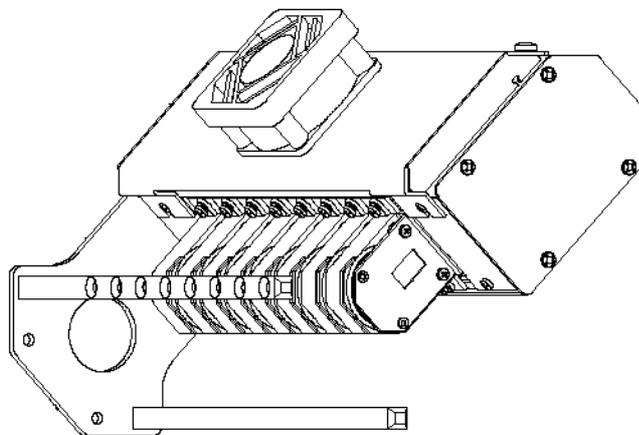


STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Istruzioni per l'apparecchio STIXX



CE

Data: 2012-02-08

Traduzione delle istruzioni di servizio originali

Versione software: V_OKC_002.006.00x_STOLL

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

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

Indice

1	Cosa c'è di nuovo? - Le modifiche a colpo d'occhio	5
1.1	Che cosa c'era di nuovo nella versione 2.2?	6
1.2	Che cosa c'era di nuovo in 2.1?	7
2	Informazioni sul presente documento	9
2.1	Scopo del presente documento	9
2.2	Simboli contenuti nel presente documento	9
3	Descrizione dell'apparecchio STIXX	11
3.1	Generalità sull'apparecchio STIXX	11
3.2	Percorso del filo con l'apparecchio STIXX	12
4	Panoramica sulle modalità YLC	13
5	Montaggio	15
5.1	Montare l'apparecchio STIXX	15
5.2	Posare il cavo di collegamento	16
6	Lavori preliminari	21
6.1	Dichiarare l'apparecchio STIXX	21
6.2	Regolare l'unità di controllo dei fili	23
6.3	Infilare i fili nell'apparecchio STIXX	24
6.4	Configurare le ruote di misura	25
6.5	Attivare e disattivare la regolazione YLC	28
7	Ecco come lavora l'apparecchio di misura del filato	29
7.1	Registrare il comando Sintral per la misura lunghezza del filo nel programma di lavorazione	30
7.1.1	Registrare il comando YLC sulla M1plus	30
7.1.2	Registrare manualmente il comando nel programma di lavorazione	33
7.2	Calcolo dei valori di correzione	34
7.3	Immettere i valori NP in millimetri	37
8	Misurare e correggere la lunghezza della maglia	39

8.1	YLC1, YLC3, YLC4 – quando è preferibile quale modulo?	40
8.2	Selezionare la modalità YLC nell'editore Setup2	43
8.3	YLC1 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione	44
8.4	YLC8 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione	46
8.5	YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione	48
8.6	YLC3 - misura con telo di prova	50
8.7	YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati	55
8.7.1	YLC5 - salvare e caricare i dati	59
8.7.2	YLC5 e sequenza	62
8.8	Cancellare i valori di correzione	66
8.9	Visualizzazione dei valori di correzione	67
8.10	Comandi speciali Sintral	68
8.11	Diversi settori SEN e NPJ	69
8.12	File Log per le modalità YLC	70
9	Disposizione del filato	71
10	Lunghezza della maglia (tabelle)	75

1 Cosa c'è di nuovo? - Le modifiche a colpo d'occhio

Versione software: Sistema operativo V_OKC_002.006.000_STOLL

Le modifiche più importanti in questa versione:

- **YLC – Disposizione filato**
La finestra "Disposizione filato" è stata rielaborata.
La tabella mostra i dati seguenti:
 - Consumo di filato di tutti i teli lavorati (disegno singolo, sequenza, elemento della sequenza, lista delle sequenze, menù degli ordini)
 - Consumo di filato del telo lavorato per ultimo
 - Consumo di filato del telo corrente
 - Consumo di filato delle singole ruote di misura
- **YLC5 – Larghezza minima per finezze superiori**
Problematico nel caso di alcuni disegni era l'impossibilità di rilevare senza errori i dati per il telo originale (masterpiece). La causa era dovuta all'imprecisione di misurazione, imputabile a sua volta a una tensione del filo fortemente variabile nella fase di recupero del filo nell'inversione di corsa del carro.
È stata aumentata pertanto la larghezza minima da 5 a 6 pollici (finezza E16, E18, E8.2 e E9.2).
La larghezza minima per le finezze da E3 a E14 è rimasta costante a 5 pollici.

La larghezza minima è regolabile:

Editore Setup2 -> menù "Lunghezza del filo" -> scheda "YLC5"

Di cosa si deve tener conto per disegni precedenti delle finezze E16, E18, E8.2 e E9.2?

- Se non si modifica la larghezza minima, occorre lavorare una seconda volta il telo originale.
- Se è stato possibile lavorare il disegno senza difficoltà, modificare la larghezza minima a 5 pollici.

Vedi [34] , Sezione "YLC5"

- **Regolazione YLC per la finezza E 2,5.2**
Finora: La regolazione YLC presentava la stessa impostazione delle finezze superiori.
Nuovo: Per la finezza E2,5.2 la regolazione avviene con la stessa rapidità come per le finezze grosse (E3 – E4)

1.1 Che cosa c'era di nuovo nella versione 2.2?

Versione software: Sistema operativo V_OKC_002.002.000_STOLL

Le modifiche più importanti in questa versione:

- **Struttura alternativa di disegno**
Può indicare il modo YLC nel programma Sintral o nell'editore Setup2.
Finora: Il modo YLC è definito nel programma Sintral.
Nuovo: Nell'editore Setup2-Editor indicare la modalità YLC. Questa indicazione vale per l'intero programma di lavorazione (INIZIO...FINE).
Possono essere selezionati i modi seguenti: 0, 1, 5, 7, 8 (0=vengono eseguite le indicazioni dal programma Sintral)
Nota: La modalità YLC nel Setup2 ha priorità rispetto al comando YLC nel Sintral (eccezione per "0")

Al momento di creare il disegno, contrassegnare sulla M1plus le zone per le quali si intende disattivare la regolazione. Inserire al riguardo "YLC-" nella colonna di comando "Controllo della lunghezza del filo" nella zona.

Nel Programma Sintral l'inizio e la fine della zona vengono contrassegnati con "YLC(-" e "YLC-").

Inizio: YLC(-

Fine: YLC-)

- **YLC5 - Crea telo originale**
Portata a termine la lavorazione del telo originale, la macchina si arresta automaticamente Per poter immediatamente individuare la ragione dell'arresto appare la nota "Lavorare nuovamente il telo originale (Masterpiece) o passare a produzione (YLC6)".
- **Comando "ASCON" sostituito da "YLC"**
Tutti i comandi "ASCON" sono stati rinominati in "YLC".
- **Modo "YLC6" – Contaciclo inattivo**
Nella modalità "YLC6" non si possono modificare i contacicli. I campi di immissione nella finestra "Contaciclo" sono inattivi (in grigio chiaro).
- **Modo "YLC6" – Correzione filato**
Nella modalità "YLC6" è possibile modificare la lunghezza del telo senza dover riprendere di nuovo il telo originale (masterpiece).
Allo scopo, nell'editore Setup2 immettere un valore nella riga "Correzione filato" (menu "Lunghezza del filo" -> Registro "YLC5").
Campo di valori: -10%...+10%
Nota: La fittezza della maglia viene modificata per l'intero telo e non per zone singole.
- **Finestra "Monitoraggio modificabile"**
Indicazione del valore NP attivo. È costituito dal valore NP, dalla correzione NPK e dal valore di correzione corrente YLC.
Viene inoltre visualizzato il valore di correzione corrente.

1.2 Che cosa c'era di nuovo in 2.1?

■ File log per i modi ASCON

Nel file log può essere osservata la modifica del modo con data e ora. (Finestra "Controllo della lunghezza del filo" -> Tasti di funzione supplementari -> YLC Log)

1.2 Che cosa c'era di nuovo in 2.1?

Versione software: Sistema operativo V_OKC_002.001.000_STOLL

Le modifiche più importanti in questa versione:

■ Nuovi nomi

Il menu, i messaggi ed i modi operativi avevano finora il nome STIXX. Questi nomi sono stati modificati in "Controllo della lunghezza del filato" o in "YLC" (Yarn Length Control).

I comandi del programma di lavorazione non sono stati modificati. Ciò significa che si possono utilizzare i soliti programmi di lavorazione.

■ Regolazione più precisa della lunghezza del filo

- A partire dal sistema operativo V 1.5 (macchina OKC), la dimensione passo dei valori NP è stata dimezzata (da "0.1" a "0.05").

La regolazione tiene conto della graduazione più fine dei valori NP. In questo modo la lunghezza del telo viene regolata con più precisione.

- Indicare i valori NP in millimetri (finestra "Lunghezza della maglia"). La dimensione passo è di 0.01 millimetri. Ciò vale per i valori NP ed il valore NPK.

■ Salvare i dati per il telo originale (YLC5)

I dati possono essere salvati e ricaricati (nome del file: nome del file.stx). I dati rilevati vengono impiegati come valore nominale per tutti gli altri teli.

Campo di applicazione:

- Per lavorare di nuovo il disegno sulla stessa macchina in un momento successivo.
- Per lavorare il disegno su un'macchina con la stessa finezza.

■ Lavorazione in sequenza e "YLC5"

Ogni elemento di sequenza può essere regolato con la modalità YLC5. Per ogni elemento di sequenza salvare i dati YLC5. Caricando l'elemento di sequenza vengono caricati anche i dati YLC5.

■ Lavorazione con "NPJ"

Le lunghezze delle maglie di tutti gli aghi vengono addizionate e quindi si calcola il valore medio. Il valore medio è il valore nominale della lunghezza del filo di questo rango di lavoro.

■ Larghezza telo per "YLC1"

La larghezza minima del telo è ridotta da 10 a 7 pollici.

- **Consumo di filato per 10 teli**
Visualizzazione del consumo di filato per i teli finora prodotti (massimo 10 teli).
- **Nuova modalità YLC - "YLC4"**
In questa modalità l'apparecchio STIXX esegue una fase di apprendimento, durante la quale vengono rilevati i valori effettivi allo stesso modo di "YLC1", ma senza regolazione della lunghezza della maglia.
Il comando "STIXX1" ("STIXX7" o "STIXX8") è registrato nel programma di lavorazione. Si configura il disegno sulla macchina per maglieria e si attiva la fase di apprendimento "YLC4". Si produce un telo e si esegue la regolazione di precisione (settaggio dei commutatori di rapporto, adattamento dei valori WM e della lunghezza della maglia, ecc.). I valori effettivi vengono rilevati automaticamente.
Se necessario, questo processo può essere ripetuto diverse volte; per ogni telo (START) i valori effettivi vengono rilevati di nuovo.
Se la lunghezza, la larghezza e l'aspetto del telo soddisfa le aspettative, i valori effettivi si applicano per la produzione (modalità "YLC1", "YLC7" o "YLC8").
Risultato: tutti i teli vengono prodotti con gli stessi valori.
- **Nuova modalità YLC - "YLC8"**
La differenza fra "YLC8" e "YLC1" consiste nella determinazione dei valori di correzione. I campi di impiego sono gli stessi.
 - "YLC1": per ogni guidafile viene rilevato un valore di correzione, indipendentemente dalla caduta di lavoro in cui lavora.
 - "YLC8": per ogni guidafile viene rilevato un valore di correzione in funzione della caduta di lavoro in cui lavora.

2 Informazioni sul presente documento

2.1 Scopo del presente documento

Il presente documento contiene le seguenti informazioni sull'apparecchio di misura del filato:

- Struttura e funzionamento
- Montaggio e messa in funzione
- Uso con una macchina per maglieria Stoll

Il presente documento va usato solo insieme alle istruzioni di sicurezza ed alle istruzioni di servizio di una macchina per maglieria STOLL.

2.2 Simboli contenuti nel presente documento

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

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



Questo simbolo indica le informazioni fondamentali.



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



PERICOLO

Questo simbolo indica un avvertimento!

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

→ Leggere sempre con cura e seguire scrupolosamente gli avvertimenti.

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

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

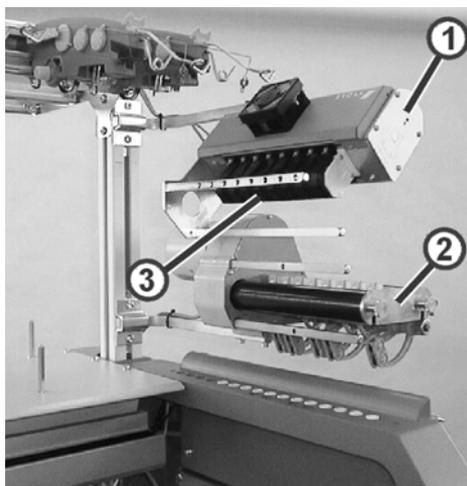
- Operazione in più fasi Eseguire un'operazione in più fasi:
- ✓ Condizione per le azioni seguenti.
 - 1. Eseguire la prima operazione.
 - 2. Eseguire la seconda operazione.
 - ▷ Risultato dell'operazione eseguita.
 - 3. Eseguire la terza operazione.
- oppure -**
- Eseguire l'operazione alternativa al punto 3.
 - ▶ Risultato della sequenza di operazioni.

	ATTENZIONE
	<p>In caso di errore di funzionamento: Questo simbolo ne indica le possibili cause. → Per risolvere il problema, eseguire questa operazione.</p>

3 Descrizione dell'apparecchio STIXX

3.1 Generalità sull'apparecchio STIXX

L'apparecchio STIXX serve a misurare la lunghezza del filo lavorato con la macchina per maglieria.



Macchina per maglieria con apparecchio STIXX

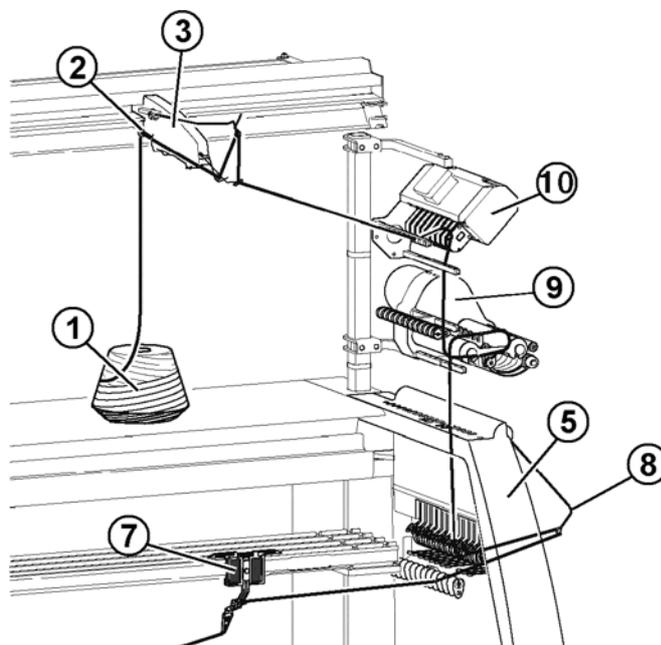
- | | | | |
|---|----------------------|---|-----------------|
| 1 | Apparecchio STIXX | 3 | Ruote di misura |
| 2 | Fornitore a frizione | | |

Su ogni lato della macchina si può montare un apparecchio STIXX (1). Ogni apparecchio STIXX viene sempre montato insieme ad un fornitore a frizione (2).

L'apparecchio STIXX possiede otto ruote di misura (3) su cui viene condotto il filato per ogni guidafile della macchina.

L'apparecchio STIXX è collegato all'apparecchio di comando della macchina per maglieria. Con la lunghezza misurata del filo si può correggere la lunghezza della maglia del telo agendo sulle camme di discesa. Il filo scorre su una ruota di misura, la quale misura la lunghezza del filo e trasmette il relativo valore al computer. Il computer confronta il valore effettivo ed il valore nominale e corregge eventualmente la posizione delle camme di discesa.

3.2 Percorso del filo con l'apparecchio STIXX



Percorso del filo con l'apparecchio STIXX

- | | |
|--------------------------------------|------------------------|
| 1 Rocca | 7 Guidafilo |
| 2 Guida del filato | 8 Tendifilo laterale |
| 3 Dispositivo del controllo del filo | 9 Fornitore a frizione |
| 5 Calotta di sicurezza | 10 Apparecchio STIXX |

4 Panoramica sulle modalità YLC

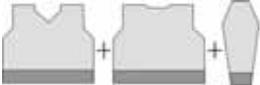
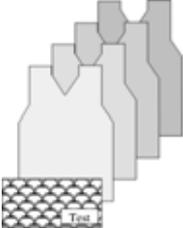
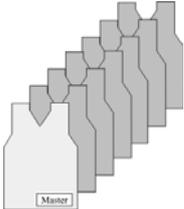
Quando nel programma di lavorazione si raggiunge la zona YLC, la modalità YLC attuale viene visualizzata in basso a destra nella riga di stato.



Modalità YLC nella riga di stato

	Denominazione	Spiegazione
YLC1	Misura+regolazione, in funzione di <->	<ul style="list-style-type: none"> Per ogni direzione del carro si determina un valore di correzione a parte. Se necessario vengono corrette le camme di discesa.
YLC2	Regolare le camme di discesa	<ul style="list-style-type: none"> È necessario il programma di regolazione D\Stoll\M1plus\5.2.xxx\Sintra\YLC\cmsxx.x.ylc2_npk-adjustment.zip DVD del programma M1plus (V. 5.2 o superiore)
YLC3	Misura nel telo di prova per modalità 1, 7 o 8	Realizzare un telo di prova prima di avviare la produzione.
YLC4	Misurare + rilevare i valori di correzione per la modalità 1, 7 o 8	<ul style="list-style-type: none"> Determinare i valori di correzione prima della produzione Applicare i valori di correzione per la produzione
YLC5	Misura nel telo di originale per modalità 6	<ul style="list-style-type: none"> I dati YLC5 per il telo originale (masterpiece) vengono rilevati. Nessuna regolazione YLC.
YLC6	Regolazione con i valori della modalità 5	I dati YLC5 vengono impiegati come valore nominale per tutti gli altri elementi di telo.
YLC7	Misura+regolazione, indipendentemente da <->	<ul style="list-style-type: none"> Si determina un valore di correzione indipendentemente dalla direzione del carro. Differenza rispetto a YLC1.
YLC8	Misura+regolazione, in funzione di <-> e S1-Sn	<ul style="list-style-type: none"> simile a YLC1. Per ogni direzione del carro e caduta di lavoro si determina un valore di correzione a parte. Se necessario vengono corrette le camme di discesa.
YLC0	Disattivazione (né misura né regolazione)	<ul style="list-style-type: none"> La macchina lavora senza valori di correzione YLC. YLC0 indica che un apparecchio STIXX è dichiarato alla macchina

Campi di impiego delle
modalità

Disegno	Se necessario: Determinare i valori di correzione	Realizzare il telo originale (masterpiece)	Produzione
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Teli standard (larghezza: ≥ 7 pollici)  ◆ Sequenza  ◆ Teli senza fine 	<p>YLC4</p> <p>Determinare i valori di correzione prima della produzione</p> 		<p>YLC1</p> <p>Per ogni direzione del carro si determina un valore di correzione a parte.</p>
	<p>YLC3</p> <p>Determinare i valori di correzione con un telo di prova</p> 		<p>YLC8</p> <p>Per ogni direzione del carro e caduta di lavoro si determina un valore di correzione a parte.</p> <p>YLC7</p> <p>Si determina un valore di correzione indipendentemente dalla direzione del carro.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ◆ In caso di consumo irregolare di filato (cambio del tipo di lavorazione, maglia rasata/maglia unita)  ◆ Teli stretti (larghezza: ≥ 5 pollici), ad esempio articoli knit and wear  ◆ Sequenza (possibile solo con Setup2)  		<p>YLC5</p> <p>Realizzare il telo originale</p> 	<p>YLC6</p> <p>I dati YLC5 vengono impiegati come valore nominale per tutti gli altri elementi di telo.</p>

Altri informazioni:

- YLC1, YLC3, YLC4 – quando è preferibile quale modulo? [-> 40]

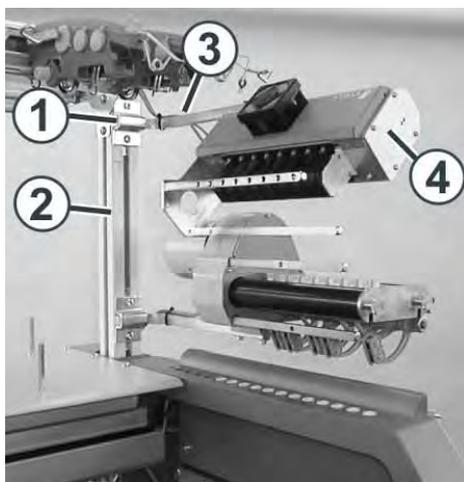
5 Montaggio

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Montare l'apparecchio STIXX [-> 15]
- Posare il cavo di collegamento [-> 16]

5.1 Montare l'apparecchio STIXX

Se viene montato un solo apparecchio STIXX, esso va montato sul supporto destro (2).



Fissaggio dell'apparecchio STIXX

Un secondo apparecchio STIXX viene montato sul supporto sinistro.



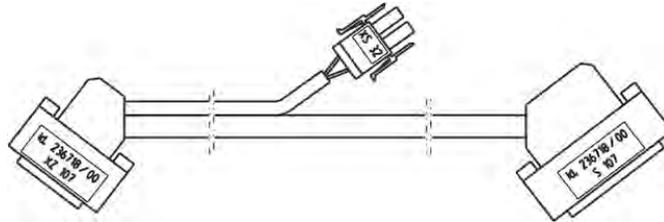
Nella CMS 502 è possibile montare l'apparecchio STIXX solo sul lato destro.

Montare l'apparecchio STIXX:

1. Spostare il morsetto (1) sul supporto (2).
2. Applicare il sostegno (3) nel morsetto (1).
3. La distanza tra il portarocche ed il sostegno è di circa 45 cm.
4. Serrare a fondo le viti del morsetto (1).
5. Fissare l'apparecchio STIXX (4) sul sostegno (3).

5.2 Posare il cavo di collegamento

Il cavo si trova nel corredo di modifica. Esso possiede tre connettori a spina.



Cavo di collegamento apparecchio STIXX

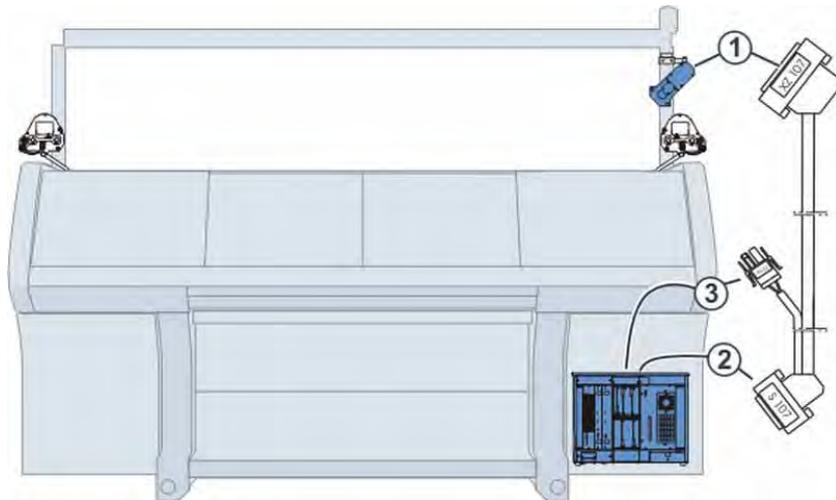
A seconda del tipo, la macchina possiede uno o due armadi di comando. Per questo il cavo di collegamento viene inserito in punti diversi.

Macchina con un armadio di comando

Valido per:

CMS 530	CMS 520
CMS 520 C	CMS 502

Il cavo di collegamento viene inserito sull'armadio di comando destro.



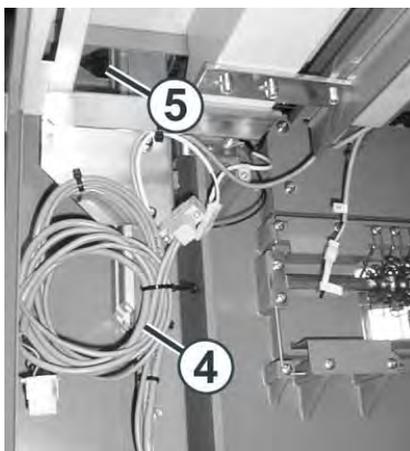
1	XZ 107	Spina dell'apparecchio STIXX
2	S 107	Connettore a spina sull'armadio di comando destro
3	XS 32	Alimentazione elettrica per l'apparecchio STIXX

Collegare il cavo:

1. Portare l'interruttore principale su "0" e attendere fino all'oscuramento dello schermo tattile (circa 60 secondi).
2. Togliere i segmenti della parete posteriore.
3. Inserire il connettore "S 107" nella presa "S 107" dell'armadio di comando destro.

5.2 Posare il cavo di collegamento

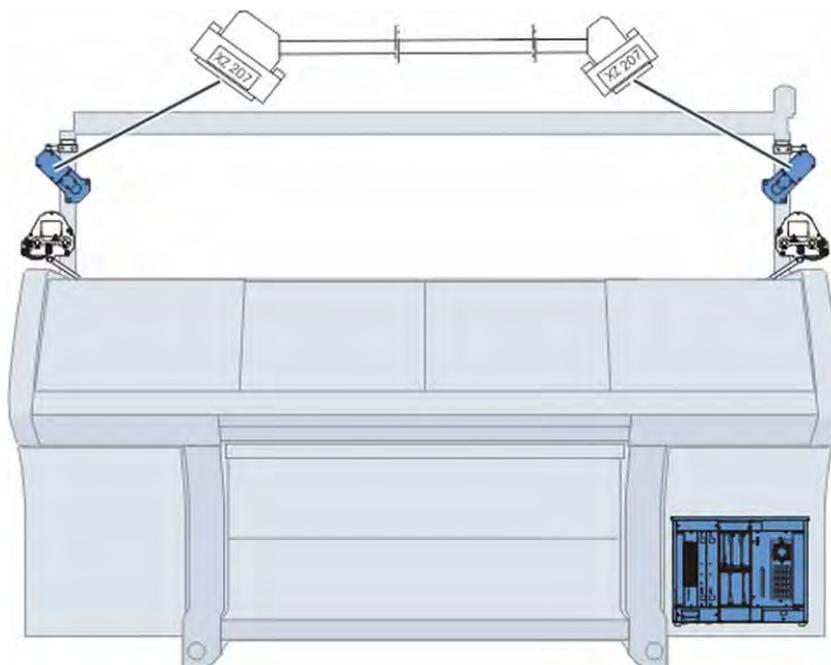
4. Inserire il connettore "XS 32" nella presa "XS 32" dell'armadio di comando destro.
5. Portare all'esterno il cavo (4) con la spina "XZ 107" per l'apparecchio STIXX attraverso l'apertura (5).



6. Inserire la spina "XZ 107" nella presa "XZ 107" dell'apparecchio STIXX.
7. Montare i segmenti della parete posteriore.



Per montare un secondo apparecchio STIXX, questo viene montato sul supporto sinistro della macchina. A tal fine posare il cavo di collegamento (ID 212 192) all'interno della macchina. Collegare il cavo alla presa "XZ 207" dell'apparecchio STIXX sul lato destro della macchina e nella presa "XZ 107" dell'apparecchio STIXX sul lato sinistro della macchina.

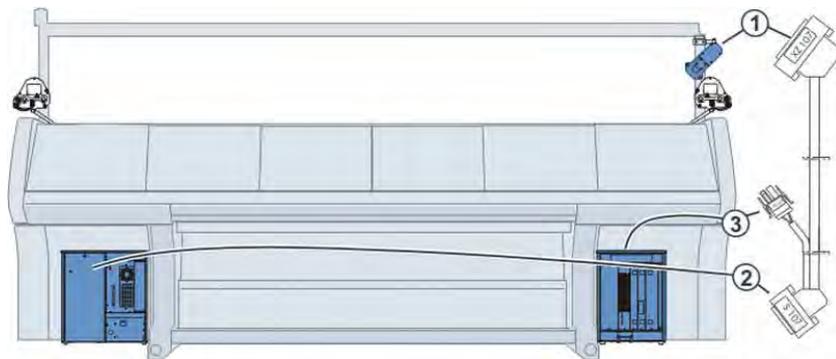


Macchina con due armadi di comando

Valido per:

CMS 530 T	CMS 830 C
CMS 730 S	CMS 830 S
CMS 730 T	CMS 922
CMS 740	CMS 933
CMS 822	

Il cavo di collegamento viene inserito sull'armadio di comando sinistro e destro.



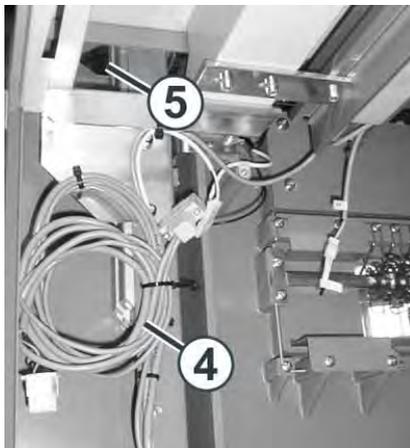
1	XZ 107	Spina dell'apparecchio STIXX
2	S 107	Connettore a spina sull'armadio di comando sinistro
3	XS 32	Alimentazione elettrica per l'apparecchio STIXX

Collegare il cavo:

1. Portare l'interruttore principale su "0" e attendere fino all'oscuramento dello schermo tattile (circa 60 secondi).
2. Togliere i segmenti della parete posteriore.
3. Inserire il connettore "S 107" nella presa "S 107" dell'armadio di comando sinistro.
4. Togliere il coperchio del pozzo dei cavi.
5. Posare il cavo di collegamento lungo i cavi già posati, nel canale dei cavi sul lato destro della macchina.
6. Inserire il connettore "XS 32" nella presa "XS 32" dell'armadio di comando destro.
7. Montare i segmenti della parete posteriore.

5.2 Posare il cavo di collegamento

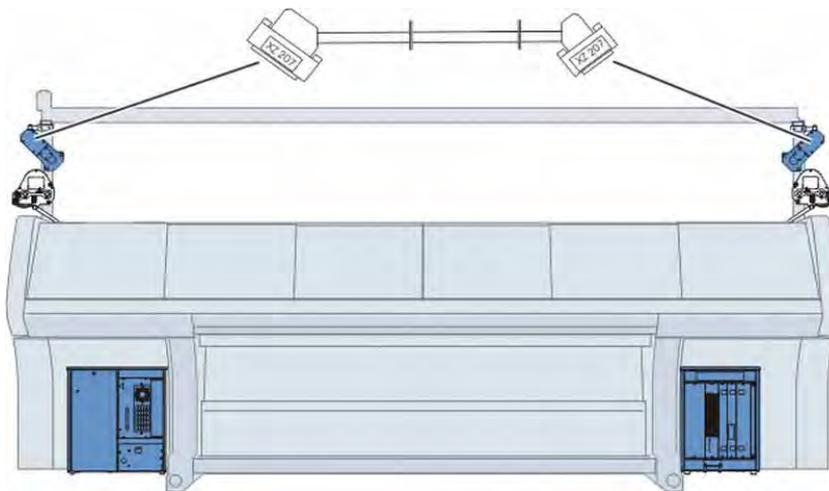
8. Portare all'esterno il cavo (4) con la spina "XZ 107" per l'apparecchio STIXX attraverso l'apertura (5).



9. Inserire la spina "XZ 107" nella presa "XZ 107" dell'apparecchio STIXX.
10. Montare i segmenti della parete posteriore.



Per montare un secondo apparecchio STIXX, questo viene montato sul supporto sinistro della macchina. A tal fine posare il cavo di collegamento (ID 212 192) all'interno della macchina. Collegare il cavo alla presa "XZ 207" dell'apparecchio STIXX sul lato destro della macchina e nella presa "XZ 107" dell'apparecchio STIXX sul lato sinistro della macchina.



Prima del sistema operativo
V_OKC_001.006.000

1. Riavviare la macchina (disinserire e reinserire l'interruttore principale).
 2. Nella finestra "BootOkc" premere il tasto "Restart and Machine Configuration".
- Si apre la finestra "Opzioni macchina".

Opzione	Stato	Valore
STIXX esistente ?	Si	Si
Fornitore (a sinistra) presente?	No	No
Fornitore (a destra) presente?	Si	Si
Produzione di teli tecnici ?	No	No
Tirapezza ausiliario presente?	Si	Si
Pinzatura & taglio (a sinistra) presente?	Si	Si
Pinzatura & taglio (a destra) presente?	Si	Si

Finestra "Opzioni macchina"

3. Nella riga "STIXX esistente ?" selezionare la voce di lista "Si".
 4. Proseguire il riavvio.
- Al termine dell'installazione, nel menu principale compare anche il tasto "Controllo della lunghezza del filato."



6.2 Regolare l'unità di controllo dei fili

Affinché l'apparecchio STIXX possa funzionare senza errori, deve essere regolata una tensione minima di 8 cN sull'unità di controllo del filo.

1. Infilare il filo sino all'estremità dell'unità di controllo del filo.
2. Serrare la fine del filo nella molla a spirale del peso di regolazione.



Peso di regolazione

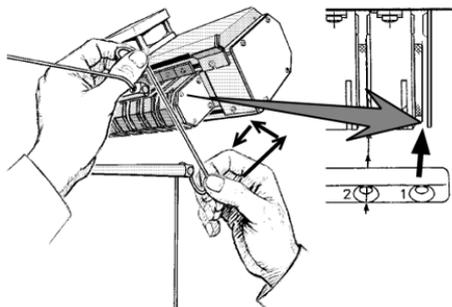
3. Se il peso trascina il filo verso il basso, chiudere il freno del filo di quel tanto da arrestare il peso.
 - ▷ La tensione del filo è di 8 cN.
Per un filato liscio e sottile questa tensione può essere insufficiente.
4. Rimedio: agganciare due pesi di regolazione ai fili e ripetere il punto 3.
 - ▶ La tensione del filo è di 16 cN.
Se questa tensione è eccessiva, ridurre gradualmente la regolazione sull'unità di controllo del filo.



Regolare con precisione tutte le unità di controllo del filo, in quanto la tensione del filo incide notevolmente sulla misurazione.

Infilare i fili nell'apparecchio STIXX facendo attenzione a non incrociare i fili.

6.3 Infilare i fili nell'apparecchio STIXX



Percorso del filo nell'apparecchio STIXX

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



Infilare i fili nell'apparecchio STIXX facendo attenzione a non far incrociare i fili.

6.4 Configurare le ruote di misura

Con questo punto del programma si stabilisce la ruota di misura con la quale lavora il guidafilo e lo spessore del filato utilizzato.



Tutti i guidafili assegnati devono essere registrati nella riga YG del programma di lavorazione.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Per Setup2: richiamare l'editore Setup
	Conferma l'immissione
	Ritorna alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Eliminai tutte le indicazioni nella finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Copia il contenuto di una riga
	Incolla il contenuto di una riga
	Richiama il menù principale

Tasti per la configurazione delle ruote di misura

Per configurare le ruote di misura:

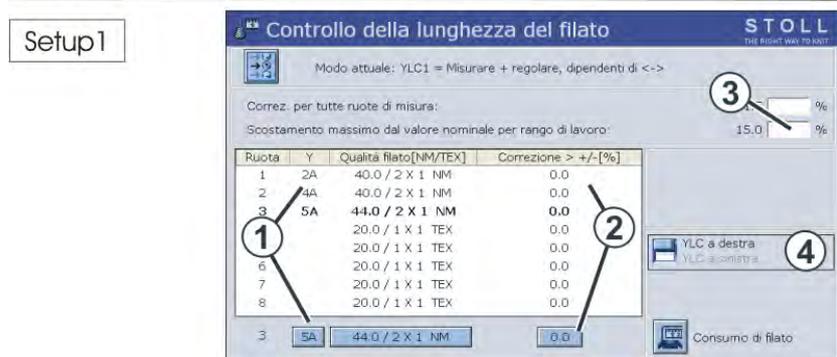
1. Richiama dal "Menù principale" la finestra "Controllo della lunghezza del filato".



Se sulla M1plus è stata già eseguita l'assegnazione "Guidafilo, ruota di misura, qualità del filato", questi dati verranno applicati nella finestra "Controllo della lunghezza del filato".

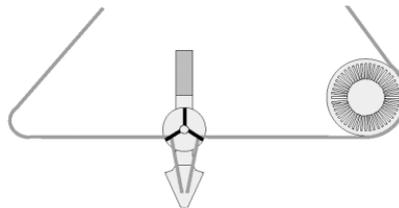
2. Per Setup2: toccare il tasto "Editore Setup".

3. Nella colonna (1) selezionare il guidafile da assegnare alla rispettiva ruota di misura. Confermare le immissioni.



Configurazione delle ruote di misura

4. Valore di correzione per un filo supplementare.
Se si porta un filo supplementare (senza ruota di misura) dall'altro lato della macchina al guidafile, per questo filo è possibile riportare nella colonna (2) un valore di correzione, ad es. 2 %, . Il valore della correzione incide sulla direzione del carro verso la ruota di misura. Confermare le immissioni.



Alimentazione di due fili sul guidafile

6.4 Configurare le ruote di misura

5. Impostare il valore per "Differenza massima dal valore nominale per rango di lavoro" (3) (standard: 15 %).
 - ▷ Se nel rilevamento dei valori di correzione viene superato questo errore, la macchina si spegne automaticamente e sullo schermo tattile viene visualizzato un messaggio di errore. Confermare le immissioni.
6. Se occorre configurare altre ruote di misura, copiare il contenuto di una riga ed inserirlo di nuovo nel punto desiderato.
7. Se si impiega un secondo apparecchio STIXX, commutare l'interruttore (4) su "YLC sinistra" e ripetere i punti da 4 a 7.
8. Richiamare il menù principale.

Correlazione "Ruota di misura - guidafilo"

La correlazione "Ruota di misura - guidafilo" viene visualizzata anche nella finestra "Guidafili" (colonna "Ruota"). Ciò è utile per configurare la macchina: non occorre passare da una finestra all'altra.

Y	Ruota	S	YI	Y:m	O/I	YG	YP	Ka	Kb	K<cl>a	K<cl>b	Type	I<cl>	Ba	Bb	Ua
1A	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
1B	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
1C	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
1D	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
2A	1	A	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
2B	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
2C	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
2D	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
3A	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
3B	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5
3C	A	1	1	1	1	0.0	0.0					N	0	0	0	14.5

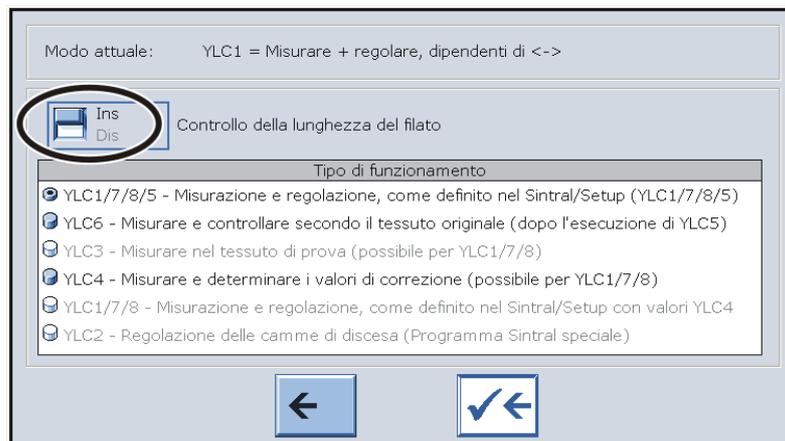
6.5 Attivare e disattivare la regolazione YLC

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Tasto "Cambia modalità"
	Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiamare il menu principale

Tasti per impostare la regolazione YLC

Attivare e disattivare la regolazione YLC:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Toccare il tasto "Cambia modalità".
 - ▷ Si apre la finestra delle regolazioni.



- On La regolazione YLC è attivata.
La modalità YLC del programma Sintral o dell'editore Setup2 è attivo.
- Off La regolazione YLC è disattivata.
La regolazione non viene più attivata automaticamente.

3. Inserire o disinserire l'interruttore "Controllo della lunghezza del filato".
4. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato".

i Spegnendo la macchina con l'interruttore principale, i valori di correzione vengono cancellati.

7 Ecco come lavora l'apparecchio di misura del filato

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

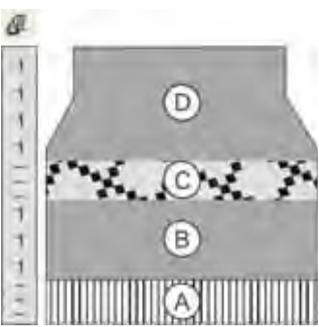
- Registrare il comando Sintral per la misura lunghezza del filo nel programma di lavorazione [-> 30]
- Calcolo dei valori di correzione [-> 34]
- Immettere i valori NP in millimetri [-> 37]

7.1 Registrare il comando Sintral per la misura lunghezza del filo nel programma di lavorazione

7.1.1 Registrare il comando YLC sulla M1plus

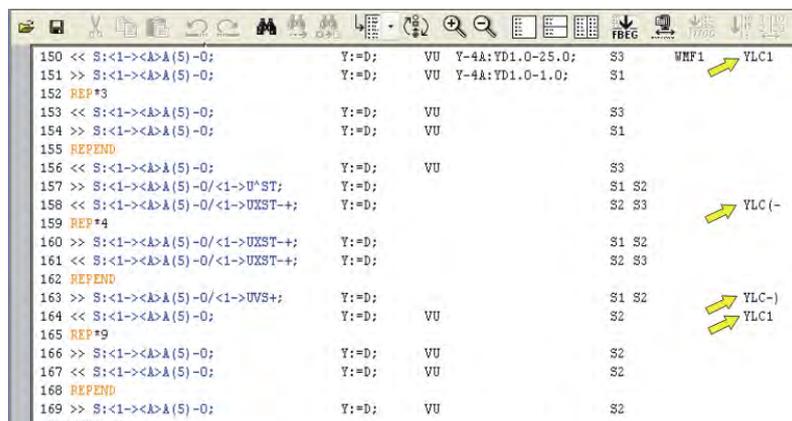
Sulla M1plus vengono offerte le seguenti varianti:

Variante 1

	Colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato"
	D Registrare "YLC1" per l'intera altezza della zona (è possibile anche: YLC5, YLC7 o YLC8).
	C In questa zona non si deve regolare. (Esempio: campione con spostamento, disegno a trasporto, ecc) Registrare "YLC-" per l'intera altezza della zona.
	B Registrare "YLC1" per l'intera altezza della zona (è possibile anche: YLC5, YLC7 o YLC8).
	A Inizio del telo (ad esempio inizio 2x1) Registrare "YLC-" per l'intera altezza della zona.

Registrare il comando YLC:

1. Visualizzare la colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato" .
 2. Nel menu di contesto selezionare la visualizzazione desiderata.
 3. Registrare la modalità selezionata nella zona desiderata.
- I comandi Sintral per l'inizio e la fine della misura lunghezza del filo vengono registrati nel programma Sintral (nell'esempio "STIXX1").



```

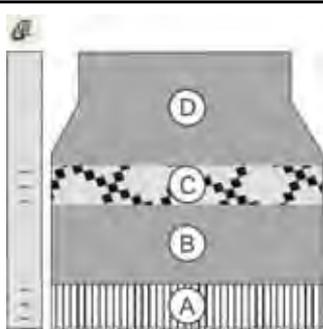
150 << S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU Y-4A:YD1.0-25.0; S3 WHF1 YLC1
151 >> S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU Y-4A:YD1.0-1.0; S1
152 REP*3
153 << S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU S3
154 >> S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU S1
155 REPEND
156 << S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU S3
157 >> S:<1-><A>λ(S)-0/<1->U*ST; Y:=D; S1 S2
158 << S:<1-><A>λ(S)-0/<1->UXST-+; Y:=D; S2 S3 YLC(-)
159 REP*4
160 >> S:<1-><A>λ(S)-0/<1->UXST-+; Y:=D; S1 S2
161 << S:<1-><A>λ(S)-0/<1->UXST-+; Y:=D; S2 S3
162 REPEND
163 >> S:<1-><A>λ(S)-0/<1->UVS+; Y:=D; S1 S2 YLC(-)
164 << S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU S2 YLC1
165 REP*9
166 >> S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU S2
167 << S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU S2
168 REPEND
169 >> S:<1-><A>λ(S)-0; Y:=D; VU S2
    
```

7.1 Registrare il comando Sintral per la misura lunghezza del filo nel programma di

Variante 2
(solo per Setup2)

Per la variante 2, nelle zone "B" e "D" registrare la modalità "Indefinito" al posto di una determinata modalità YLC fissa.

Vantaggio: Nell'editore Setup2 si può selezionare la modalità desiderata e, se necessario, modificarla senza dover modificare qualcosa nel programma di lavorazione.

	Colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato"
	D Registrare "Indefinito" per l'intera altezza della zona.
	B Registrare "Indefinito" per l'intera altezza della zona.

Registrare il comando YLC:

1. Visualizzare la colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato" .
2. Nel menu di contesto selezionare la visualizzazione desiderata.
3. Registrare la modalità selezionata nella zona desiderata.

La modalità YLC desiderata può essere indicata sulla M1plus o selezionata sulla macchina per maglieria.

Selezionare la modalità YLC sulla macchina per maglieria:



Selezionare la modalità YLC nell'editore Setup2

Comandi nel programma di lavorazione

i

La M1plus scrive i seguenti comandi nel programma di lavorazione:

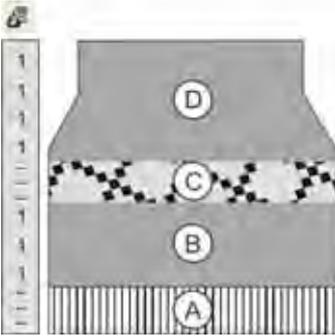
- Per una macchina OKC: YLC
- Per una macchina TC: STIXX
- La macchina OKC capisce entrambe le indicazioni "STIXX" e "YLC".
- Zona "YLC-": nel programma Sintral l'inizio e la fine della zona vengono contrassegnati con "YLC-" (inizio) e "YLC-" (fine).

Come lavoro con gli inizi?

Suggeriamo di non regolare l'inizio del telo se:

- Per l'inizio del telo ed il disegno sono necessari più di otto guidafile (per 2 apparecchi ASCON i guidafile necessari sono 16).
- L'inizio del telo ed il disegno vengono lavorati con gli stessi guidafile.
Motivo: Nella maggior parte dei casi l'inizio del telo ed il disegno hanno tipo di lavorazione diversi (inizio: maglia unita, disegno: maglia rasata). Per i due tipi di lavorazione sono attivi valori di correzione diversi. Se per l'inizio del telo ed il disegno si utilizzano gli stessi guidafile (ruota di misura), spesso ciò è visibile, in quanto l'apparecchio di misura della lunghezza del filato richiede alcuni ranghi di lavoro per poter individuare un nuovo valore di correzione costante.
Rimedio: Utilizzare altri guidafile per l'inizio del telo. Se ciò non è possibile, suggeriamo di non regolare l'inizio del telo.

Disattivare la regolazione nell'inizio del telo:

	Colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato"
	<p>A</p> <p>Inizio del telo (ad esempio inizio 2x1)</p> <p>Possibilità 1: Registrare "YLC-" per l'intera altezza della zona.</p> <p>Possibilità 2: <input checked="" type="checkbox"/> "Non misurare l'inizio"</p> <p>Attivare la casella di controllo (Parametri del disegno -> Configurazione -> Registro "Zone di lavoro" -> Rubrica "Misura lunghezza del filo").</p> <p>i: se il disegno ha già un inizio. Richiamare la funzione "Sostituisci inizi..." per attivare l'impostazione.</p>

In quale punto si deve inserire il comando YLC?

- Dopo il rango di transizione (inizio del telo - disegno)
- Nell'inizio del telo, nel primo rango del rapporto

7.1 Registrare il comando Sintral per la misura lunghezza del filo nel programma di

7.1.2 Registrare manualmente il comando nel programma di lavorazione

I comandi per la misura della lunghezza del filo possono essere inseriti in un programma di lavorazione anche manualmente.

1. Nel primo rango della zona da regolare registrare il comando Sintral desiderato (nell'esempio "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. Alla fine della zona registrare il comando "STIXX0" (disattivare il controllo).



Nel programma di lavorazione si può registrare o il comando Sintral "YLC" o "STIXX". La macchina per maglieria OKC capisce entrambe le indicazioni.

7.2 Calcolo dei valori di correzione

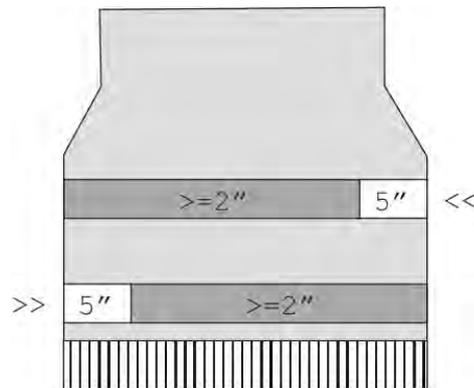
Gli esempi seguenti illustrano come lavora l'apparecchio STIXX.

YLC1, Macchina: CMS 530, finezza E12
YLC8 Tipo di lavorazione: dritto rovescio (RL)
SEN =1-400
NP=12.0, corrisponde ad una lunghezza della maglia di 7.11 mm per E12 (vedere il capitolo "Lunghezza della maglia")

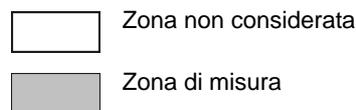
Calcolo:

- Dai 400 aghi vengono detratti 5 pollici (vedi disegno: "Zona non considerata").
5 pollici corrispondono a 60 aghi per finezza E12 (5 x 12 = 60).
- $400 - 60 = 340$ aghi
- $340 \times 7.11 \text{ mm} = 2417.4 \text{ mm}$ (valore nominale della lunghezza del filo)

All'inizio del rango di lavoro non si tiene conto di una zona di 5 pollici, in quanto falserebbe il risultato della misurazione (recupero e accelerazione del filo).



YLC1: zona di misura e zona non considerata



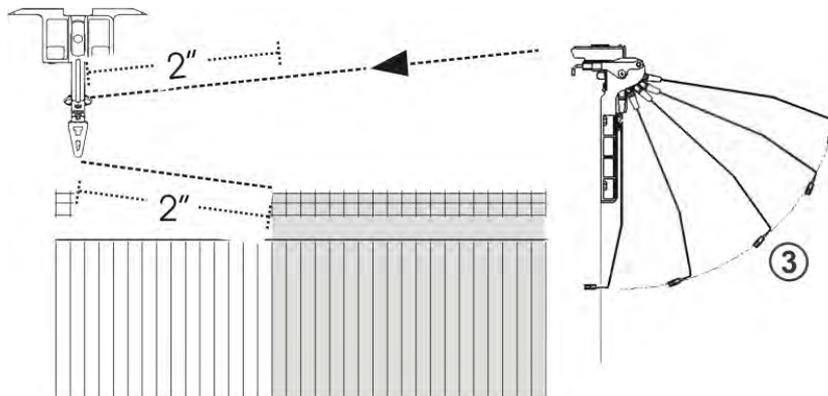
In ogni rango di lavoro l'apparecchio STIXX rileva la lunghezza del filo fornito e la trasmette al computer. La lunghezza del filo di più ranghi di lavoro viene addizionata separatamente per direzione del carro. La somma viene confrontata con il valore nominale e da questo confronto vengono calcolati i valori di correzione. Se necessario, il computer sposta le camme di discesa per consumare più o meno filo.

i Se la zona di lavoro di un rango è inferiore a 7 pollici, i dati STIXX non vengono misurati.

7.2 Calcolo dei valori di correzione

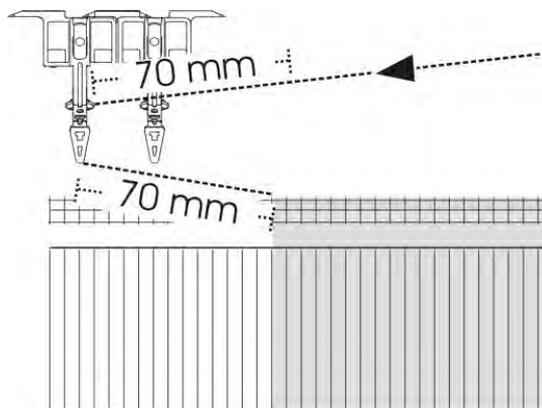
Posizione di arresto dei guidafili

- Il valore della distanza dei guidafili "YD" non deve essere superiore a "32". "YD=32" significa: il guidafilo dista 2 pollici dalla cimosa del telo (32 x 1/16 pollice = 2 pollici).



Devono essere recuperati e accelerati 2 x 2 pollici di lunghezza del filo (1 pollice). Se il valore YD è superiore a "32", questo tratto supera di 5 pollici la zona non considerata. Ciò altera il risultato della misurazione. Raccomandazione: Minimizzare la corsa di recupero del tendifilo (posizione 3).

- Se si impiegano due guidafili su una barra, l'apparecchio STIXX non è in grado di regolare in maniera ottimale a causa della maggior distanza del secondo guidafilo. Il secondo guidafilo dista almeno 70 mm dalla cimosa del telo, vale a dire 2,75 pollici.



Devono essere recuperati e accelerati 2 x 2,75 pollici di lunghezza del filo (1 pollice). Questo tratto è all'esterno della zona non considerata di 5 pollici. Ciò altera il risultato della misurazione.

YLC7 Il metodo di calcolo è quello descritto per "YLC1". La differenza consiste nel fatto che il computer aggiunge la lunghezza del filo di entrambe le direzioni e calcola un valore di correzione comune.

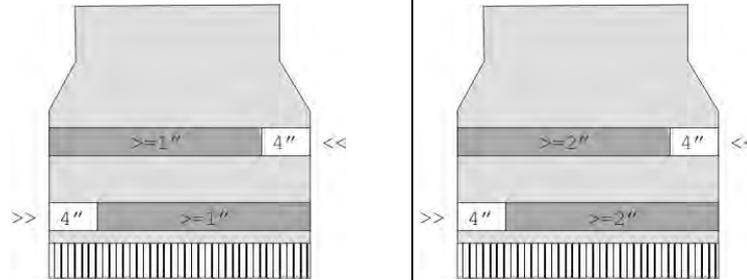
i Se la zona di lavoro di un rango è inferiore a 7 pollici, i dati STIXX non vengono misurati.

YLC5 Per "YLC5" i valori nominali vengono misurati e non calcolati.

La larghezza minima è pari a:

5 pollici per finezza da E3 a E14

6 pollici per finezza E16, E18, E8.2 e E9.2



	Zona non considerata
	Zona di misura

YLC5: zona di misura e zona non considerata



Se la zona di lavoro di un rango è inferiore a 5 pollici (6 pollici per E16, E18, E8.2, E9.2), i dati STIXX non vengono misurati.

Modifica di larghezza minima

Se appare il messaggio di errore "YLC: scostamento eccessivo dal valore nominale nella ruota di misura x", verificare i punti seguenti:

- che il filo scorra sulla giusta ruota di misura
- che la tensione del filo sia in regola (vedi paragrafo precedente YLC1 - "Posizione di arresto dei guidafili")

Una volta accertata la correttezza di questi due punti, esiste una terza possibilità di modificare la larghezza minima.

Per modificare la larghezza minima:

1. Nell'editore Setup2 richiamare la scheda "YLC5" (Editore Setup2 -> menù "Lunghezza del filo" -> YLC5)



2. Nella colonna "Modifica (aghi)" aumentare di poco il valore per la larghezza minima, ad es. di 16 aghi.
Campo di valori: - E...0...+ 2 E (E=numero di aghi per pollice = finezza della macchina)
Esempio per E16: - 16...0...+ 32 aghi

7.3 Immettere i valori NP in millimetri

3. Confermare l'immissione
4. Il telo originale dovrà essere infine lavorato una seconda volta.
5. Se l'errore interviene nuovamente, aumentare ancora una volta la larghezza minima.

7.3 Immettere i valori NP in millimetri

La lunghezza della maglia viene utilizzata per calcolare il valore nominale.

Setup2

NP			
Nome	Valore	Valore [mm]	Commento
NPK	0.00		
Nome	Valore	Valore [mm]	Commento
NP1	11.00		
NP2	11.50		
NP3	12.00		
NP4	12.50		

Setup1

Lunghezza della maglia (NP 1-30)
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

NP1:	2.00	<input type="text" value="2.00"/>	NP11:	2.00	<input type="text"/>	NP21:	2.00	<input type="text"/>	NPK:	0.00	<input type="text"/>
NP2:	2.00	<input type="text"/>	NP12:	2.00	<input type="text"/>	NP22:	2.00	<input type="text"/>	NPR:<<	0.00	- 0.00
NP3:	2.00	<input type="text"/>	NP13:	2.00	<input type="text"/>	NP23:	2.00	<input type="text"/>	NPR:>>	0.00	- 0.00
NP4:	2.00	<input type="text"/>	NP14:	2.00	<input type="text"/>	NP24:	2.00	<input type="text"/>	<input type="button" value="Valore NP [mm]"/>		
NP5:	2.00	<input type="text"/>	NP15:	2.00	<input type="text"/>	NP25:	2.00	<input type="text"/>	NP1: 11.00		
NP6:	2.00	<input type="text"/>	NP16:	2.00	<input type="text"/>	NP26:	2.00	<input type="text"/>			
NP7:	2.00	<input type="text"/>	NP17:	2.00	<input type="text"/>	NP27:	2.00	<input type="text"/>			
NP8:	2.00	<input type="text"/>	NP18:	2.00	<input type="text"/>	NP28:	2.00	<input type="text"/>			
NP9:	2.00	<input type="text"/>	NP19:	2.00	<input type="text"/>	NP29:	2.00	<input type="text"/>			
NP10:	2.00	<input type="text"/>	NP20:	2.00	<input type="text"/>	NP30:	2.00	<input type="text"/>			

Indicazione della lunghezza della maglia in millimetri



La nostra raccomandazione:

Immettere la lunghezza del filo per maglia in millimetri. Con questa impostazione si può regolare la lunghezza del filo più esattamente di quanto è possibile con i valori NP (dimensione passo: 0,01 millimetri).

Ciò vale per i valori NP ed il valore NPK.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menu principale"

Tasti per la regolazione della fittezza della maglia

Regolazione della fittezza della maglia:

1. Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia".
2. Impostare l'interruttore nel campo "Valore NP/(mm)" su "(mm)".
3. Toccare i campi di immissione per i valori delle camme di discesa e immettere la lunghezza del filo per maglia in millimetri.

- oppure -

- ➔ Per modificare di uno stesso valore tutte le posizioni delle camme di discesa, toccare il campo di immissione "NPK" ed immettere il valore di correzione della camma di discesa in millimetri.
4. Confermare le immissioni.
 5. Richiamare il "Menu principale".

Altri informazioni:

- Lunghezza della maglia (tabelle) [-> 75]

8 Misurare e correggere la lunghezza della maglia

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

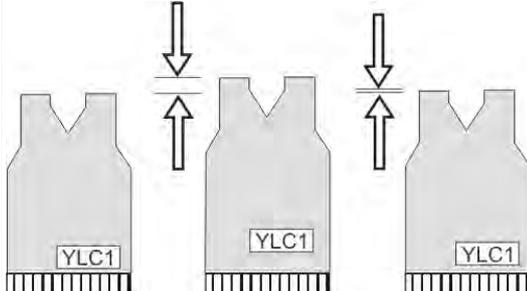
- YLC1, YLC3, YLC4 – quando è preferibile quale modulo? [-> 40]
- Selezionare la modalità YLC nell'editore Setup2 [-> 43]
- YLC1 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione [-> 44]
- YLC8 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione [-> 46]
- YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione [-> 48]
- YLC3 - misura con telo di prova [-> 50]
- YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati [-> 55]
- Cancellare i valori di correzione [-> 66]
- Visualizzazione dei valori di correzione [-> 67]
- Comandi speciali Sintral [-> 68]
- Diversi settori SEN e NPJ [-> 69]
- File Log per le modalità YLC [-> 70]

8.1 YLC1, YLC3, YLC4 – quando è preferibile quale modulo?

Modalità	
YLC1	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Campionatura e produzione sulla stessa macchina per maglieria ◆ Durante la campionatura YLC1 è attivato (YLC7, YLC8)
YLC3	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Durante la campionatura YLC1 è attivato (YLC7, YLC8) ◆ La produzione avviene su un'altra macchina ◆ I valori di correzione sono stati cancellati
YLC4	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Durante la campionatura YLC1 era disattivato (YLC7, YLC8) ◆ La produzione deve avvenire però con YLC1 (YLC7, YLC8)

Panoramica delle modalità YLC1, YLC3 e YLC4

YLC1

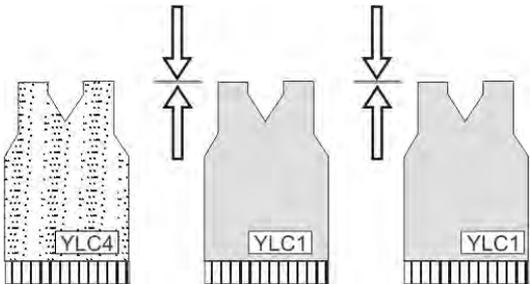
Modalità	Proprietà
YLC1 YLC8 YLC7	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ I valori di correzione vengono individuati durante la produzione. ◆ Per ogni direzione del carro si determina un valore di correzione a parte. <p>Produzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Durante la produzione le camme di discesa vengono corrette automaticamente. All'inizio sono possibili correzioni maggiori, per gli altri teli le correzioni diminuiscono. ◆ l'apparecchio STIXX regola a piccoli passi, in modo che una modifica della lunghezza della maglia sia quasi invisibile nel telo. Conseguenza: se un guidafilo non lavora spesso e la correzione è molto grande, il primo telo e, in condizioni sfavorevoli, anche più teli sono inservibili.

8.1 YLC1, YLC3, YLC4 – quando è preferibile quale modulo?

YLC3

Modalità	Proprietà
YLC3	<div data-bbox="687 421 1225 719" data-label="Image"> </div> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Telo simile (ma non identico) al disegno. Un tipo di lavorazione simile al telo viene impostata dall'utente (maglia rasata, maglia unita, ecc.). ◆ Il disegno di prova (YLC3) è un telo rettangolare. ◆ I valori di correzione vengono rilevati mediante un telo di prova prima di avviare la produzione. ◆ L'utente può impostare una sola lunghezza della maglia. ◆ Tutti i guidafile vengono tarati sulla stessa lunghezza della maglia ◆ Determinazione rapida dei valori di correzione. <p>Produzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Dopo aver tarato tutti i guidafile, si passa automaticamente a YLC1 (YLC7, YLC8). ◆ Durante la produzione le camme di discesa vengono corrette automaticamente. All'inizio sono possibili correzioni leggermente maggiori, per gli altri teli le correzioni diminuiscono. Il primo telo può essere inservibile.

YLC4

Modalità	Proprietà
YLC4	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Determinazione dei valori di correzione sul telo originale (YLC4) prima di avviare la produzione (fase di apprendimento). Se necessario, la fase di apprendimento può essere ripetuta più volte. ◆ Si misura con le lunghezze della maglia definite nel programma di lavorazione del disegno originale. ◆ Determinazione esatta dei valori di correzione. <p>Produzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Se il disegno soddisfa le aspettative, applicare i valori effettivi (valori di correzione), A tal fine inserire l'interruttore "YLC1/7/8 - Misurare e controllare, come definito nel Sintral/Setup con i valori YLC4".

Altri informazioni:

- YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione [-> 48]
- YLC3 - misura con telo di prova [-> 50]

8.2 Selezionare la modalità YLC nell'editore Setup2

Nell'editore Setup2-Editor indicare la modalità YLC. Questa indicazione è valida per l'intero programma di lavorazione (START...END).

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filo"
	Richiamare l'editore Setup2
	Confermare le immissioni
	Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"

Tasti per selezionare la modalità YLC

Selezionare la modalità YLC:

1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" richiamare il Setup2.
2. Nella riga "Modalità YLC per disegno" immettere il valore desiderato.



Selezionare la modalità YLC nell'editore Setup2

3. Si possono selezionare le seguenti modalità: 0, 1, 5, 7, 8 (0=le indicazioni del programma Sintral vengono eseguite).
4. Confermare l'immissione.
5. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato" ed avviare la produzione.



La modalità YLC nel Setup2 ha priorità rispetto al comando YLC nel Sintral (eccezione per "0").

8.3 YLC1 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione

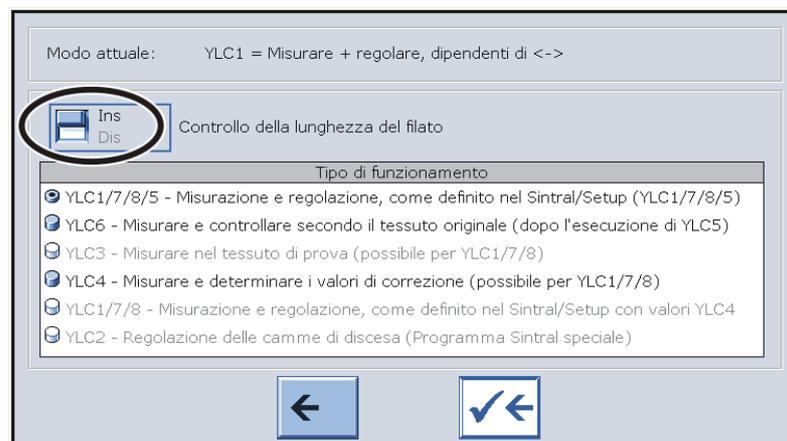
I valori di correzione per la lunghezza della maglia di un telo possono essere rilevati durante la produzione. Il valore nominale della lunghezza del filo viene calcolato in funzione dei dati nel programma di lavorazione. La lunghezza misurata del filo viene confrontata con il valore nominale, formando in tal modo i valori di correzione per la lunghezza della maglia. Se necessario, il computer sposta le camme di discesa per consumare più o meno filo.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filo"
	Tasto "Cambia modalità"
	Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"

Tasti per il richiamo della finestra "Cambia modalità"

Correggere la lunghezza della maglia con "YLC1":

- ✓ Le ruote di misura sono configurate.
 - ✓ L'unità di controllo dei fili per ogni filo è regolata (almeno 8 cN).
 - ✓ Nel programma di lavorazione è inserito il comando "YLC1" o nell'editore Setup2 è selezionata la modalità "1".
1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" toccare il tasto "Cambia modalità".
 2. Controllare che nella finestra "Cambia modalità" l'interruttore per il controllo della lunghezza del filato si trovi su "On".



Finestra "Cambia modalità"

8.3 YLC1 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione

3. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato".
 4. Avviare la produzione.
- ▶ La lunghezza della maglia viene misurata automaticamente e, se necessario, corretta.

Altri informazioni:

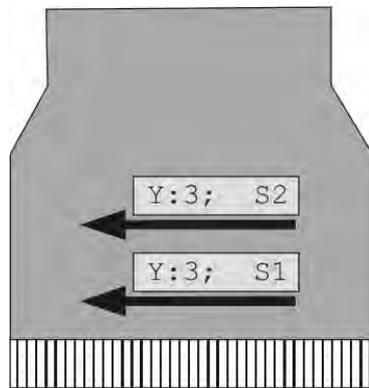
- Regolare l'unità di controllo dei fili [-> 23]
- Configurare le ruote di misura [-> 25]
- YLC1, YLC3, YLC4 – quando è preferibile quale modulo? [-> 40]
- YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione [-> 48]
- YLC3 - misura con telo di prova [-> 50]

8.4 YLC8 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione

La differenza fra "YLC8" e "YLC1" consiste nella determinazione dei valori di correzione. I campi di impiego sono gli stessi.

- YLC1: Per ogni guidafile viene rilevato un valore di correzione **indipendentemente dalla caduta di lavoro** in cui lavora.
- YLC8: Per ogni guidafile viene rilevato un valore di correzione **in funzione della caduta di lavoro** in cui lavora.

Esempio: il guidafile 3 lavora con la caduta S1 e S2.



YLC1		YLC8	
Y3	1 valore di correzione per S1 e S2	Y3	1 valore di correzione per S1
		Y3	1 valore di correzione per S2

Correggere la lunghezza della maglia

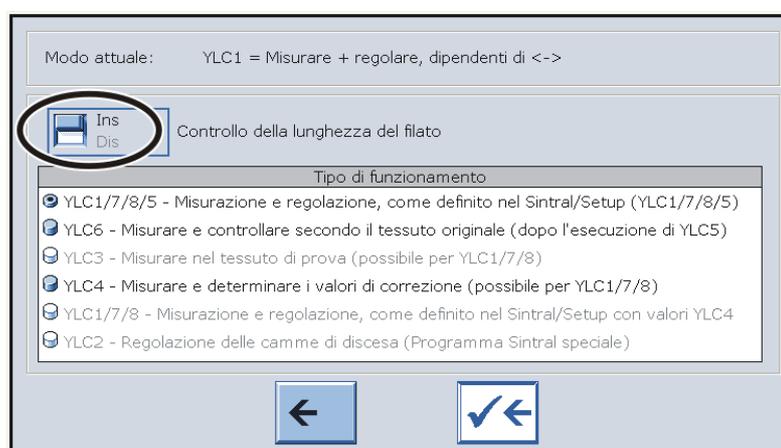
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filo"
	Tasto "Cambia modalità"
	Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"

Tasti per il richiamo della finestra "Cambia modalità"

8.4 YLC8 - correggere la lunghezza della maglia durante la produzione

Correggere la lunghezza della maglia con "YLC8":

- ✓ Le ruote di misura sono configurate.
 - ✓ L'unità di controllo dei fili per ogni filo è regolata (almeno 8 cN).
 - ✓ Nel programma di lavorazione è inserito il comando "YLC8" o nell'editore Setup2 è selezionata la modalità "8".
1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" toccare il tasto "Cambia modalità".
 2. Controllare che nella finestra "Cambia modalità" l'interruttore per il controllo della lunghezza del filato si trovi su "On".



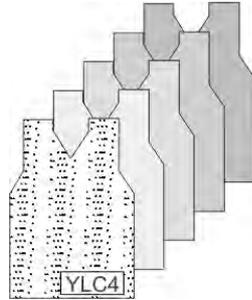
Finestra "Cambia modalità"

3. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato".
 4. Avviare la produzione.
- La lunghezza della maglia viene misurata automaticamente e, se necessario, corretta.

Altri informazioni:

- Regolare l'unità di controllo dei fili [-> 23]
- Configurare le ruote di misura [-> 25]
- YLC1, YLC3, YLC4 – quando è preferibile quale modulo? [-> 40]
- YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione [-> 48]
- YLC3 - misura con telo di prova [-> 50]

8.5 YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione



In questa modalità l'apparecchio STIXX esegue una fase di apprendimento, durante la quale vengono rilevati i valori effettivi allo stesso modo di "YLC1", ma senza regolazione della lunghezza della maglia.

Procedimento:

- Il controllo della lunghezza del filato è attivo e l'interruttore "YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione" è inserito.
- Lavorare il disegno ed eseguire la regolazione di precisione (settaggio dei commutatori di rapporto, adattamento dei valori WM e della lunghezza della maglia, ecc.).
- Se il disegno soddisfa le aspettative, applicare i valori effettivi (valori di correzione), A tal fine inserire l'interruttore "YLC1/7/8 - Misurare e controllare, come definito nel Sintral/Setup con i valori YLC4".
- I valori di correzione vengono applicati per la produzione (modalità "YLC1", "YLC7" o "YLC8").

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filo"
	Tasto "Cambia modalità"

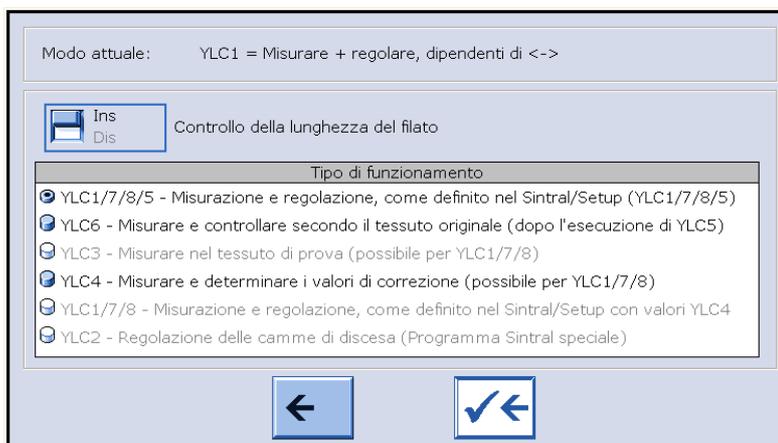
Tasti per "YLC4"

"YLC4" - Misurare e determinare i valori di correzione

- ✓ Le ruote di misura sono configurate.
 - ✓ L'unità di controllo dei fili per ogni filo è regolata (almeno 8 cN).
 - ✓ Nel programma di lavorazione o nell'editore Setup2 si trova il comando "YLC1", "YLC7" o "YLC8"
1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" toccare il tasto "Cambia modalità".
 2. Attivare il controllo della lunghezza del filato ed inserire l'interruttore "YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione".
 3. Portare il contateli su "1".

8.5 YLC4 - Misurare e determinare i valori di correzione

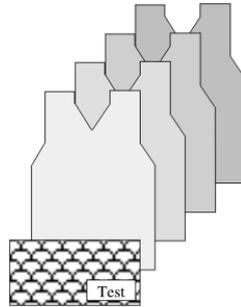
4. Avviare il programma di lavorazione.
 - ▷ Lavorare il disegno ed eseguire la regolazione di precisione (settaggio dei commutatori di rapporto, adattamento dei valori WM e della lunghezza della maglia, ecc.).
5. Al completamento del telo, la macchina si arresta (contateli su "0").
6. Macchina con pettine di tiraggio:
Togliere dalla macchina il telo e controllarlo.
- oppure -
- Macchina senza pettine di tiraggio:
Continuare a lavorare fino a poter prelevare il telo dalla macchina.
Per continuare a lavorare utilizzare un guidafile a parte, ad esempio con filato residuo. Il guidafile a parte non deve essere applicato nel disegno, altrimenti i valori YLC4 verrebbero sovrascritti.
Togliere dalla macchina il telo e controllarlo.
7. Se il disegno soddisfa le aspettative, toccare il tasto "Cambia modalità" ed inserire l'interruttore "YLC1/7/8 - Misurare e controllare, come definito nel Sintral/Setup con i valori YLC4".
- oppure -
- Se il disegno non soddisfa le aspettative ripetere i passi da 3 a 6.



Finestra "Cambia modalità"

8. I valori determinati vengono applicati per la produzione.
9. Avviare la produzione.

8.6 YLC3 - misura con telo di prova



Determinazione dei valori di correzione con un telo di prova

YLC3 è uno stadio preliminare di YLC1, YLC7 o YLC8.

YLC3 viene utilizzato per rilevare tutti i valori di correzione con un telo di prova prima della produzione.

In questo modo già il primo telo è utilizzabile.

YLC1, YLC7 o YLC8
(misura e regolazione)

La lunghezza del filo viene controllata permanentemente e, se necessario, le camme di discesa vengono spostate in modo da consumare la lunghezza di filo corretta.

Problema: l'apparecchio STIXX regola a piccoli passi, in modo che una modifica della lunghezza della maglia sia quasi invisibile nel telo.

Conseguenza: se un guidafilo non lavora spesso e la correzione è molto grande, il primo telo e, in condizioni sfavorevoli, anche più teli sono inservibili.

Rimedio: determinare i valori di correzione con YLC3.

YLC3 (solo misura)

Prima di avviare la produzione realizzare un telo di prova. Tutti i guidafili registrati nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" vengono tarati.

Che cosa si farà per YLC3?

- Il telo di prova ha la stessa larghezza di lavoro (SEN) del disegno (larghezza: ≥ 7 pollici).
- Ogni guidafilo del disegno viene lavorato fino a raggiungere il valore nominale della lunghezza del filo.
- Passaggio automatico al guidafilo successivo fino alla taratura di tutti i guidafili.
- Cambio automatico su YLC1 (YLC7, YLC8). I valori di correzione rilevati vengono utilizzati per la modalità YLC registrata nel programma di lavorazione o nell'editore Setup2.

8.6 YLC3 - misura con telo di prova

In quale punto del programma di lavorazione si deve inserire il comando?

- Per tutti gli inizi STOLL su M1plus, nei moduli per l'inizio del telo è registrato il richiamo della funzione Sintral.
IF #196>0 F:YLC; per standard e CMS 730 T
IF #196>0 #95=1 F:YLC; per Multi Gauge e k&w
IF #196>0 #95=2 F:YLC; per CMS 730 S
- La funzione Sintral per il telo di prova viene caricata automaticamente nel disegno quando nella colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato" viene selezionata la modalità YLC1 (YLC7, YLC8).
- Il programma di test Sintral non verrà caricato nel programma di lavorazione se non registrate alcun modo YLC nella colonna di controllo "Controllo della lunghezza del filo".

Esempio di applicazione:

Volete entrare solo manualmente il modo YLC nell'editore Setup2 della macchina per maglieria.

Tuttavia se volete integrare il programma di test Sintral, lo dovrete selezionare manualmente:

- Nella finestra di dialogo "Configurazione" / "Zone di lavoro" attivare la casella di controllo "Integra funzione di misura Sintral YLC3".
- oppure -
 - Nella finestra di dialogo "Parametri globali del disegno" / "Zone di lavoro" attivare la casella di controllo "Integra funzione di misura Sintral YLC3".
- Per gli inizi personalizzati orientarsi agli inizi STOLL corrispondenti.

Determinare i valori di correzione con un telo di prova:

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiamare i tasti funzione supplementari
	Richiamare la finestra "Menu YLC3"
	Confermare le immissioni
	Richiama il menù principale
	Richiamare la finestra "Avvio macchina"

Tasti per l'attivazione e la disattivazione della finestra di uscita

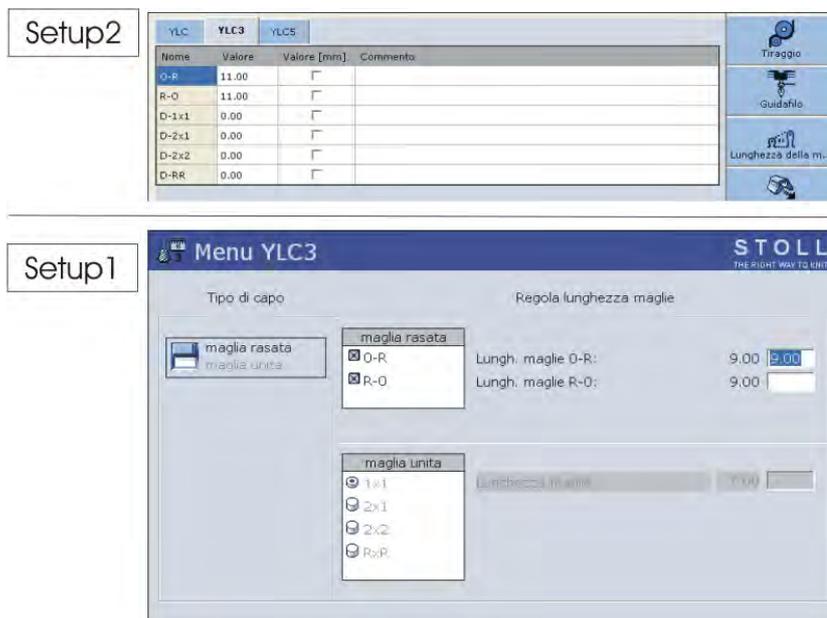
- ✓ Le ruote di misura sono configurate.
- ✓ L'unità di controllo dei fili per ogni filo è regolata (almeno 8 cN).
- ✓ Nel programma di lavorazione viene registrata la funzione Sintral "YLC3".
- ✓ Per Setup2: Nell'editore Setup2 viene regolata la modalità "YLC1" ("YLC7" oppure "YLC8").



1. Dal menù principale richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Richiamare i tasti funzione supplementari.

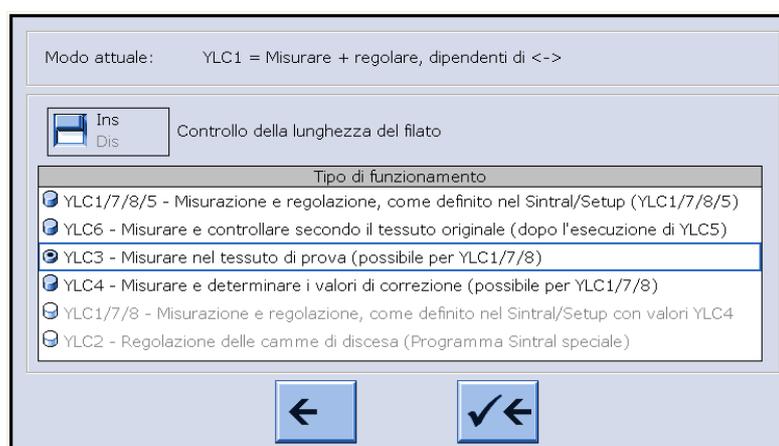
8.6 YLC3 - misura con telo di prova

3. Richiamare la finestra "Menu YLC3".



Finestra "Menu YLC3"

4. Regolazione del tipo di telo che corrisponde maggiormente al telo della produzione.
5. Immettere la lunghezza della maglia (per Setup1: in millimetri).
6. Confermare l'immissione.
7. Ritornare al menù principale.
8. Richiamare la finestra "Macchina avvio" e toccare il tasto "SPF da riga 1".
9. Ritornare al menù principale.
10. Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filato" e toccare il tasto "Cambia modalità".



11. Attivare l'interruttore "YLC3 - misura con telo di prova".
12. Confermare l'immissione.

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

- Viene realizzato un telo di prova. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" viene visualizzato il valore impostato NP per il telo di prova.

Ruota	Y	Qualità filato[NM/TEX]	Correzione > +/-[%]
1		20.0 / 1 X 1 NM	0.0
2		20.0 / 1 X 1 NM	0.0
3	3A	20.0 / 1 X 1 NM	0.0
4	4A	20.0 / 1 X 1 NM	0.0
5	5A	20.0 / 1 X 1 NM	0.0
6		20.0 / 1 X 1 NM	0.0
7		20.0 / 1 X 1 NM	0.0
8		20.0 / 1 X 1 NM	0.0

i Dopo il rilevamento dei valori di correzione inizia automaticamente la produzione.

Se per un altro ordine si usa un filato diverso, suggeriamo di realizzare un nuovo telo di prova.

Altri informazioni:

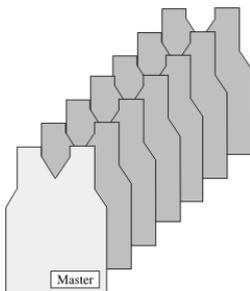
- Regolare l'unità di controllo dei fili [-> 23]
- Configurare le ruote di misura [-> 25]
- Lunghezza della maglia (tabelle) [-> 75]

8.7 YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati

Determinati disegni non sono adatti ad essere regolati con la "normale" YLC modalità ("YLC1"). Il consumo irregolare di filato e le differenze da ciò risultanti impediscono la "normale" regolazione della lunghezza del filato. Esempi di tali disegni sono:

- Teli con consumo irregolare di filato (frequente cambio del tipo di lavorazione)
- Teli stretti (larghezza: ≥ 5 pollici), ad esempio articoli knit and wear

Per poter regolare questi disegni, il tessuto originale (master) viene creato nella modalità "YLC5". I dati YLC vengono rilevati e memorizzati, tuttavia la regolazione della lunghezza del filato non avviene. Questi dati vengono impiegati come valore nominale per tutti gli altri elementi di tessuto. Si può continuare a creare teli originali finché l'ultimo di essi soddisfa i requisiti di estetica, lunghezza e peso desiderati. In caso di diversi teli di prova, come telo originale viene memorizzato sempre l'ultimo di essi. La capacità di memoria è sufficiente per circa 8000 ranghi (con un apparecchio STIXX), nei quali si lavora con guidafile.



Telo originale e duplicati

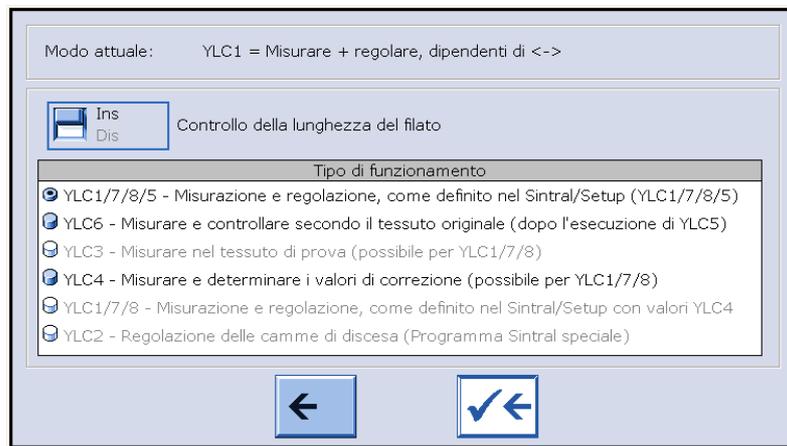
I dati rilevati vengono quindi utilizzati per tutti gli altri tessuti (modalità "YLC6") e, se necessario, si esegue una correzione.

Realizzare il telo originale e produrre duplicati:

- ✓ Le ruote di misura sono configurate.
 - ✓ L'unità di controllo dei fili per ogni filo è regolata (almeno 8 cN).
 - ✓ Nel programma di lavorazione è inserito il comando "YLC5" o nell'editore Setup2 è selezionata la modalità "5".
1. Avviare il programma di lavorazione.
 - ▷ Viene realizzato l'originale.
 2. Al completamento del telo originale la macchina si arresta automaticamente.
 - ▷ Compare il messaggio "Rilavorare il telo originale (masterpiece) o passare alla produzione (YLC6)".

3. Macchina con pettine di tiraggio:
Togliere dalla macchina e controllare il telo originale.
- oppure -
→ Macchina senza pettine di tiraggio:
Continuare a lavorare fino a completare un secondo telo originale.

Togliere dalla macchina e controllare il primo telo originale.
4. Se il telo originale è corretto, toccare il tasto "Cambia modalità" ed inserire l'interruttore "YLC6 - Misurare e controllare secondo il tessuto originale (dopo l'esecuzione YLC5)".
- oppure -
→ Se il telo originale non è corretto, ripetere i passi da 1 a 4.



Finestra "Cambia modalità"

5. Salvare i dati YLC5 (vedere la sezione "YLC5 - Salvare e caricare i dati") [59].
 6. Avviare la produzione.
- I dati dell'originale vengono confrontati con i dati attualmente rilevati. Se necessario, l'apparecchio STIXX esegue una correzione.

- i**
- Se nella finestra "Cambia modalità" l'interruttore "YLC6 - Misurare e controllare secondo il tessuto originale (dopo l'esecuzione YLC5)" è inserito, il comando "YLC5" viene eseguito nel programma di lavorazione come "YLC6".
 - Nella modalità "YLC6" si possono apportare solo piccole modifiche a WM, YD ed a MSEC.
Con Setup2 si può influenzare la lunghezza del telo mediante la correzione del filato.
 - Nella modalità "YLC6" non si possono modificare i contatticli. I campi di immissione nella finestra "Contacciclo" sono inattivi (in grigio chiaro).

8.7 YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati

7. Se i parametri del disegno cambiano, ad esempio vengono modificati i valori NP o i contacigli, è necessario determinare di nuovo i dati "YLC5". A tal fine nella finestra "Cambia modalità" inserire l'interruttore "YLC1/7/8/5 - Misurare e controllare, come definito nel Sintral/Setup" e ripetere i passi da 1 a 7.

Correzione del filato (per Setup2)

Nella modalità "YLC6" è possibile modificare la lunghezza del telo senza dover riprendere di nuovo il telo originale (masterpiece). Per lavorare, ad esempio, lo stesso disegno con un altro colore del filato (non spessore del filato), non occorre rilevare di nuovo i dati YLC5, ma basta eseguire una correzione del filato. Nella riga "Correzione del filato" inserire la differenza percentuale della lunghezza. La fittezza della maglia cambia per tutte le zone YLC5.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filo"
	Richiamare l'editore Setup2
	Confermare le immissioni
	Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"

Tasti per eseguire una correzione del filato

Eseguire la correzione del filato:

1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" richiamare il Setup2.
2. Richiamare il registro "YLC5".
3. Nella riga "Correzione del filato" immettere il valore desiderato.
Settore di valori: -10%...+10%, dimensione passo: 0.1

YLC				YLC3		YLC5	
Nome				Valore			
Telo originale				<input checked="" type="checkbox"/>			
Nome		Valore [%]		Commento			
Correzione filato		2.5					
Nome		Standard ["]		Modifica [aghi]		Commento	
Larghezza minima		5		0			

 Tirapezza

 Guidafilo

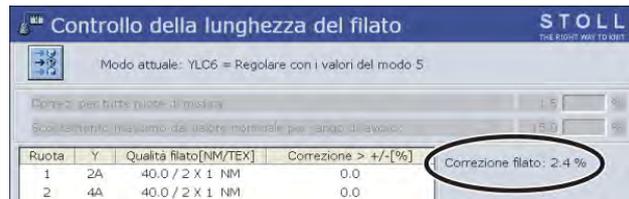
 Lunghezza della m...

 Velocità

 Contaciclo

 Lunghezza del filo

4. Confermare le immissioni.
 5. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato" ed avviare la produzione.
- Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" viene visualizzato il valore impostato per la correzione del filato.



Altri informazioni:

- Regolare l'unità di controllo dei fili [-> 23]
- Configurare le ruote di misura [-> 25]

8.7 YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati

8.7.1 YLC5 - salvare e caricare i dati

I dati possono essere salvati e ricaricati (nome del file: nome del file.stx). I dati rilevati vengono impiegati come valore nominale per tutti gli altri teli.

Campo di applicazione:

- Per lavorare di nuovo il disegno sulla stessa macchina in un momento successivo.
- Per lavorare il disegno su un' macchina con la stessa finezza.

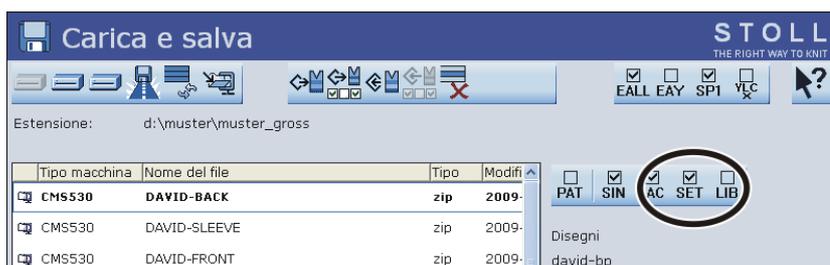
In Setup2

Tasto	Funzione
	Richiamare il "Menu principale"
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	"Salvare" il file
	"Caricare" il file

Tasti per caricare e salvare i dati "YLC5"

YLC5 - salvare e caricare i dati:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Lettura & Memorizzazione"

2. Controllare che la casella "SET" sia attivata.
3. Salvare il file toccando il tasto "Salva".

- oppure -

- ➔ Caricare il file toccando il tasto "Carica".

Se si caricano dati "YLC5", l'interruttore "YLC6 - Misurare e controllare secondo il tessuto originale (dopo l'esecuzione YLC5)" si attiva automaticamente.

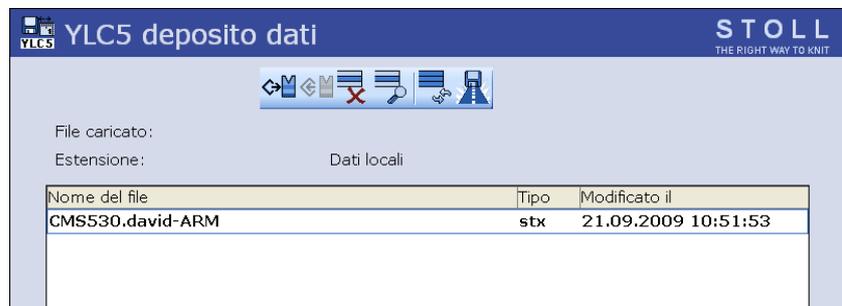
In Setup1

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filo"
	Richiamare i tasti funzione supplementari
	Richiamare la finestra "YLC5 deposito dati"
	Tasto "Selezione del percorso"
	"Caricare" il file selezionato
	"Salvare" il file selezionato
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche
	Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"

Tasti per caricare e salvare i dati "YLC5"

Salvare o caricare i dati "YLC5":

1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" richiamare i "tasti funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "YLC5 deposito dati".



Finestra "YLC5 deposito dati"

3. Impostare il percorso per "caricare" e "salvare" il file.
4. Selezionare il file.

8.7 YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati

5. Toccare il tasto desiderato.
6. Confermare le immissioni.
7. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato".
8. Se si caricano dati "YLC5", l'interruttore "YLC6 - Misurare e controllare secondo il tessuto originale (dopo l'esecuzione YLC5)" si attiva automaticamente.

Altri informazioni:

- Regolare l'unità di controllo dei fili [-> 23]
- Configurare le ruote di misura [-> 25]

8.7.2 YLC5 e sequenza

Anche per una sequenza si può lavorare con la modalità YLC5.

Presupposto:

- Sistema operativo per M1plus: V 5.2 o superiore
- Sistema operativo per la macchina per maglieria: V 2.1 o superiore
- I disegni per la sequenza devono essere stati creati con il tipo 2 di setup.

Panoramica sui lavori:

- Su M1plus:
Convertire il disegno Setup1 in un disegno Setup2.
- Sulla macchina per maglieria:
Lavorare ogni disegno rilevando e salvando i dati YLC5.
Raggruppare i disegni formando una sequenza:
Lavorare la sequenza.

8.7 YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati

Su M1plus:
Convertire il disegno Setup1
in un disegno Setup2

Conversione senza modificare il tipo di macchina

Esempio: rielaborare il disegno Setup1 della CMS 530 rendendolo un disegno Setup2:

1. Caricare il disegno (prima dell'elaborazione tecnica)
 2. Inserire YLC5 nella colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato" sulla zona desiderata.
 3. Richiamare la funzione "Attributi della macchina..." nel menu "Parametri del disegno".
 - ▷ Si apre il dialogo "Attributi MC".
 4. Nel registro "Generale" impostare il tipo di setup su Setup2.
 5. Confermare la modifica con "OK".
 6. Avviare l'elaborazione tecnica.
 7. Richiamare la funzione "Crea programma MC...".
 8. Richiamare la funzione "Estrai programma MC...".
- ▶ I file sin, jac e setx vengono salvati in un file ZIP.

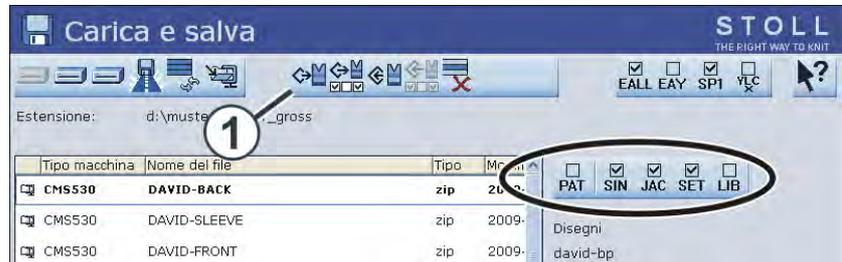
Conversione con modifica del tipo di macchina

Esempio:

Rielaborare il disegno Setup1 della CMS 330 rendendolo un disegno Setup2 per una CMS 530:

1. Caricare il disegno e richiamare la funzione "Modifica macchina/finezza/tipo di setup".
 2. Nell'"Esploratore della macchina" impostare il tipo di setup adatto per la macchina.
 3. Inserire YLC5 nella colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato" sulla zona desiderata.
 4. Modificare e completare i parametri e le funzioni conformemente a Setup2.
 5. Avviare l'elaborazione tecnica.
 6. Richiamare la funzione "Crea programma MC...".
 7. Richiamare la funzione "Estrai programma MC...".
- ▶ I file sin, jac e setx vengono salvati in un file ZIP.
-

- Sulla macchina per maglieria
1. Le caselle di controllo "SIN", "JAC" e "SET" devono essere attivate o deve essere attivata la casella di controllo "PAT".

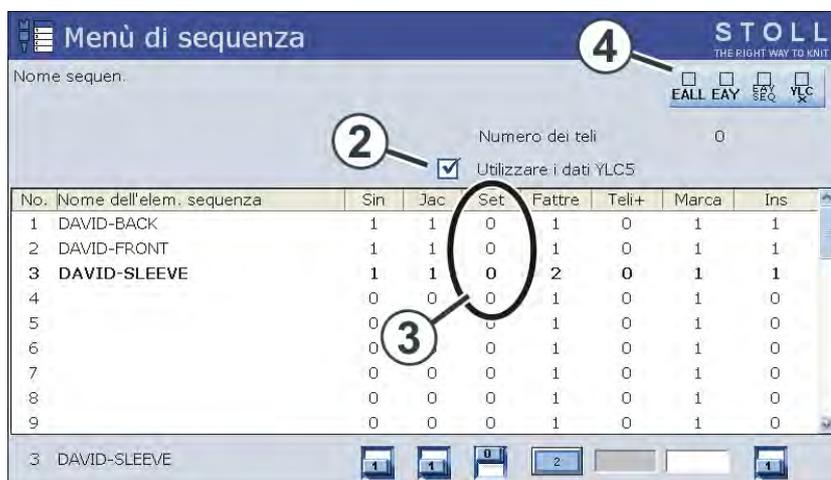


2. Toccare il tasto (1).
- ▶ Il programma di lavorazione ed i dati Setup vengono caricati.
3. Realizzare il telo originale (vedere la sezione "Realizzare il telo originale e produrre duplicati")
4. Se il telo originale corrisponde alle assegnazioni, salvare i dati YLC5 (vedere la sezione "YLC5 - salvare e caricare i dati").
5. Ripetere le operazioni 1-5 per tutti i disegni da raggruppare nella sequenza.
6. Nella finestra "Definizione sequenza" attivare Setup2 e comporre la sequenza.



8.7 YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati

7. Ritornare alla finestra "Menù di sequenza".



Utilizzo dei dati YLC5 (2)

- Attivare l'utilizzo dei dati YLC5.
 A seconda dell'impostazione nella colonna "Set", l'effetto per l'elemento di sequenza è il seguente:
- Set=0 Per l'elemento di sequenza vengono utilizzati solo i dati YLC5.
- Set=1 Per l'elemento di sequenza vengono utilizzati solo i dati Setup e YLC5.
- Disattivare l'utilizzo dei dati YLC5.
 Per ogni elemento di sequenza viene applicata l'impostazione nella colonna "Set".

8. Eseguire le impostazioni.

9. Lavorare la sequenza.

**Un file setup per tutti gli elementi di sequenza**

L'impostazione nella finestra "Menù di sequenza" indica il seguente procedimento per la lavorazione in sequenza:

- Viene caricato un file setup ed utilizzato per tutti gli elementi di sequenza.
- Per impedire la cancellazione dei dati di setup, "EALL" (4) deve essere disattivato.
- Per tutti gli elementi di sequenza vengono utilizzati solo i dati YLC5. Impostazione (2) e (3).

Altri informazioni:

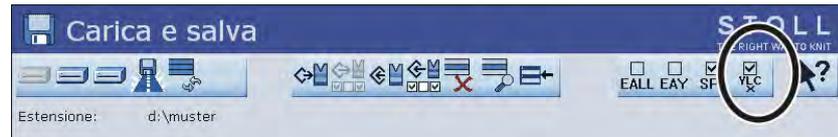
- YLC5 - realizzare il telo originale e produrre duplicati [-> 55]
- YLC5 - salvare e caricare i dati [-> 59]

8.8 Cancellare i valori di correzione

Se si carica un nuovo disegno, i valori di correzione precedenti (YLC1, YLC3, YLC4 e YLC8) non vengono cancellati. Per lavorare il nuovo disegno con nuovi valori di correzione, i valori di correzione precedenti devono essere cancellati automaticamente o manualmente.

Cancellare automaticamente i valori di correzione

- Nel caricamento del disegno attivare la casella di controllo "YLC X".



Cancellare automaticamente i valori di correzione YLC

Cancellare manualmente i valori di correzione

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Richiamare i tasti funzione supplementari.
3. Premere il tasto "YLC X".



Finestra "Controllo della lunghezza del filato" con tasti funzione supplementari

4. I valori di correzione sono cancellati.

8.9 Visualizzazione dei valori di correzione

I valori di correzione dell'ultimo rango lavorato vengono visualizzati nella finestra "Monitoraggio modificabile".

Presupposto:

- L'apparecchio STIXX è dichiarato
- Il blocco funzioni "Controllo della lunghezza del filato" è attivato

Monitoraggio modificabile		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT							
Riga att.		15.09.2010 10:49							
NP^	12.50								
NPV	12.50								
Ruota	<< 1	2	3	4	5	6	7	8	
Scostamento[%]	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Sistema / Knit info	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v
NP^	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00
NPV	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00
Correzione [NP]	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Ruota	<< 9	10	11	12	13	14	15	16	
Scostamento[%]	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Sistema / Knit info	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v	1 / v
NP^	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00
NPV	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00	=11.00
Correzione [NP]	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

Finestra "Monitoraggio modificabile" con apparecchio di misura del filato dichiarato

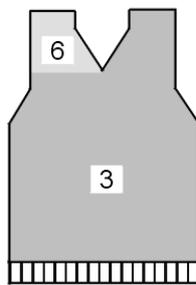
Denominazione	Dati visualizzati
"Ruota"	Numero della ruota di misura
"Differenza [%]"	Differenza media dall'ultima modifica automatica del valore NP
"Sistema / info lavorazione"	Numero della caduta di lavoro attiva Frontura attiva (v: anteriore, ^: posteriore, x: entrambe)
"NP^"	Valore NP attuale (frontura posteriore) È composto dal valore NP, dalla correzione NPK e dal valore di correzione YLC attuale.
"NPV"	Valore NP attuale (frontura anteriore) È composto dal valore NP, dalla correzione NPK e dal valore di correzione YLC attuale.
"Correzione [%]"	Valore di correzione YLC attuale

Dati nella finestra "Monitoraggio modificabile"

8.10 Comandi speciali Sintral

Comando "YLC-" Con il comando "YLC-" si disattiva la regolazione per una corsa del carro. Se per ogni telo compare un messaggio di errore YLC (ad esempio "Errore filato YLC") sempre nello stesso punto, la regolazione YLC può essere disattivata per questo rango di lavoro.

Comando "YLCDEV" Con il comando "YLCDEV", i valori di correzione di un guidafile (ruota di misura) possono essere trasferiti ad un nuovo guidafile. Ciò impedisce possibili correzioni del nuovo guidafile.



Esempio di lavoro con il comando "YLCDEV"

Esempio	Spiegazione	Specifica nel programma Sintral
Scollo a V	Fino all'inizio dello scollo a V lavora solo il guidafile 3. Nello scollo a V, questo guidafile lavora la parte destra ed il guidafile 6 la parte sinistra.	YLCDEV:3-6; Risultato: il valore di correzione del guidafile 3 viene applicato al guidafile 6.

Lavorazione con il comando "YLCDEV"

Per ogni corsa del carro si possono specificare fino a quattro coppie di valori.

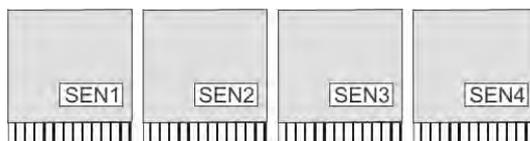
Esempio: YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7.



Nel programma di lavorazione si può registrare o il comando Sintral "YLC" o "STIXX". La macchina per maglieria OKC capisce entrambe le indicazioni.

8.11 Diversi settori SEN e NPJ

Diversi settori SEN La regolazione con l'apparecchio STIXX è anche possibile per disegni con diversi settori SEN.



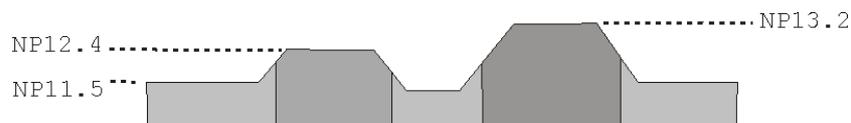
Disegno con quattro settori SEN

Ogni settore SEN può avere valori di correzione diversi. L commutazione tra i singoli valori di correzione avviene automaticamente, indipendentemente dalla lavorazione con uno o più cadute di lavoro.

Larghezza minima del telo per settore SEN:

- Per "YLC1" - 7 pollici
- Per "YLC5" - 5 pollici

Lavorazione con "NPJ" Le lunghezze delle maglie di tutti gli aghi vengono addizionate e quindi si calcola il valore medio. Il valore medio è il valore nominale della lunghezza del filo di questo rango di lavoro.



8.12 File Log per le modalità YLC

Nel file Log si può osservare ogni modifica della modalità insieme alla data ed all'ora.

Visualizzare le modifiche della modalità:

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filo"
	Richiamare i tasti funzione supplementari
	Richiamare la finestra "Log YLC"
	Richiamare il menu principale

Tasti per visualizzare le modifiche della modalità

1. Dal menu principale richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Richiamare i tasti funzione supplementari.
3. Richiamare la finestra "Log YLC".
 - ▷ Vengono visualizzate le modifiche della modalità con data ed ora.
4. Richiamare il menu principale.

9 Disposizione del filato

L'apparecchio STIXX misura la lunghezza del filo usato e calcola in modo costante il consumo di filato.

Registrazione della qualità del filato

i Se sulla M1plus è stata già eseguita l'assegnazione "Guidafilo, ruota di misura, qualità del filato", questi dati verranno applicati nella finestra "Controllo della lunghezza del filato".

- Per Setup2:
toccare il tasto "editore Setup".
Nella colonna "Qualità del filato" (1) immettere il numero di fili per guidafilo e la qualità del filato.
Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato".

- oppure -

- Per Setup1:
Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato", immettere nella colonna "Qualità del filato" (1) il numero di fili per guidafilo e qualità del filato.

Ruota	Y	Qualità filato[NM/TEX]	Correzione > +/-[%]
1	2A	40.0 / 2 X 1 NM	0.0
2	4A	40.0 / 2 X 1 NM	0.0
3	5A	44.0 / 2 X 1 NM	0.0
4	3A	30.0 / 2 X 1 NM	0.0
5		20.0 / 1 X 1 NM	0.0
6		20.0 / 1 X 1 NM	0.0
7		20.0 / 1 X 1 NM	0.0
8		20.0 / 1 X 1 NM	0.0

Consumo di filo nella finestra "Controllo della lunghezza del filato"

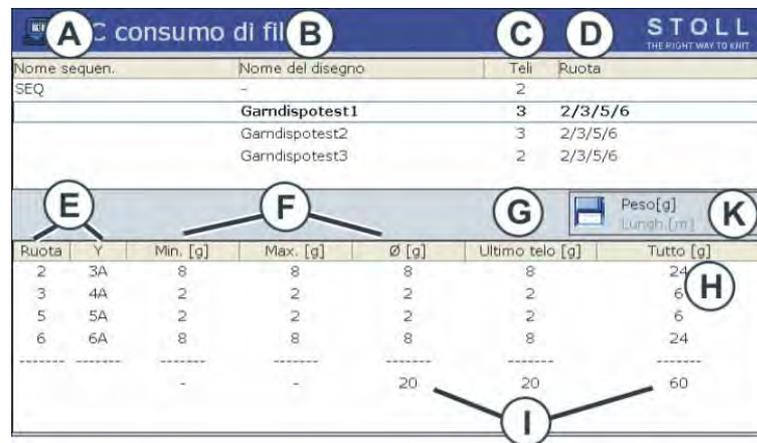
Verifica del consumo di filato

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiama la finestra "Consumo di filato"

Tasti per la verifica del consumo di filato

1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" toccare il tasto "Consumo di filato" (2).

▷ Viene visualizzato il consumo di filato.



consumo di fil				STOLL		
Nome sequen.	Nome del disegno	Teli	Ruota			
SEQ	-	2				
	Garndispotest1	3	2/3/5/6			
	Garndispotest2	3	2/3/5/6			
	Garndispotest3	2	2/3/5/6			
Ruota	Y	Min. [g]	Max. [g]	Ø [g]	Ultimo telo [g]	Tutto [g]
2	3A	8	8	8	8	24
3	4A	2	2	2	2	6
5	5A	2	2	2	2	6
6	6A	8	8	8	8	24
		-	-	20	20	60

A	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Nome della sequenza ◆ Nome della lista delle sequenze
B	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Nome del disegno (disegno singolo) ◆ Nome dell'elemento della sequenza
C	Numero di teli finora lavorati
D	Indicazione sul tipo di ruote di misura utilizzate
E	Indicazione sul tipo di guidafile operante con una determinata ruota di misura
F	Consumo di filato dei teli finora lavorati:
	Min. consumo minimo di filato
	Max. consumo massimo di filato
	Ø consumo medio di filato
G	Consumo di filato del telo lavorato per ultimo
H	Consumo di filato di tutti i teli lavorati
I	Totale del consumo di filato della rispettiva colonna
K	Commutazione dell'indicazione del consumo di filato in: <ul style="list-style-type: none"> ◆ peso (in grammi) ◆ lunghezza (in metri) oppure


Consumo di filato per una sequenza (o lista delle sequenze)

- Nell'area superiore della tabella selezionare la riga corrispondente (elemento di sequenza, sequenza totale).
- Nell'area inferiore della tabella viene visualizzato il consumo di filato della riga selezionata.

Cancellazione manuale del consumo di filato

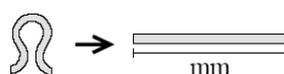
1. Nella finestra "Consumo di filato YLC" richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Premere il tasto "Cancella consumo di filato".



- I valori di consumo sono cancellati.

10 Lunghezza della maglia (tabelle)

Lunghezza della maglia per
tutte le macchine
(non per 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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo dritto/
rovescio (tabella 1)

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

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

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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo diritto/
rovescio (tabella 2)

(3) CMS 830 C

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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo dritto/
rovescio (tabella 3)

(4) Lunghezza della maglia per:

- CMS 822
- CMS 740

Lunghezza della maglia per
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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo diritto/
rovescio (tabella 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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per un telo diritto/
 rovescio (tabella 2)

