0	5.46	3.57	3.08	3.13	2.49	2.33	2.30
9.5	6.26	4.12	3.58	3.68	3.00	2.75	2.68
10.0	7.06	4.67	4.08	4.23	3.50	3.18	3.06
10.5	7.86	5.22	4.58	4.78	4.01	3.60	3.45
11.0	8.66	5.77	5.08	5.33	4.51	4.02	3.83
11.5	9.46	6.32	5.58	5.88	5.02	4.45	4.21
12.0	10.26	6.87	6.09	6.43	5.52	4.87	4.60
12.5	11.06	7.42	6.59	6.98	6.03	5.29	4.98
13.0	11.86	7.97	7.09	7.53	6.53	5.72	5.36
13.5	12.66	8.52	7.59	8.08	7.04	6.14	5.75
14.0	13.46	9.07	8.09	8.63	7.54	6.56	6.13
14.5	14.26	9.62	8.59	9.18	8.05	6.99	6.51
15.0	15.06	10.17	9.10	9.73	8.55	7.41	6.90

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 3)

(4) 以下机型线圈长度：

- CMS 822
- CMS 740

线圈长度 CMS 730 S,
CMS 830 S

NP	E 5.2	E 6.2	E 7.2
3.0	3,82	2,67	2,67
3.5	3,82	2,67	2,67
4.0	3,82	2,67	2,67
4.5	3,82	2,67	2,67
5.0	3,82	2,67	2,67
5.5	4,29	2,67	2,67
6.0	4,77	2,76	2,67
6.5	5,24	3,21	2,67
7.0	5,72	3,66	2,94
7.5	6,19	4,11	3,39
8.0	6,67	4,56	3,84
8.5	7,14	5,01	4,29
9.0	7,62	5,46	4,74
9.5	8,09	5,91	5,19
10.0	8,57	6,36	5,64
10.5	9,04	6,81	6,09
11.0	9,52	7,26	6,54
11.5	9,99	7,71	6,99
12.0	10,47	8,16	7,44
12.5	10,94	8,61	7,89
13.0	11,42	9,06	8,34
13.5	11,89	9,51	8,79
14.0	12,37	9,96	9,24
14.5	12,84	10,41	9,69

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 1)

NP	E 5.2	E 6.2	E 7.2
15.0	13,32	10,86	10,14
15.5	13,79	11,31	10,59
16.0	14,27	11,76	11,04
16.5	14,74	12,21	11,49
17.0	15,22	12,66	11,94
17.5	15,69	13,11	12,39
18.0	16,17	13,56	12,89
18.5	16,64	14,01	13,29
19.0	17,12	14,46	13,74
19.5	17,59	14,91	14,19
20.0	18,07	15,36	14,64
20.5	18,54	15,81	15,09
21.0	19,02	16,26	15,54
21.5	19,49	16,71	15,99
22.0	19,97	17,16	16,44
22.5	20,44	17,61	16,89
23.0	20,92	18,06	17,34
23.5	21,39	18,51	17,79
24.0	21,87	18,96	18,24
24.5	22,34	19,41	18,69
25.0	22,82	19,86	19,14
25.5	22,82	20,31	19,59
26.0	22,82	20,67	20,04
26.5	22,82	20,67	20,49
27.0	22,82	20,67	20,67
27.5	22,82	20,67	20,67

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) （表 2）