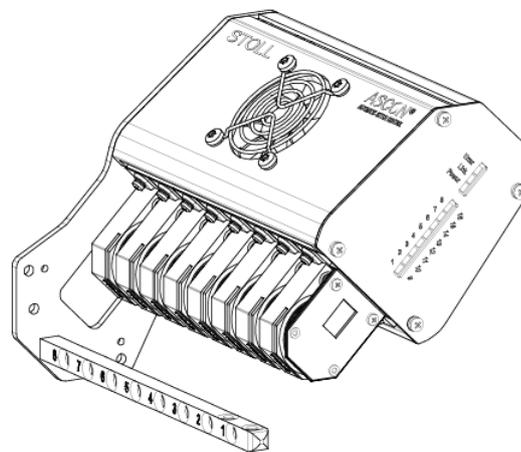


STOLL

ASCON



内容列表

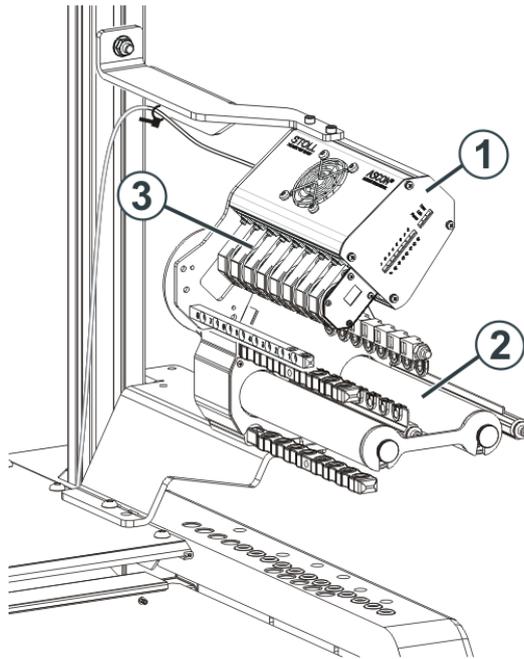
1	ASCON 装置介绍	5
1.1	ASCON 装置简介	5
1.2	ASCON 装置的穿纱路径	6
1.3	ASCON 装置上的指示灯	6
2	套件	9
2.1	安装 ASCON 设备	9
2.1.1	ADF \geq 06/2017 ID 265567_01	10
2.1.2	ADF \leq 05/2017 ID 265 567_00	14
2.1.3	CMS \geq 08/2013 ID 266069	18
2.1.4	CMS \leq 08/2013 ID 259381	21
3	准备工作	25
3.1	调节纱线控制装置	25
3.2	将纱线穿过 ASCON 装置	26
4	如何使用纱线长度控制装置	29
4.1	基本考量	29
4.2	在编织程序里给出纱线长度控制功能	30
4.2.1	在 M1plus 上输入 YLC 命令	30
4.2.2	配置测纱轮	31
4.2.3	在编织程序中手动输入命令	33
4.3	选择操作模式	33
4.4	测量和修正线圈长度	36
4.4.1	毫米工作模式	36
4.4.2	原始片工作模式 (YLCMP 主片)	41
4.4.3	显示修正值	46
4.4.4	删除修正值	47
4.4.5	在 OKC 上 YLC 模式的日志文件	48
4.5	关闭纱线长度控制	49
4.6	主 Setup	50
4.6.1	当订单具有多个编织程序时使用主 Setup	52
4.7	使用纱线管理	55
5	实用信息	59
5.1	关于本说明书	59
5.1.1	本说明书用途	59
5.1.2	本说明书所使用的符号	59
5.1.3	文件中的警告	60
5.2	测纱装置如何工作	60
5.2.1	的操作模式一览	61
5.2.2	用 M1plus 的程序调节成圈三角	65
5.2.3	计算修正值	67

5.2.4	特殊 Sintral 命令	70
5.2.5	几个 SEN 和 NPJ 区域	71
5.2.6	OKC 2.8版本新内容?	71
5.2.7	OKC 2.6版本新内容?	72
5.2.8	OKC 2.2版本新内容?	72
5.2.9	OKC 2.1版本新内容?	73
5.2.10	登录 ASCON 装置	74
5.3	线圈长度表	76

1 ASCON 装置介绍

1.1 ASCON 装置简介

ASCON 装置用来对编织机上所处理纱线的长度进行监测和控制。



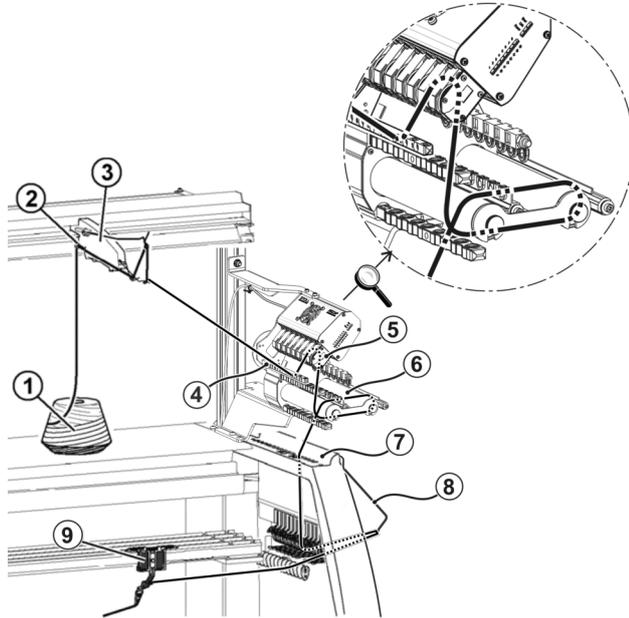
编织机上的 ASCON 装置

1	ASCON 装置	3	测纱轮
2	摩擦式送纱器		

- ASCON 装置 (1) 可以安装在机器的任何一侧。
- 每个 ASCON 装置总是和一个 (2) 装置一起使用。
- ASCON 装置配有8个测纱轮 (3)，引入每个导纱器的纱线穿过于此。

ASCON 装置与机器的控制装置相连接。这个装置对使用的纱线长度进行测量，通过调节压针三角实现对织物线圈长度的修正。纱线通过测纱轮向前送，测纱轮可以检测纱线的长度并将数据传递到计算机。计算机将实际值和目标值进行比对，必要时对压针三角的位置进行修正。

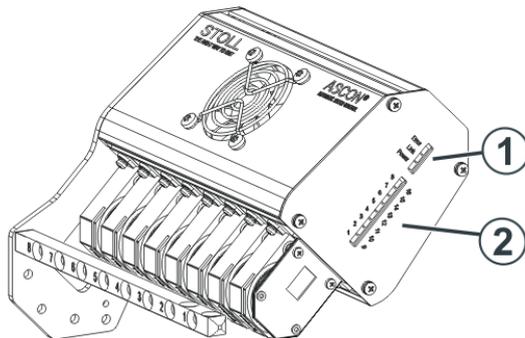
1.2 ASCON 装置的穿纱路径



使用ASCON装置时的穿纱路线

1	纱筒	6	摩擦式送纱器
2	导纱环	7	安全门
3	纱线控制装置	8	侧面纱线张力器
4	导纱杆	9	ASCON 装置
5	测纱轮		

1.3 ASCON 装置上的指示灯



1	工作状态	电源	供电正常
		通讯	数据通讯正常
		故障	与编织机的计算机的连接中断 ◆ 查看触摸屏上显示的错误信息 ◆ 检查电缆

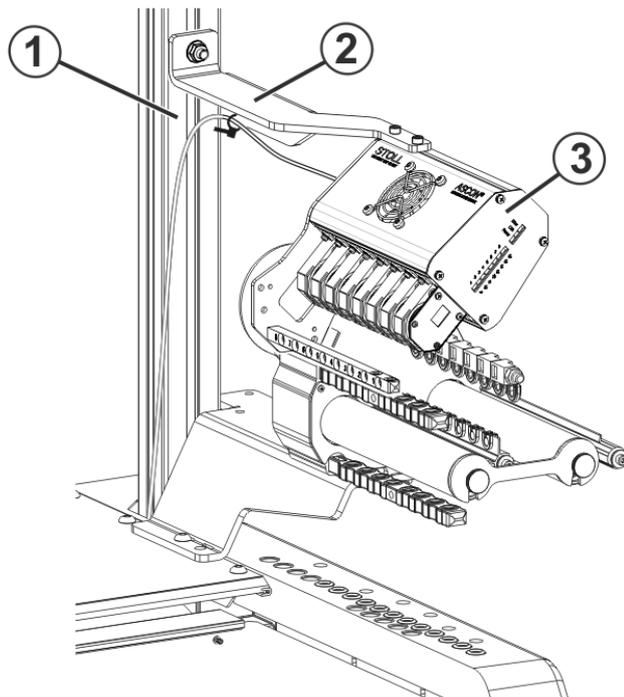
			<ul style="list-style-type: none">◆ 关闭编织机主开关，然后再次打开。◆ i: 安装操作系统时，故障指示灯有可能会亮。这是正常现象而非故障。安装结束后，指示灯将熄灭。
2	显示哪个测纱轮在工作	测纱轮 1-8 (右侧) 或 测纱轮 9-16 (左侧)	

2 套件

本章节包括以下内容：

2.1 安装 ASCON 设备

如果机器配有一个 ASCON 装置，那么要安装在右侧支架上 (1)。



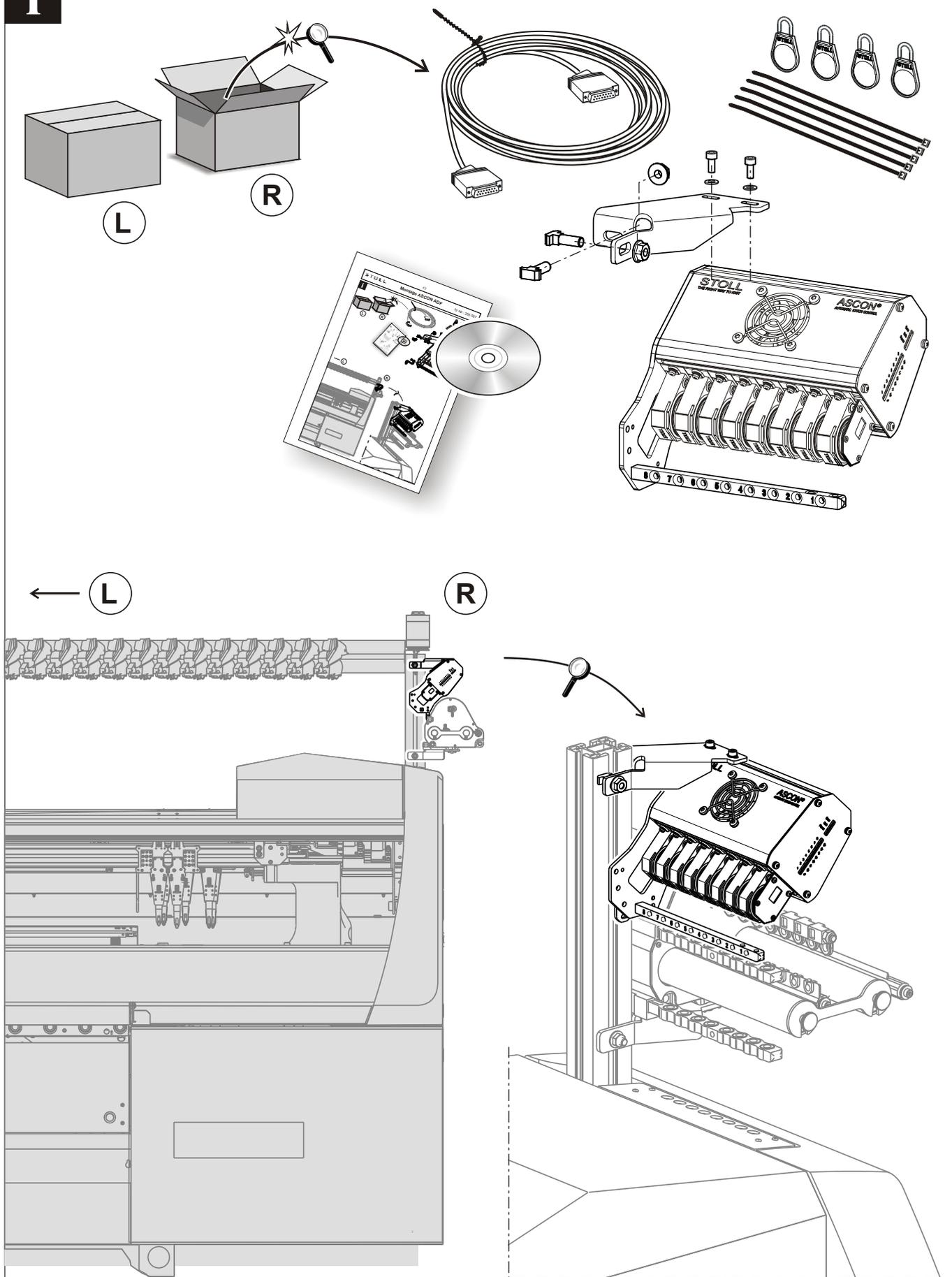
安装 ASCON 设备

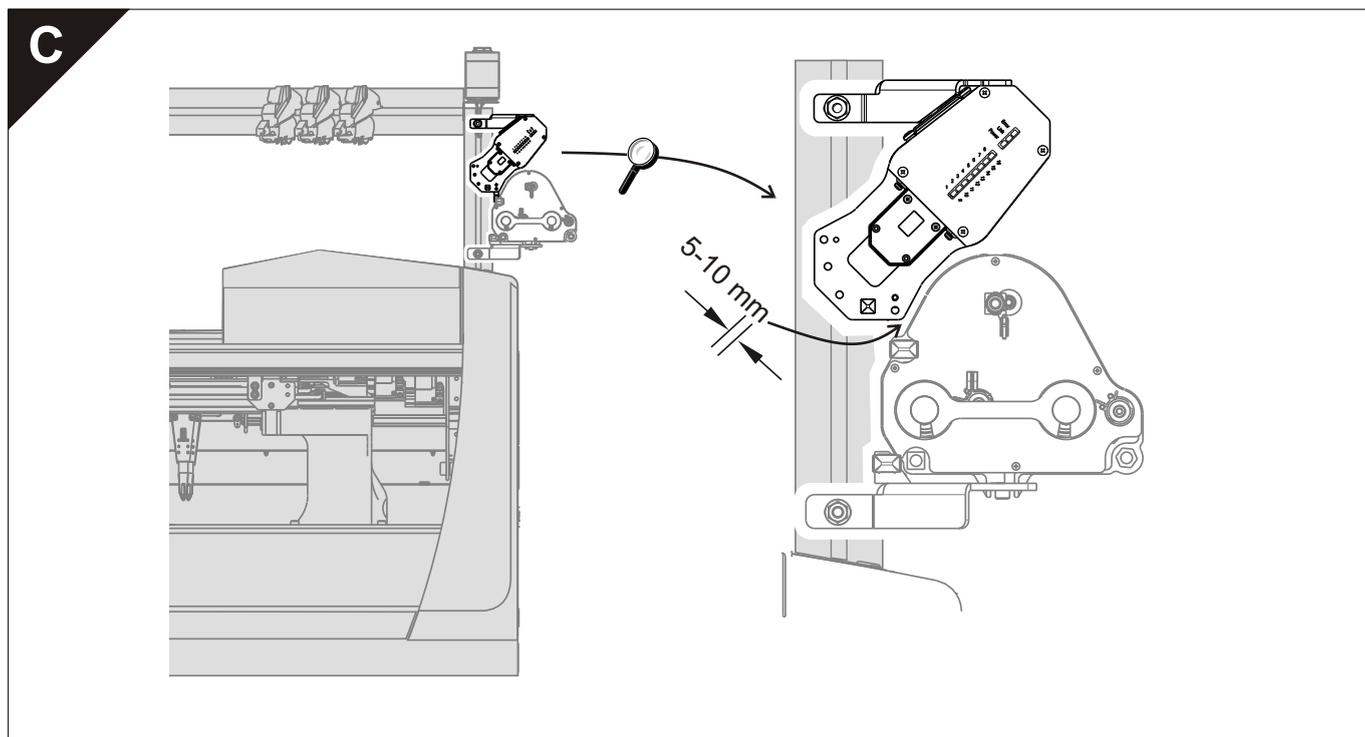
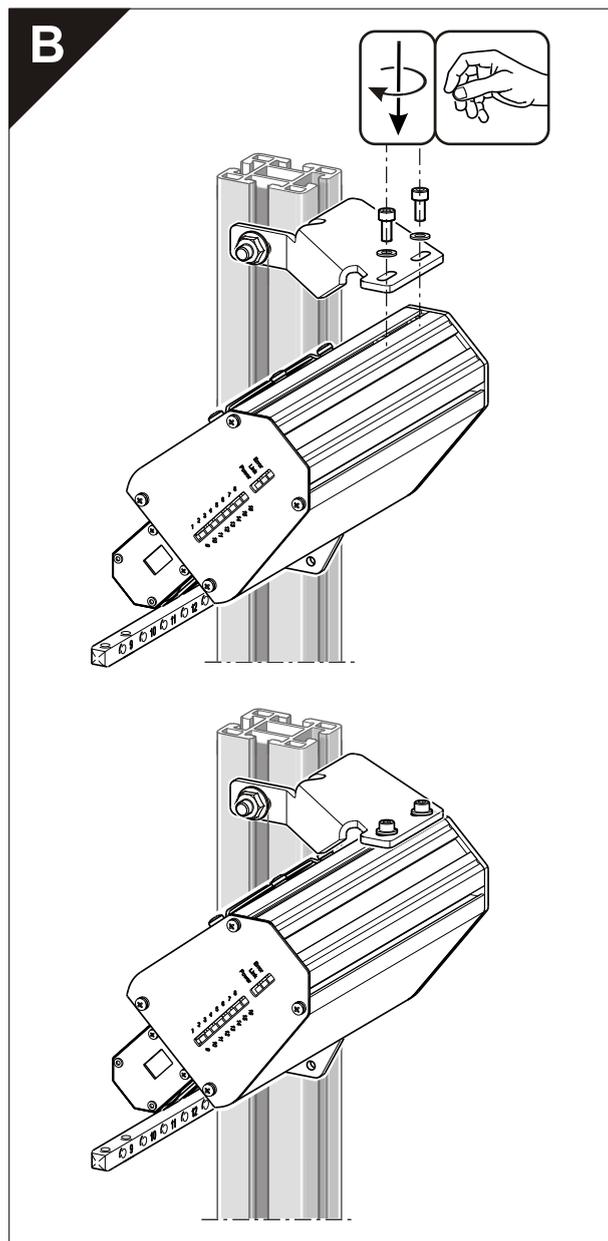
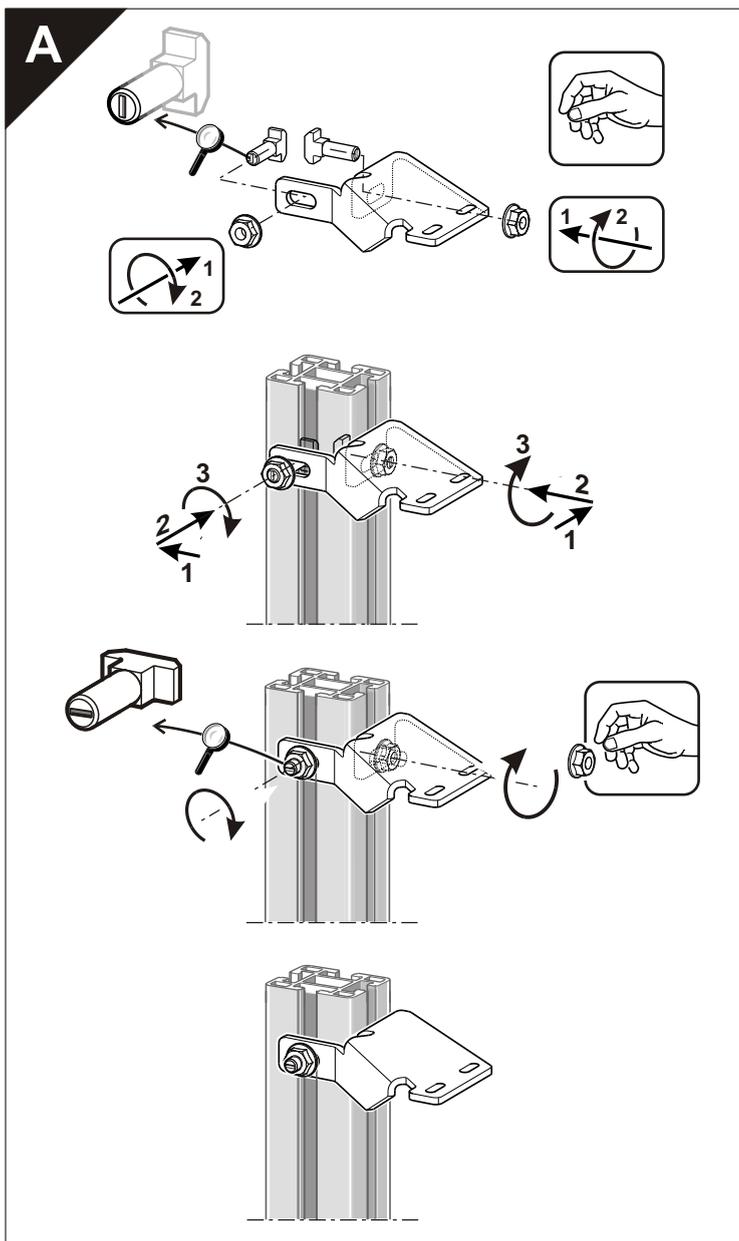
第二个 ASCON 装置安装在左侧支架上。

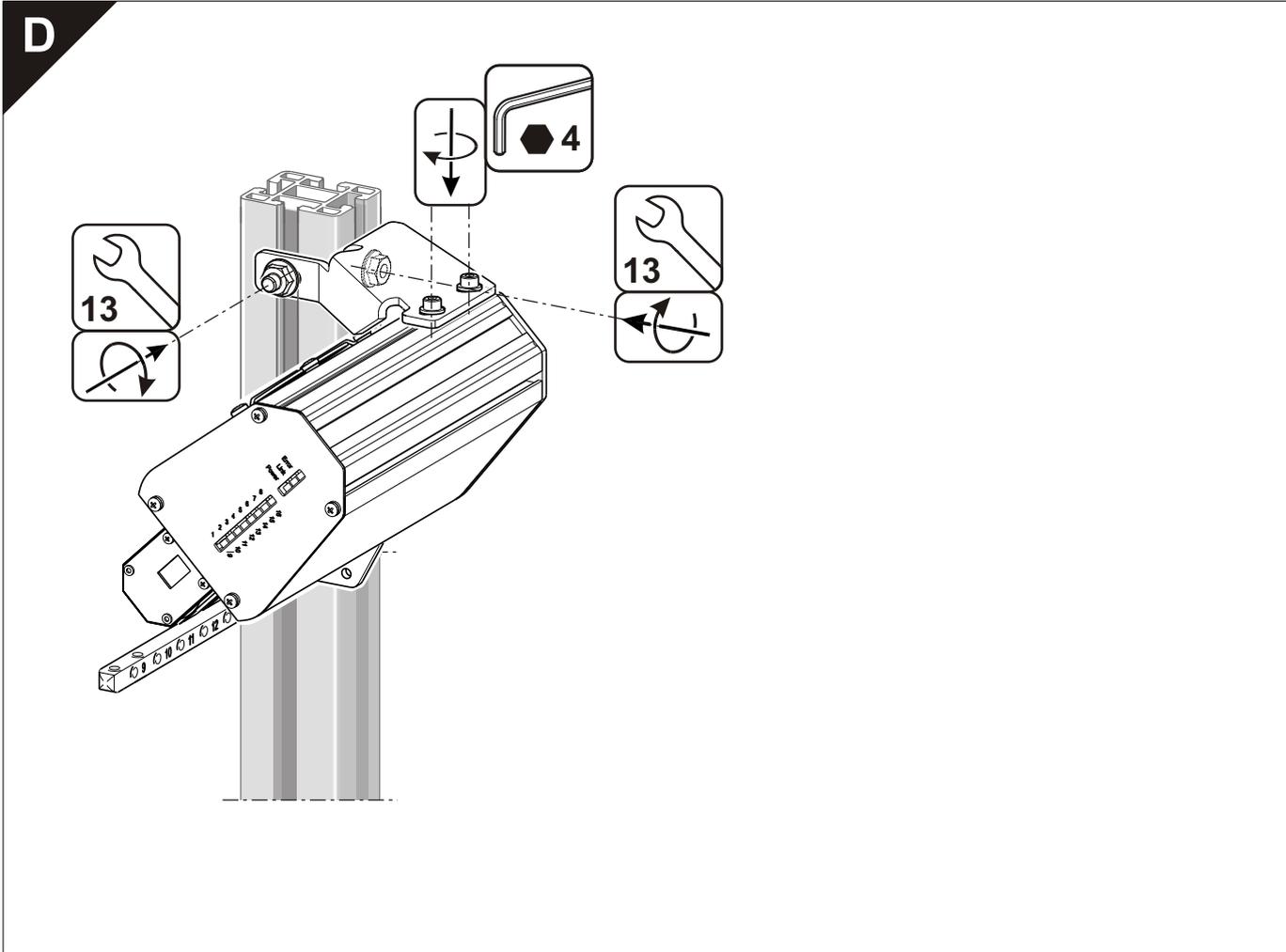
安装 ASCON 装置：

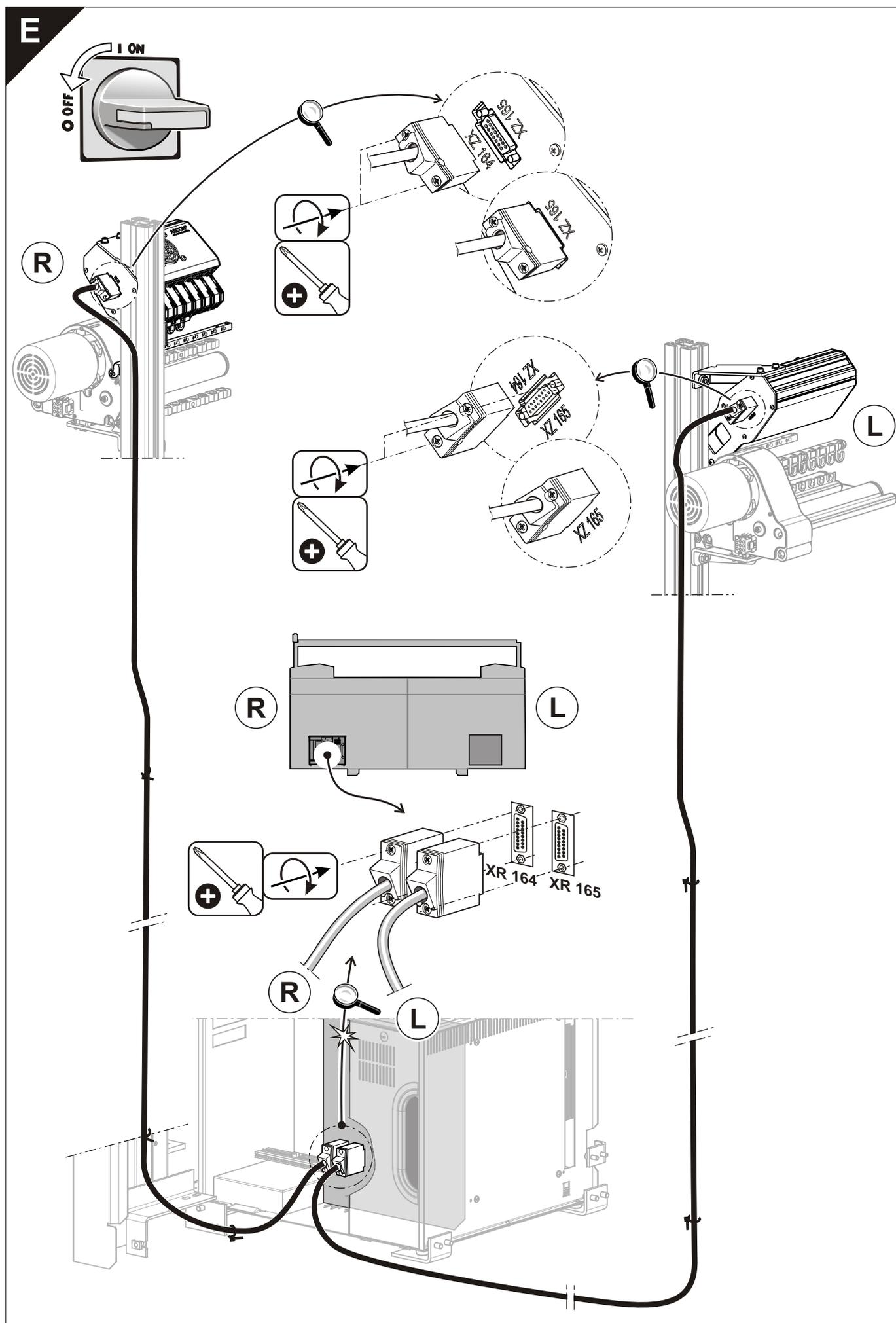
1. 将支架 (2) 安装到机器支架 (1) 的螺栓上。
 2. 纱筒底板和夹持座之间的距离大约45厘米。
 3. 拧紧支架 (1) 上的螺丝。
 4. 将ASCON装置 (3) 固紧在支架 (2) 上。
- CMS \geq 08/2013 ID 266069 [18]
 - CMS \leq 08/2013 ID 259381 [21]
 - ADF \geq 06/2017 ID 265567_01 [10]
 - ADF \leq 05/2017 ID 265 567_00 [14]

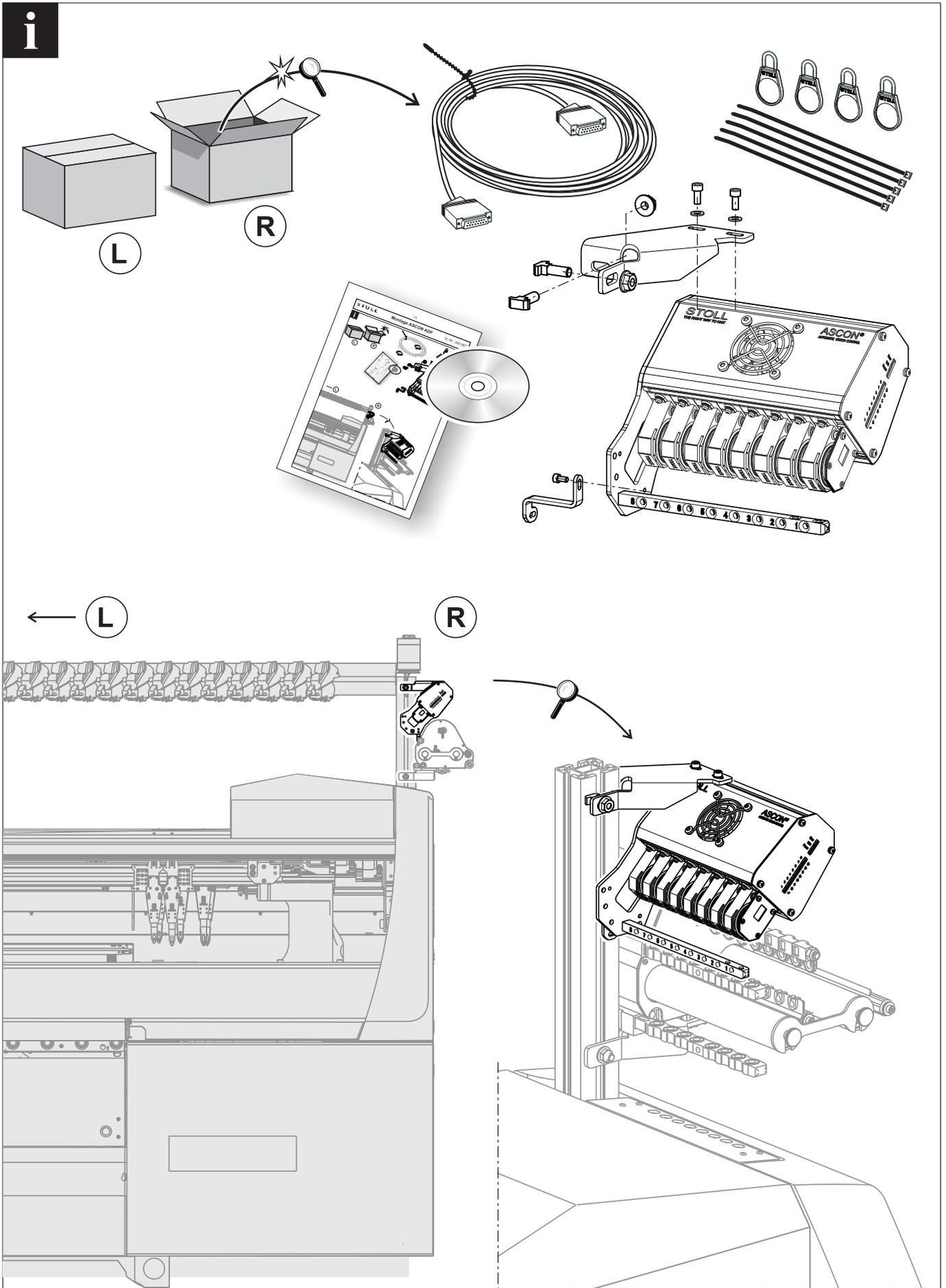
i

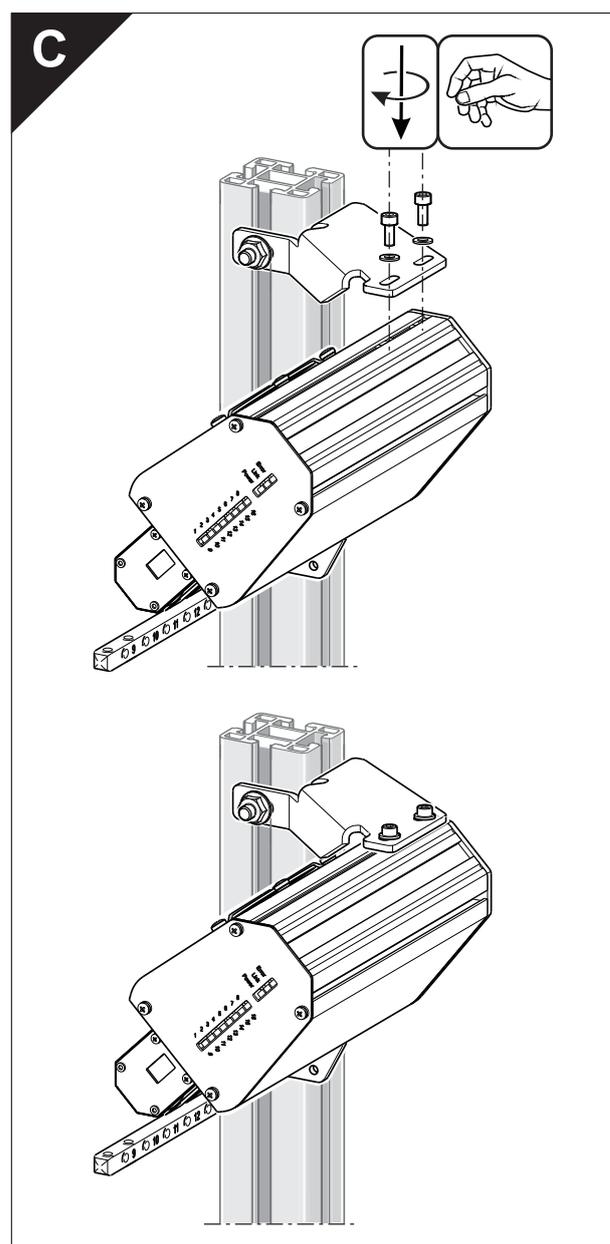
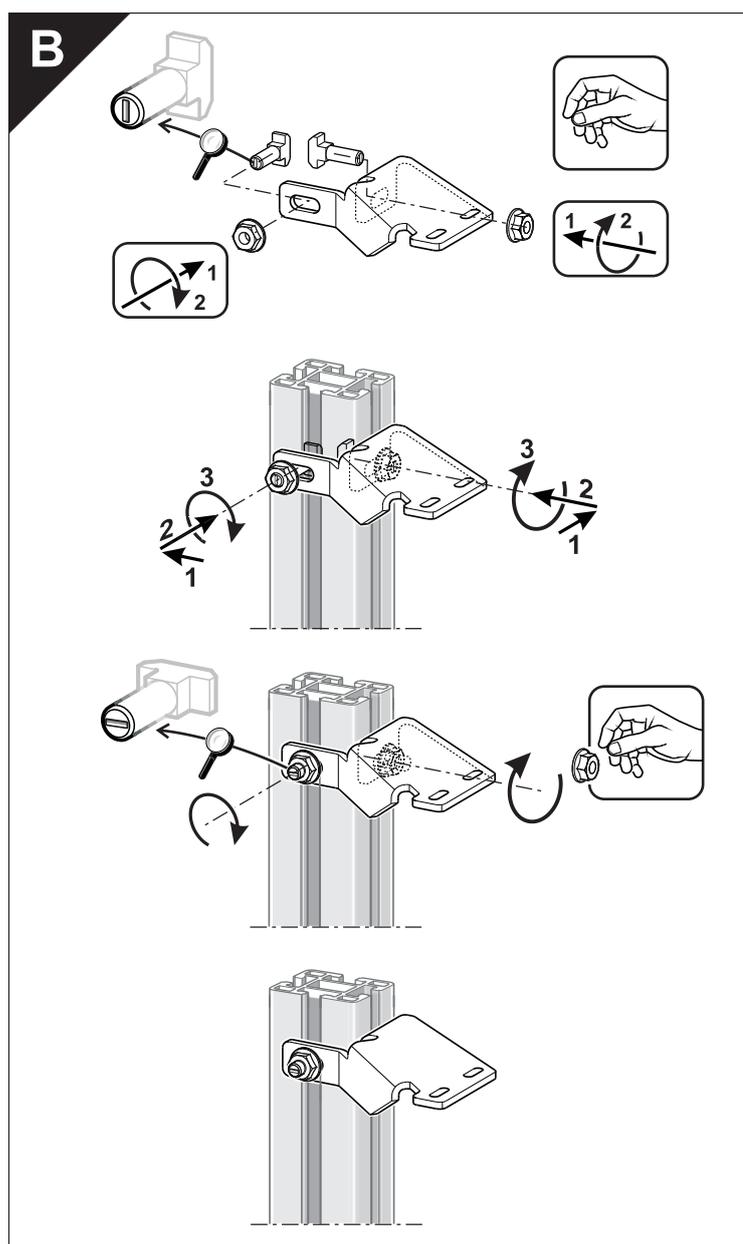
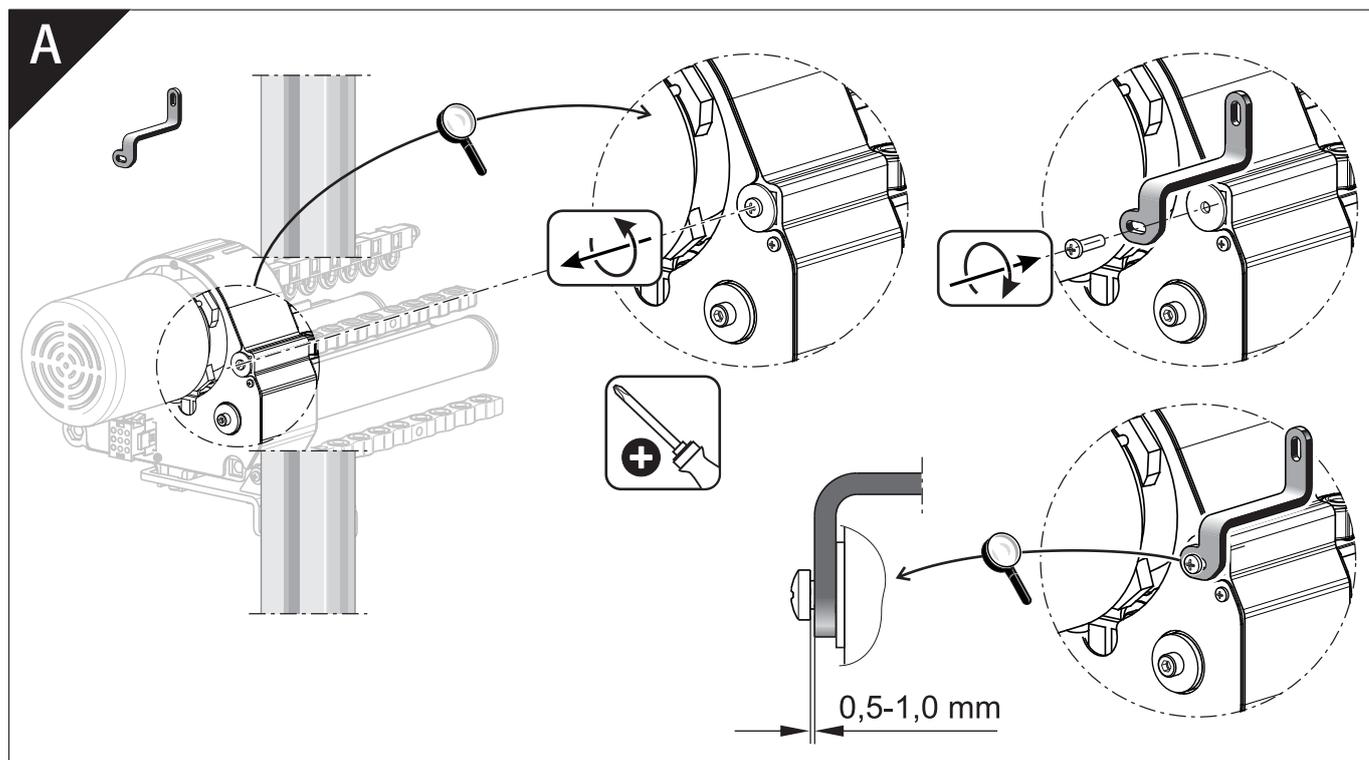


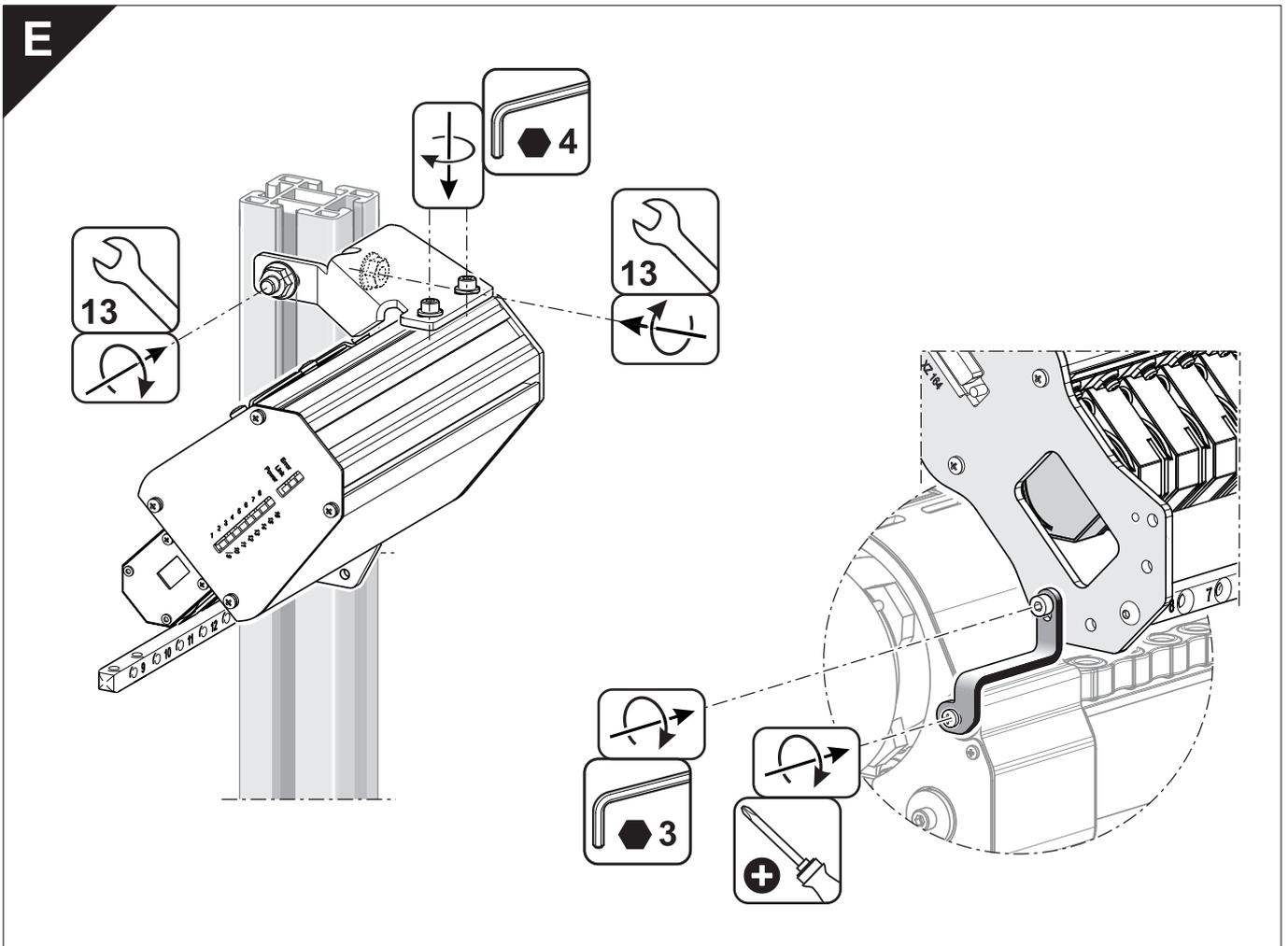
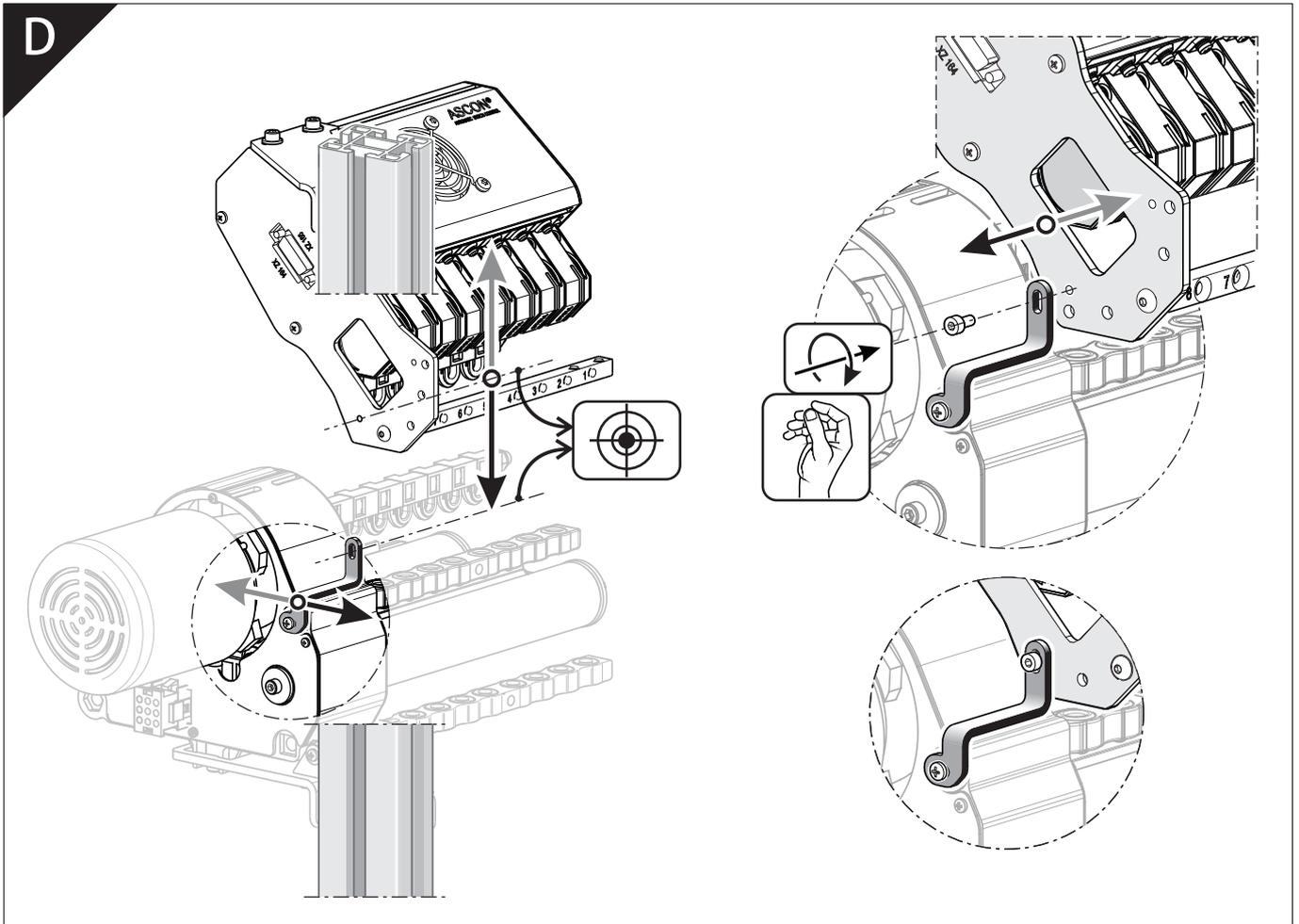


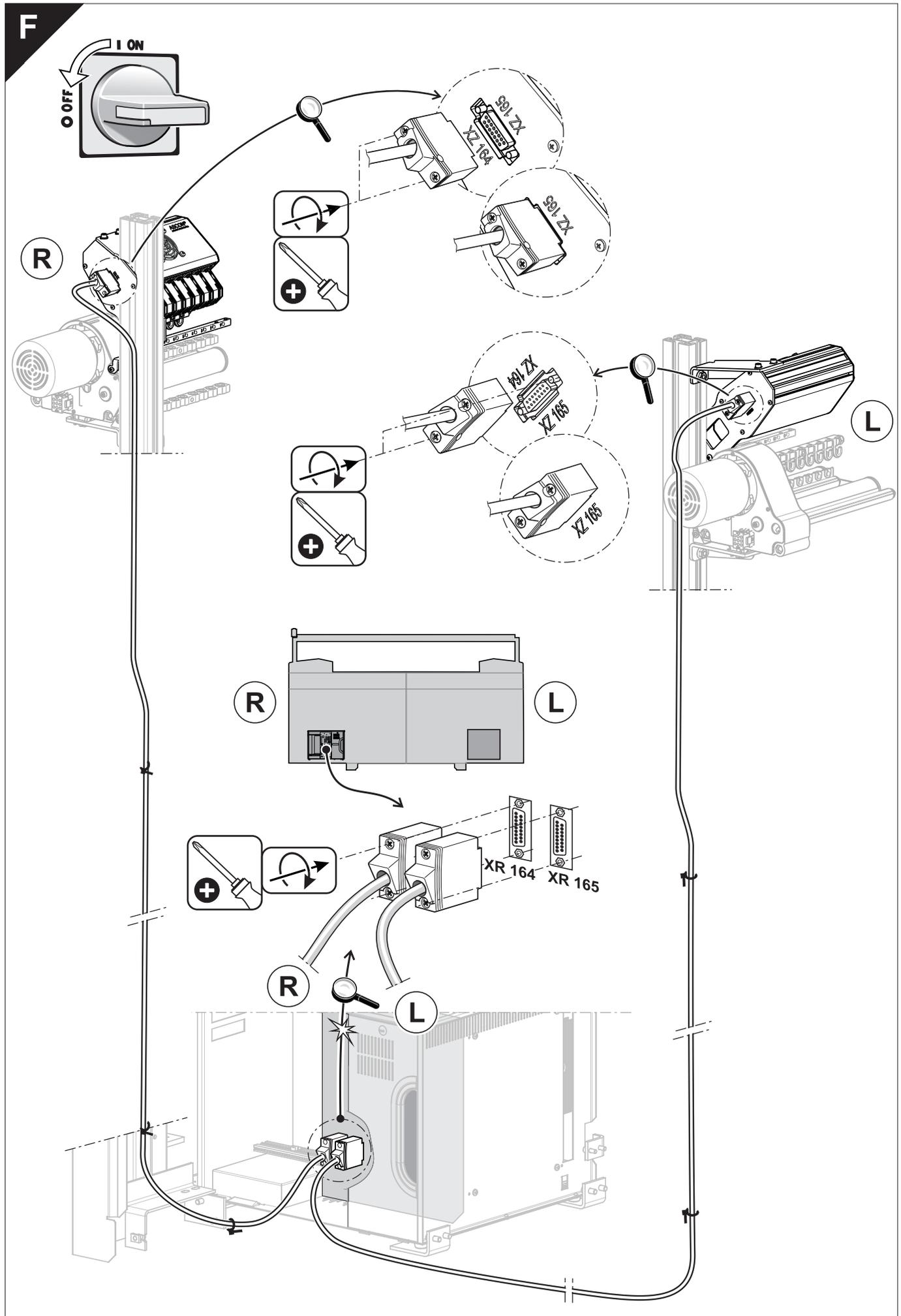




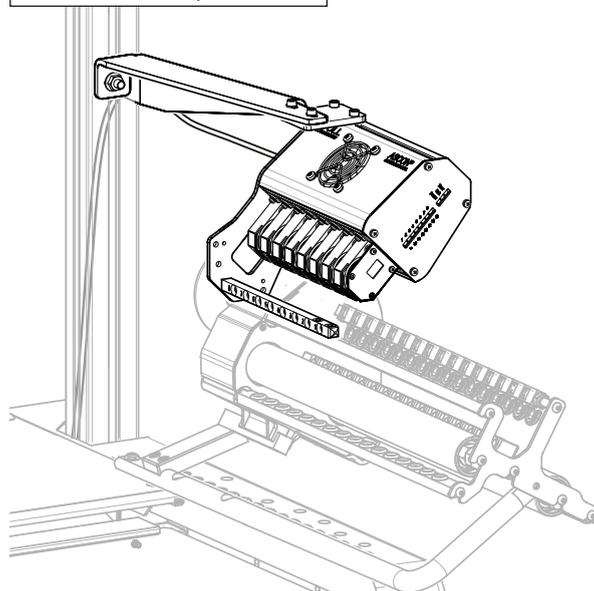
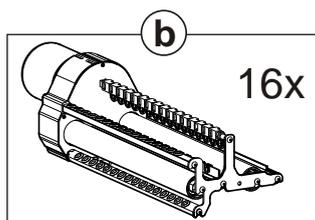
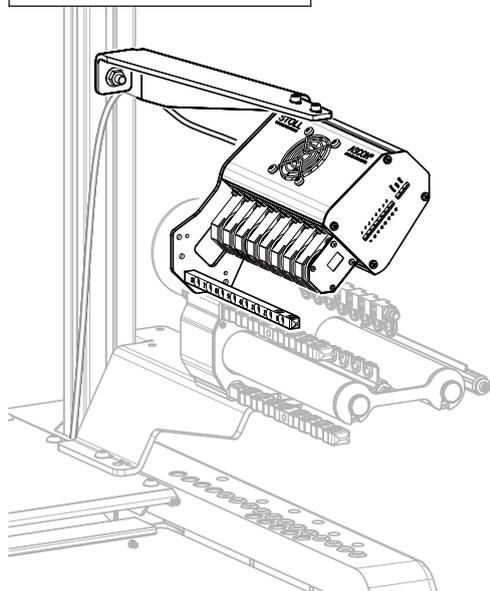
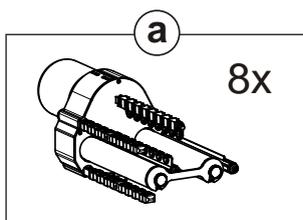
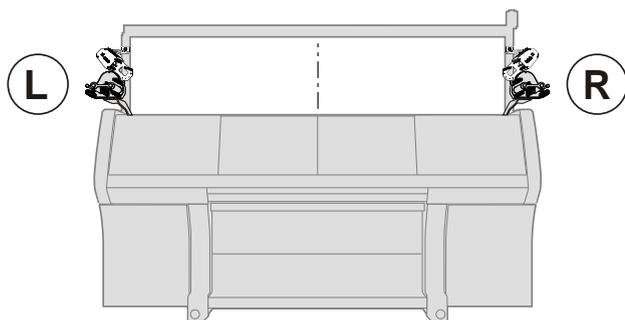
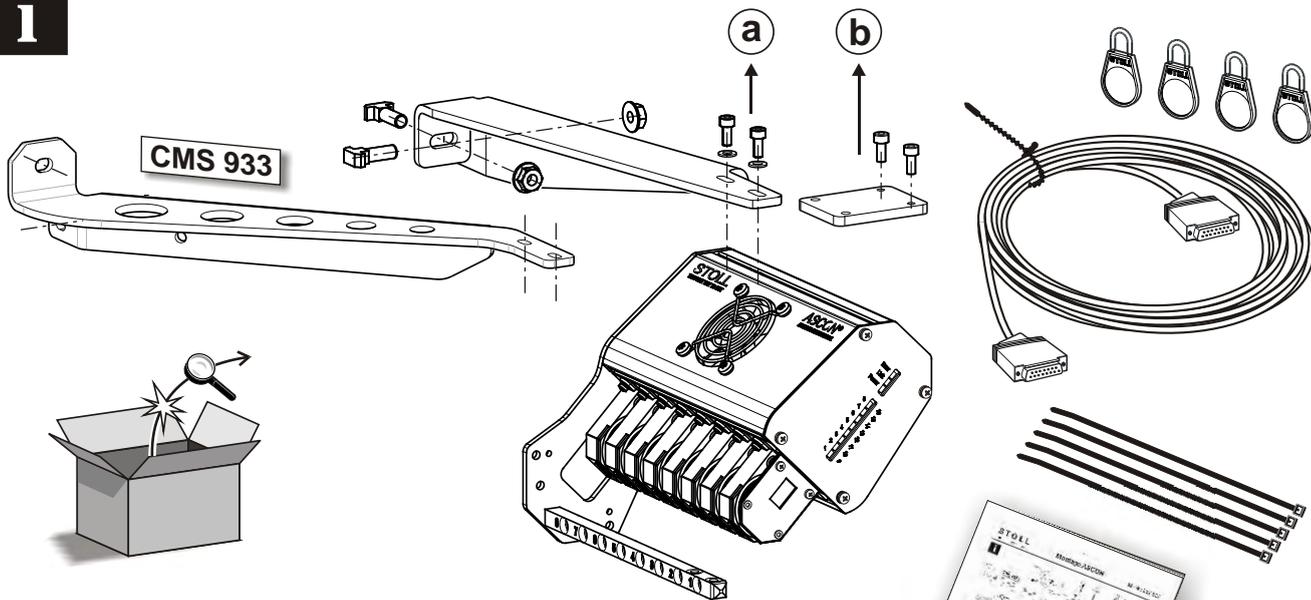


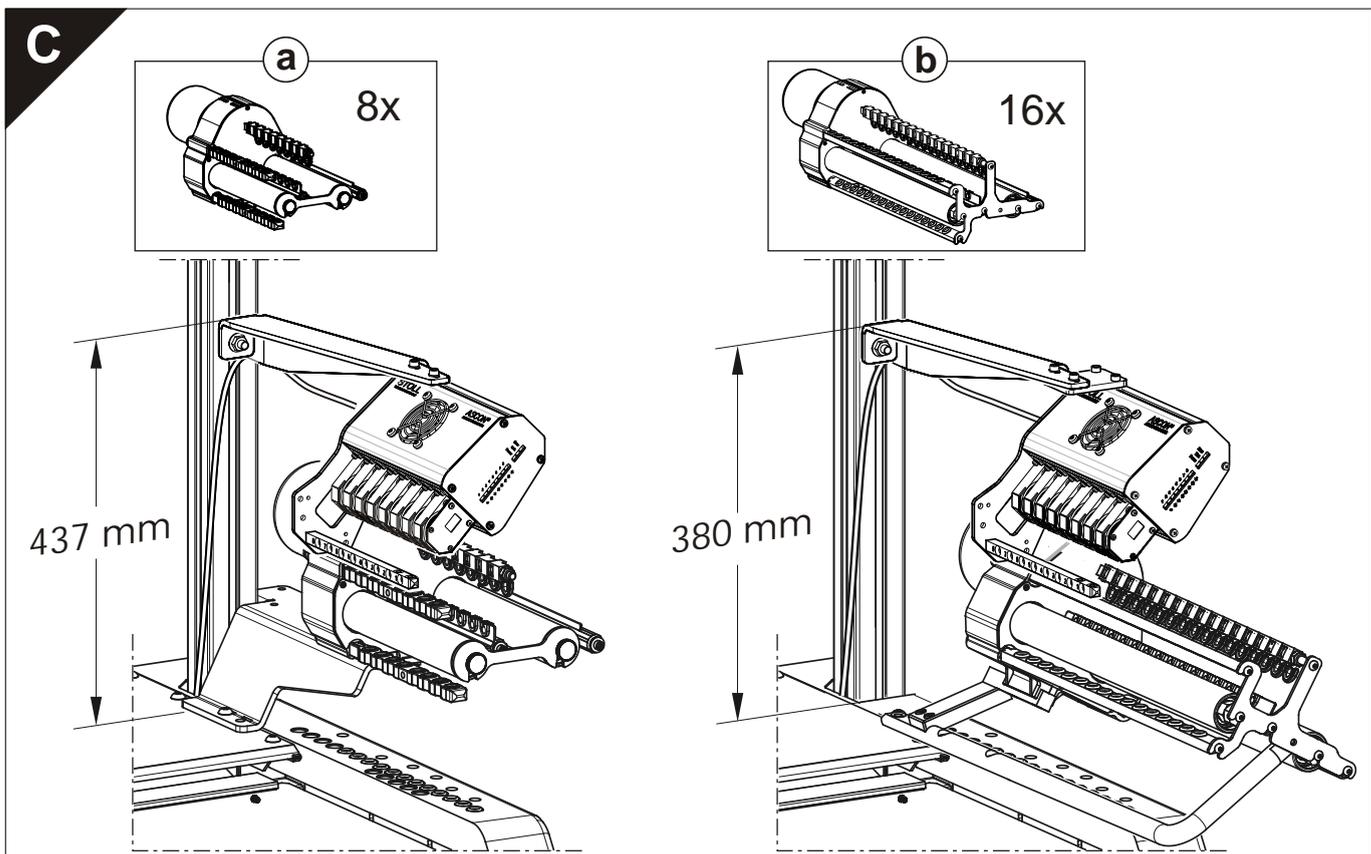
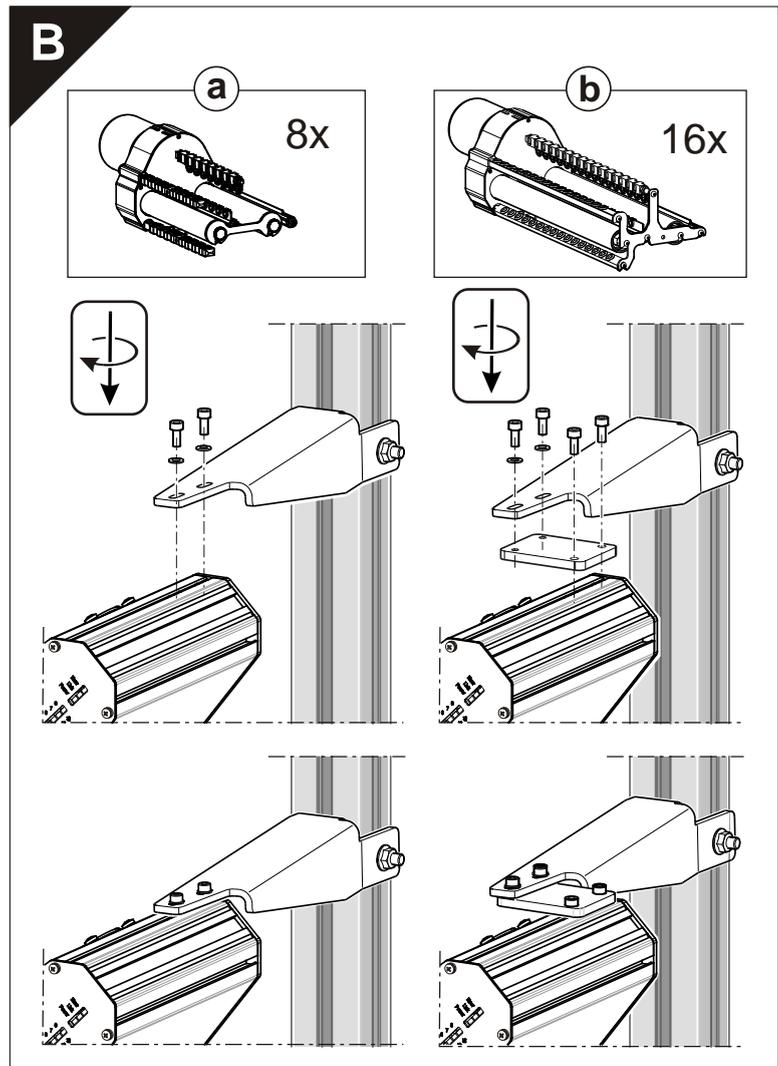
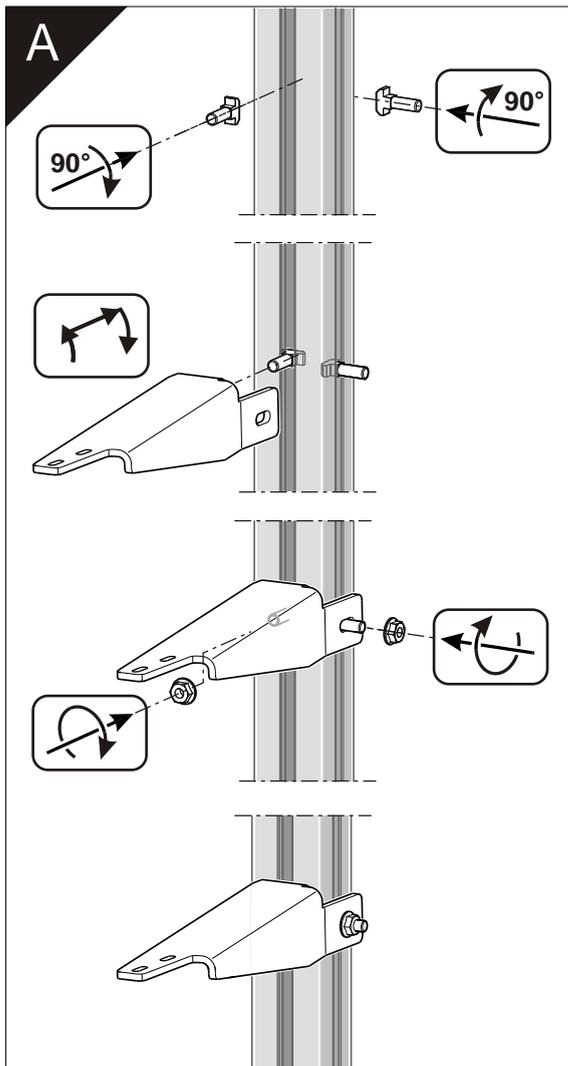


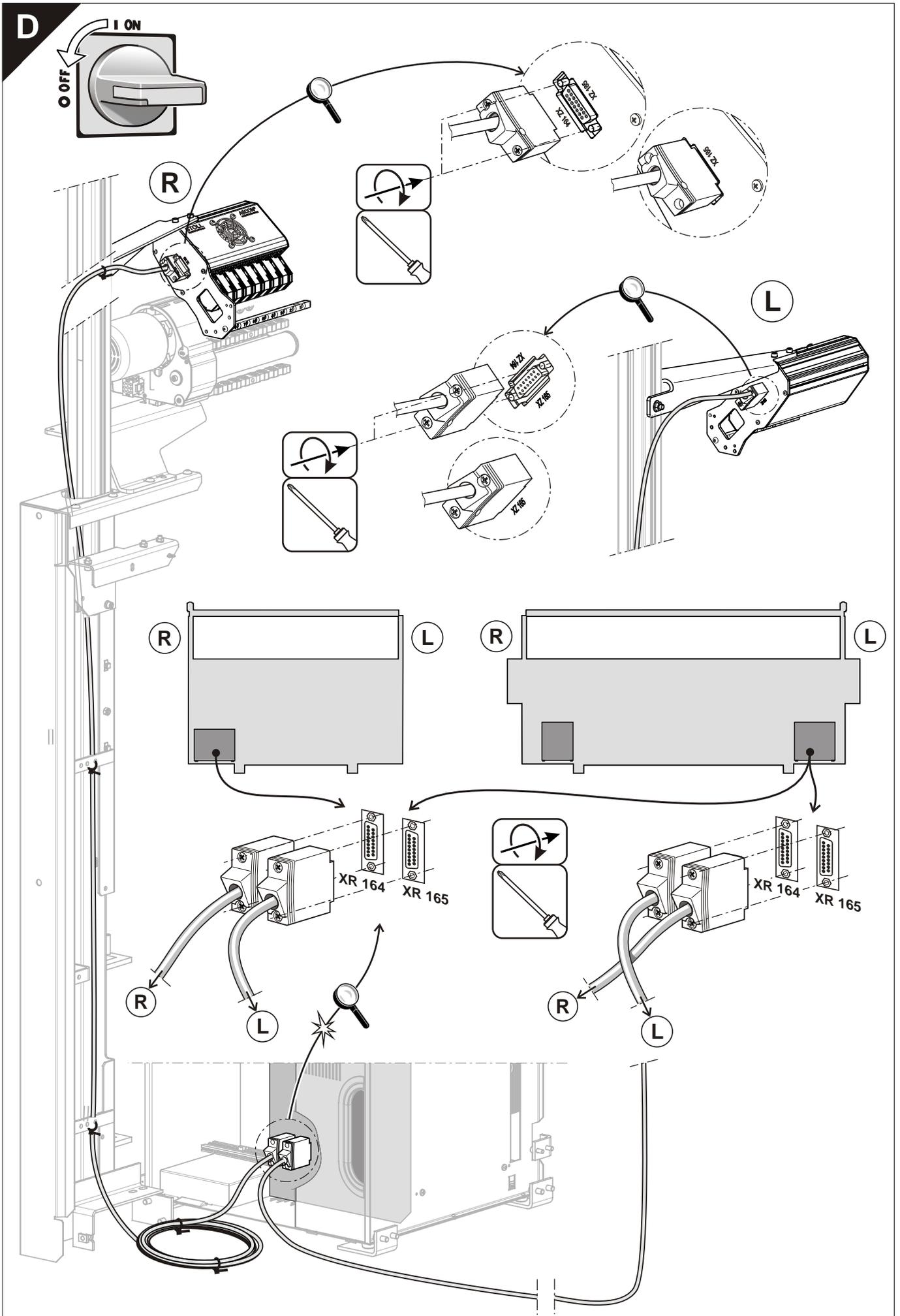




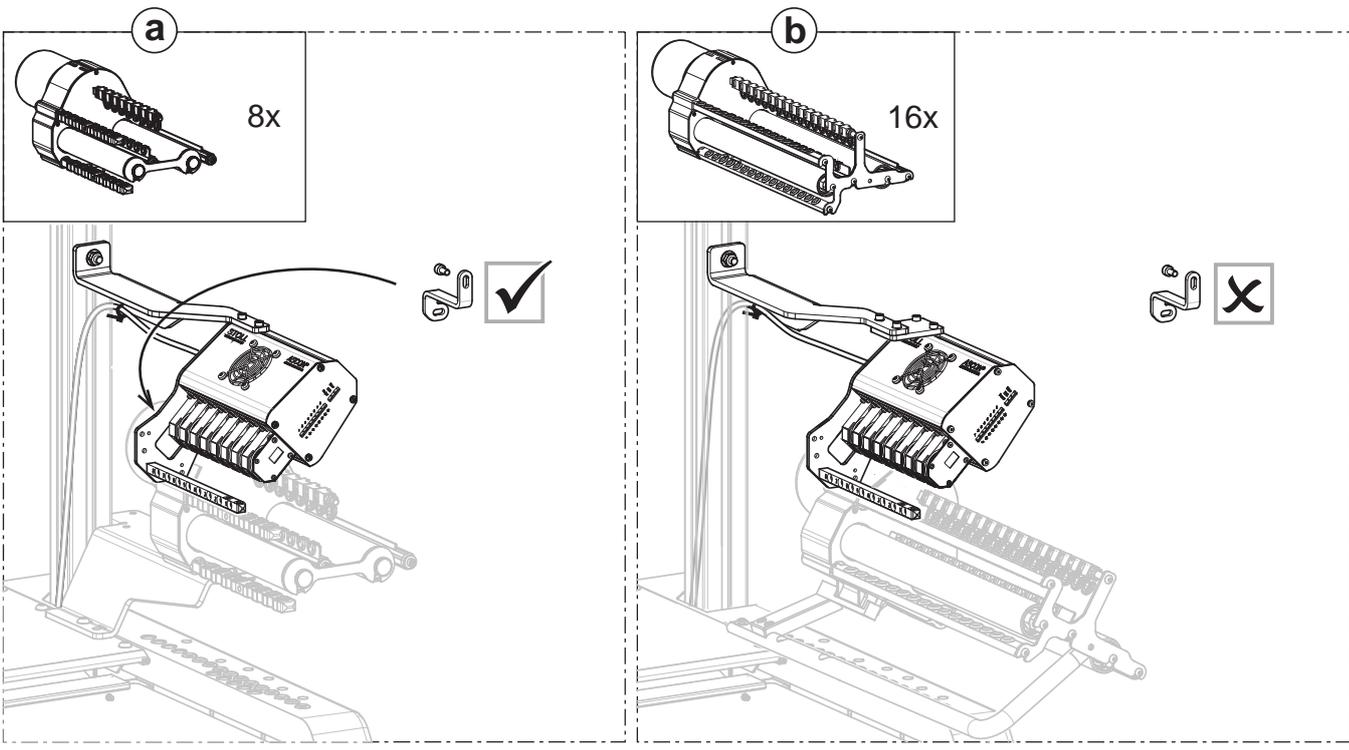
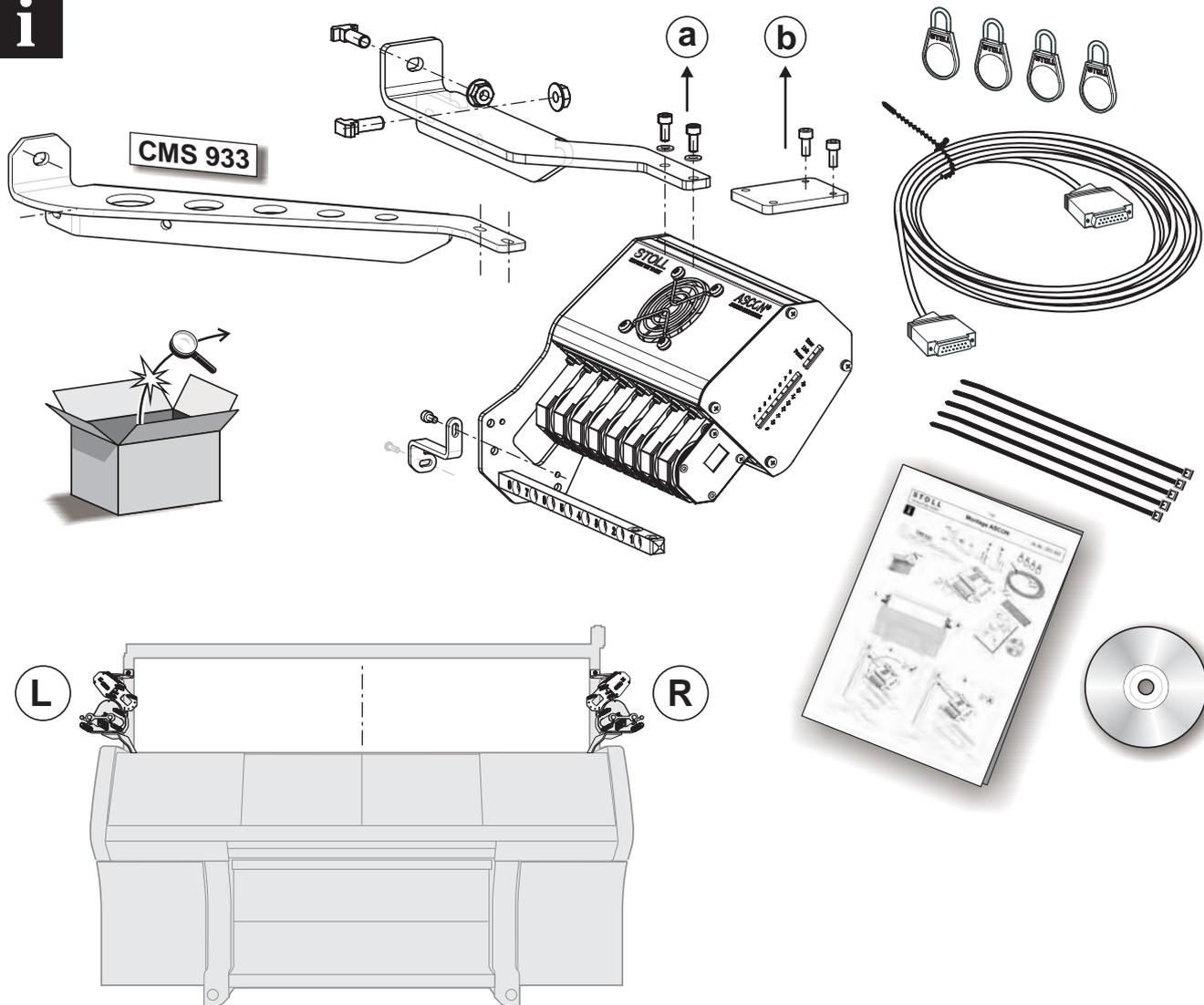
i

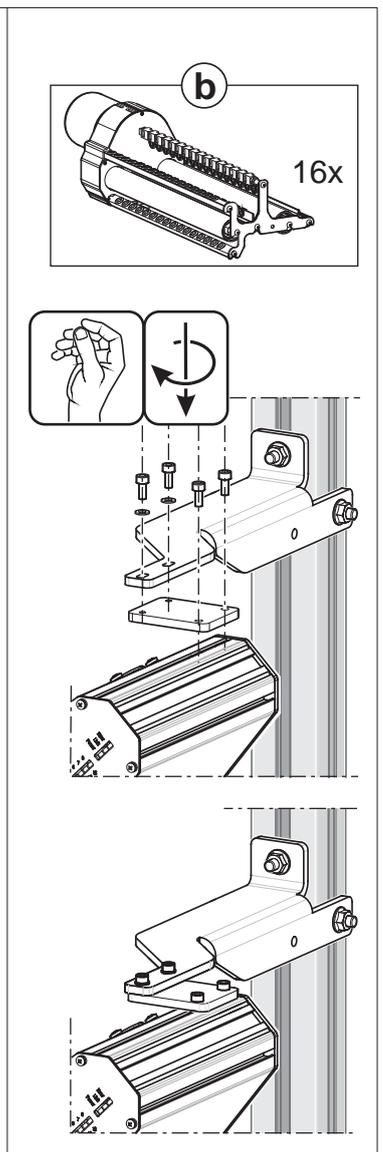
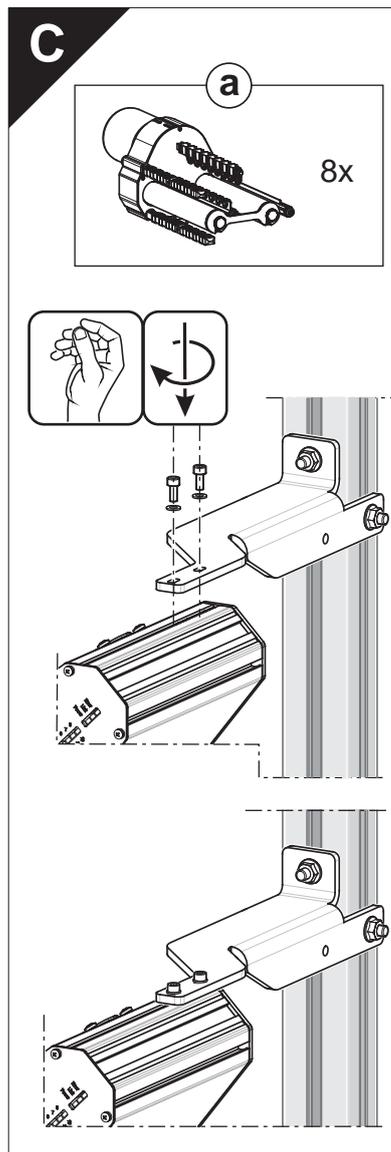
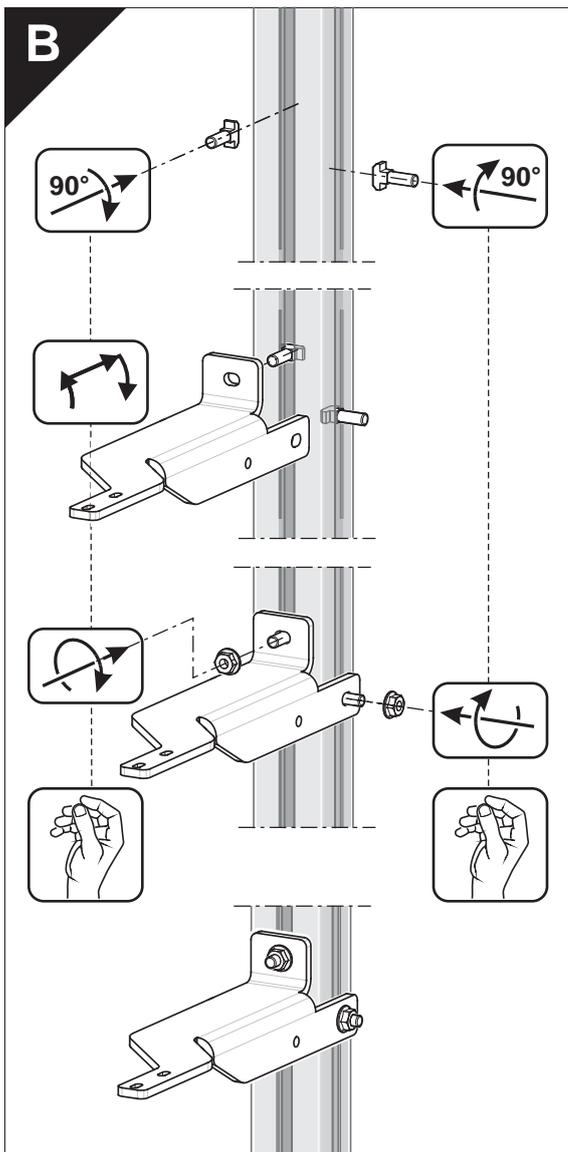
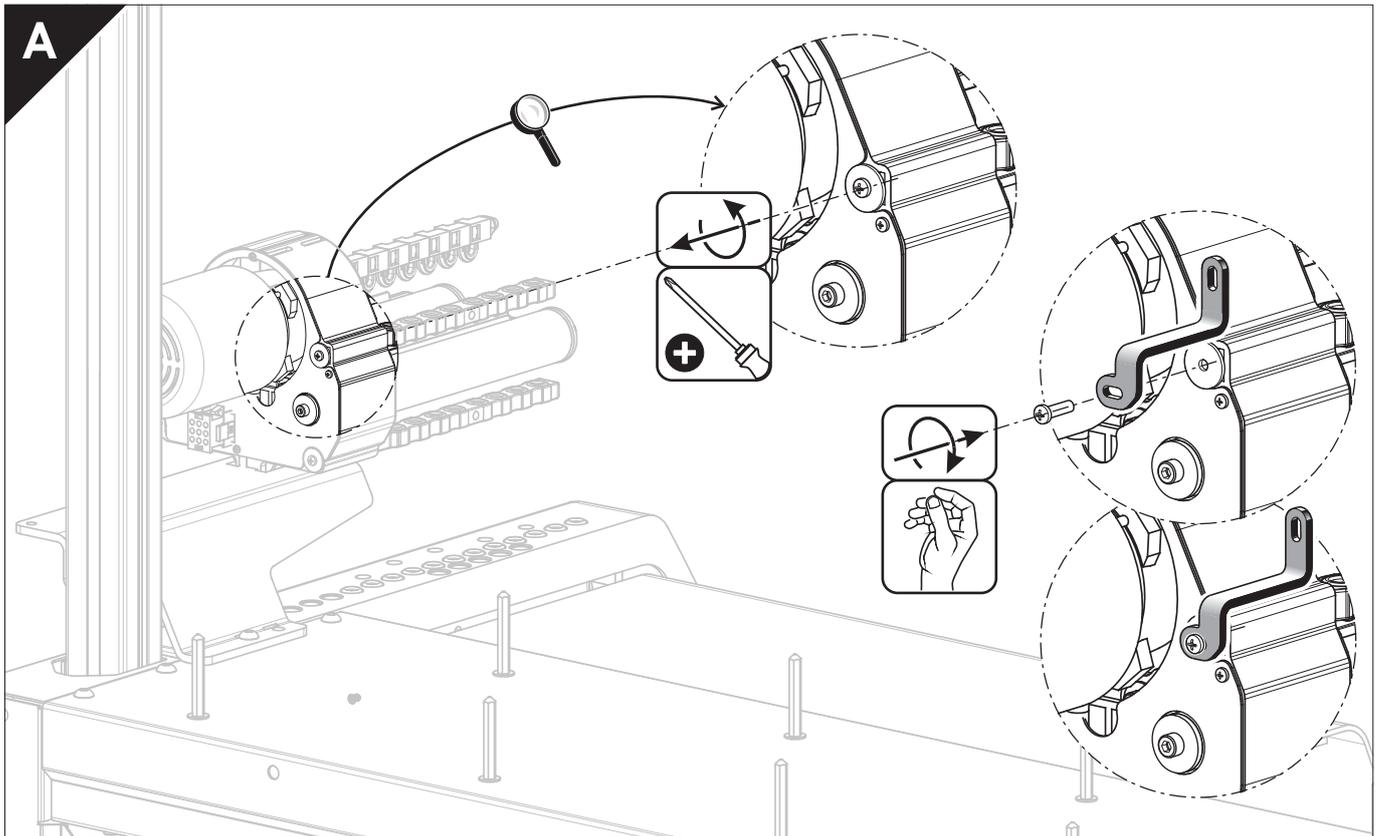


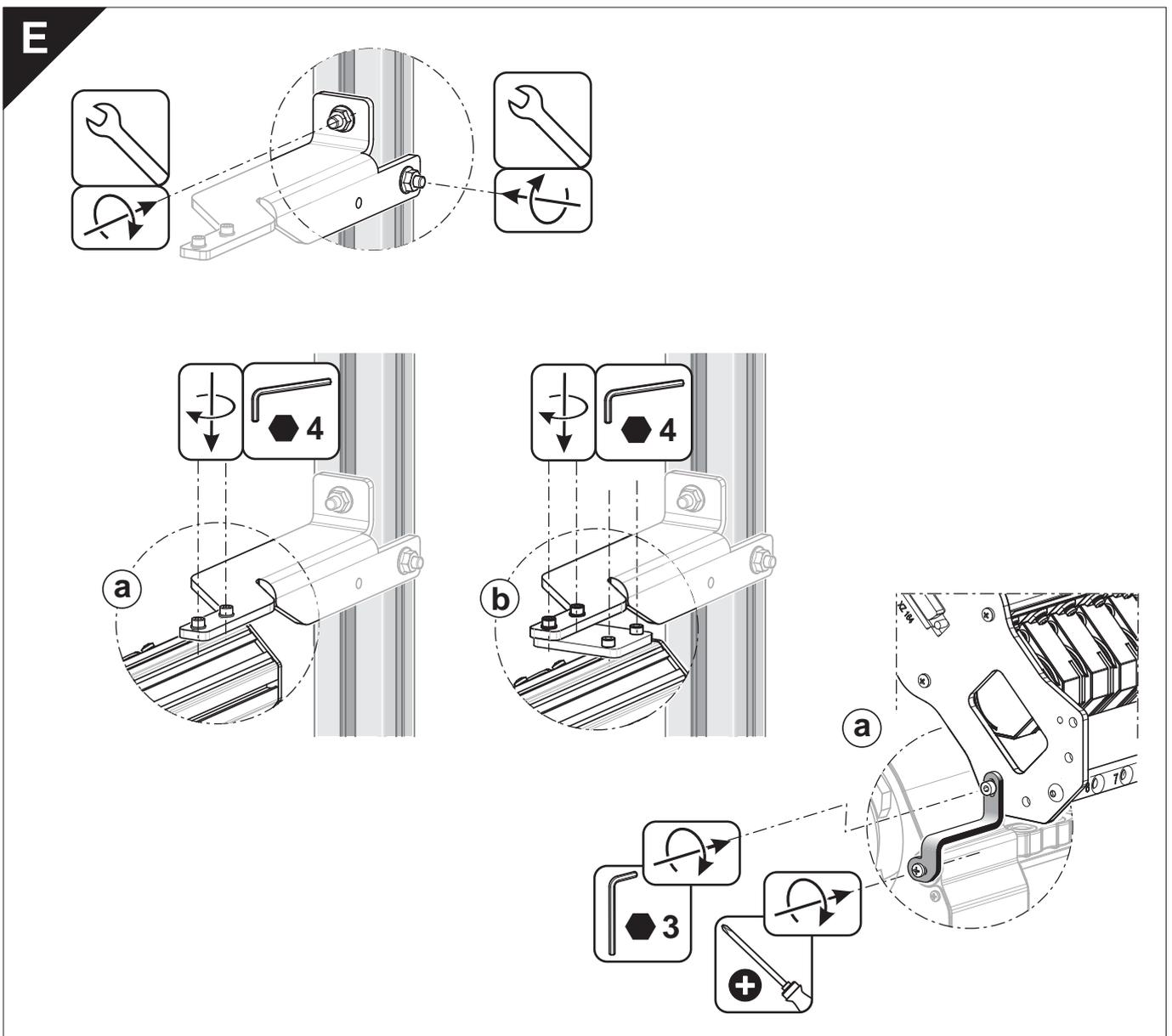
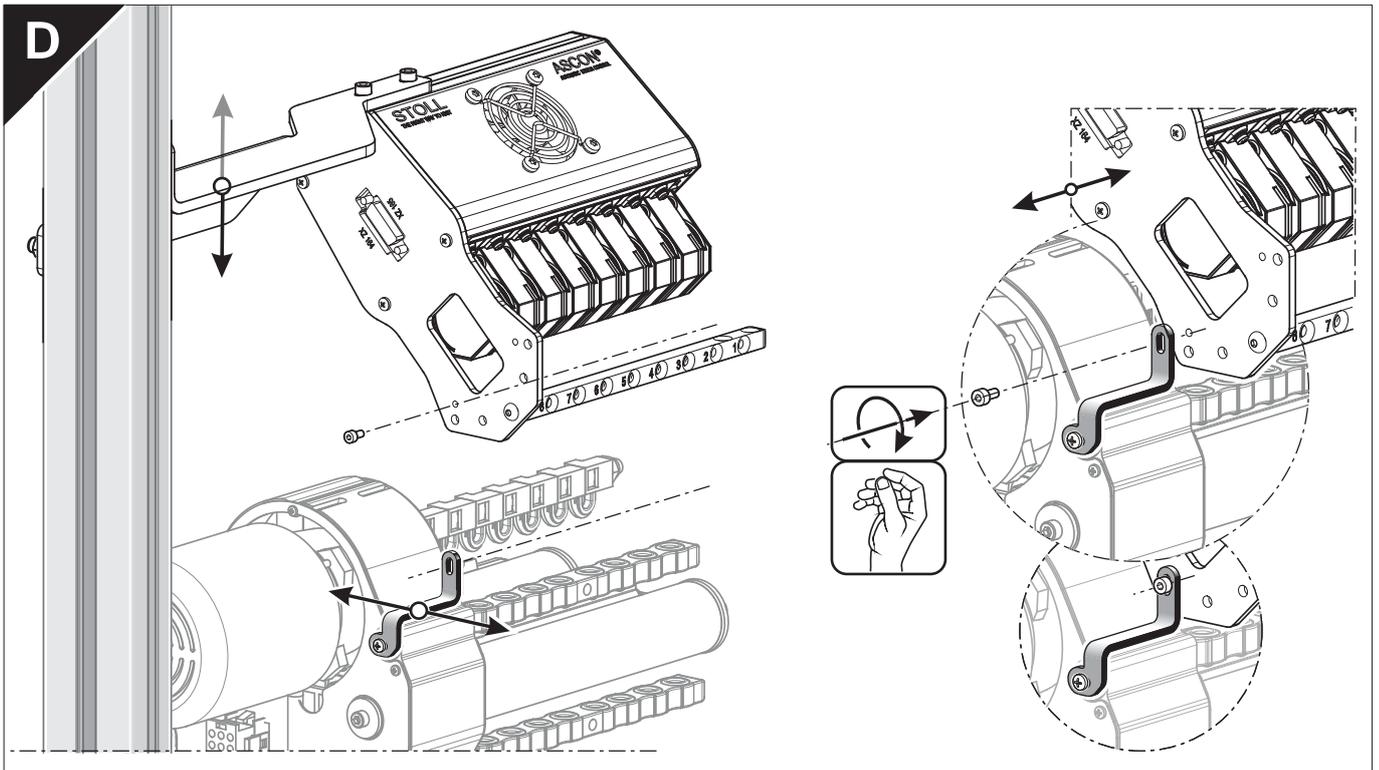


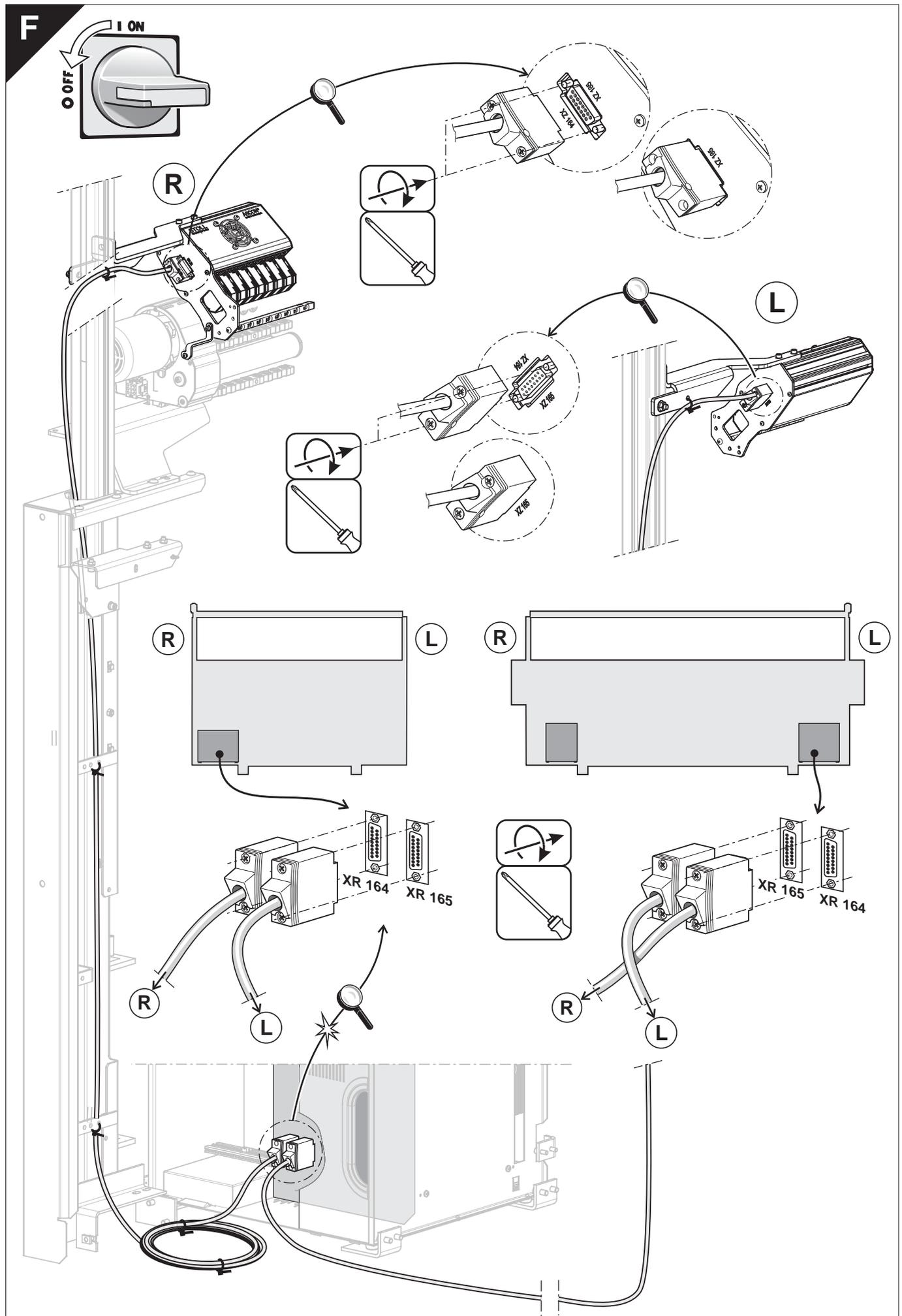


i









3 准备工作

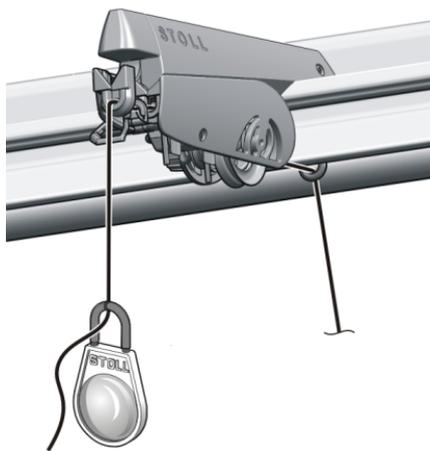
本章节包括以下信息：

- 登录 ASCON 装置 [□ 74]
- ASCON 装置上的指示灯 [□ 6]
- 关闭纱线长度控制 [□ 49]

3.1 调节纱线控制装置

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

1. 将纱线穿过纱线控制装置。
2. 用调节砝码的弹簧夹住纱头。



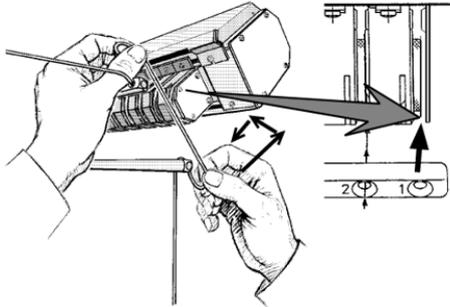
调节砝码

3. 如果砝码将纱线向下拉动不断下坠, 则调紧张力盘直到砝码停止下坠。
 - ▷ 纱线张力为 8 cN。
对于较细和光滑的纱线, 这个纱线张力可能会太小。
4. 弥补措施: 在纱线上挂上两个砝码然后重复第3步。
 - ▶ 纱线张力是 16 cN。
如果这个张力过大, 那么可以逐步减少纱线控制装置的张力直到张力合适。

i

精确调节所有纱线控制装置的张力, 因为纱线张力会影响到测纱的准确性。
将纱线穿过 ASCON 装置, 要保证纱线彼此不交叉。

3.2 将纱线穿过 ASCON 装置



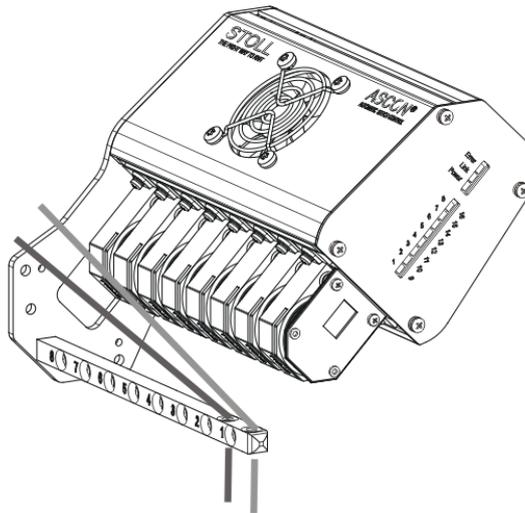
ASCON 装置的穿纱路径

→ 双手握持纱线向上压入穿纱间隙并将纱线绕在测纱轮上。

i 将纱线穿过 ASCON 装置，要保证纱线彼此不交叉。

安排牵拉梳用纱和废纱的位置

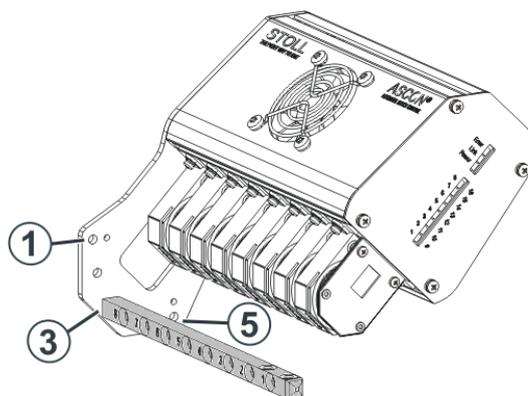
建议把牵拉梳用纱和废纱筒放到纱板最外侧。将纱线穿过导纱杆上方瓷眼然后引入侧面张力器。



这样可以避免穿入 ASCON 装置的纱线与牵拉梳用纱和废纱交叉。

改变包围角度

导纱杆可以安装在 5 个位置，从位置 (1) (小包围角) 到位置 (5) (大包围角)。位置 (3) 为标准位置。



如果增大包围角，纱线在测纱轮处受到的摩擦力便增大。在纱线较细和较光滑的情况下可以增大包围角以避免纱线从测纱轮滑出。

4 如何使用纱线长度控制装置

4.1 基本考量

在创建花型之前就要考量和计划纱线长度控制装置的使用。
有关正确操作模式的几点注意：

毫米工作模式

- 这种操作模式是大多数情况下的正确操作模式
- 具有相同的属性一个系列，一组花型或一个订单如：
 - 纱线
 - 编织模式
 - 针距
 - 机器类型
- 不同颜色，一组尺码和相同设计
- 个别织片数量较少
- 毫米工作模式 [□ 36]

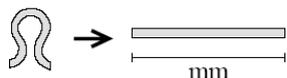
原始织片工作模式

- 针对特殊情况
 - 窄织片
 - 织片结构复杂
例如：阿兰花加绞花
 - 某些区域对线圈外观有特殊要求时
 - 大批量生产单独织片
- 原始片工作模式（YLCMP主片） [□ 41]

创建编织程序

根据您的决定创建所有编织程序时，要注意以下几点。
以下是“毫米工作模式”的示例：

- 从起头开始应用纱线长度控制
- 使用正确的操作模式“毫米工作模式”
- 使用毫米形式的线圈长度



- 特色区域前后针床使用独特NPNP指数组合
 - 相同纱线
 - 编织模式相同
 - 独特NP索引（NP5 + NP6）组合
- 所有编织程序

在编织程序里给出纱线长度控制功能

- 有关一个产品的
- 有关一个订单的
- 有关一组尺码的
- 有关一个系列的
- 纱线到导纱器和测砂轮的标准分配
- 将确定的基本条件导入到所有M1plus花型，使相关编织程序包含这些基本条件。

编织一个样片确定基本条件

将基本条件数据导入到所有M1plus花型，首先要确定基本条件。

4.2 在编织程序里给出纱线长度控制功能

通常，不用在编织程序里进行设置，也可以使用纱线长度控制功能。尽管如此，在M1plus上给出纱线长度控制指示可能更加合理。

- 如果有某些区域要排除在外时
- 如果需要进行有关操作模式，测纱轮分配和修正值的设置时

4.2.1 在 M1plus 上输入YLC命令

在Setup 编辑器里，可以选择操作模式，如果必要也可以加以修改而不用在Sintral里做任何改变。

因此，在B和D区域的控制列里，保持“未定义”模式（保持默认值）

	“纱线长度控制”控制列
	D “未定义”，保持默认值
	C YLC-: 输入一个中断行（既不测量也不控制）
	B “未定义”，保持默认值
	A 在“配置/编织区域”对话框里将起头从纱线长度控制处理里排除。 <input checked="" type="checkbox"/> 起头之内不进行控制

i: 如果一个 YLC 错误信息总是出现在每个衣片的同一位置（例如“YLC 纱线错误”），您可以在这一行取消 YLC 控制。
 例如：区域C

输入YLC指令：

1. 显示“纱线长度控制”控制列
2. 在上下文菜单里选择所需条目。
3. 在所需区域输入选择。

- ▶ M1plus将区域的开始和结束标记为“YLC(-” (开始) 和“YLC-)” (结束)。

织片起头的纱线长度控制

以下几种情况我们不推荐对织物起头进行控制：

- 织物起头和花型需要多于16把导纱器时。
- 织物起头和花型将使用相同的导纱器。
 - 原因：
在大多数情况下，织物起头和花型的编织类型是不相同的(起头：双面平针，花型：单面平针)。这两种不同的编织模式具有不同的修正值。如果对织物起头和花型使用相同的导纱器(测纱轮)，这经常会在织物上看出来，这是因为纱线长度控制测纱轮需要编织几行之后才能确认一个新的修正值。
 - 弥补措施：
织物起头使用另外的导纱器。
 - 如果无法做到，则不要对织物起头进行控制。
在“配置/编织区域”对话框里将起头从纱线长度控制处理里排除。 “起头之内不进行控制”

4.2.2 配置测纱轮

确定使用中的测纱轮的以下数据

- 测纱轮
- 导纱器
- 纱线数据 (可选)
- 修正值 (可选)

通过这个程序点可以设置哪个测纱轮对应哪个纱嘴以及所使用纱线的细度。



注意纱线到导纱器和测纱轮的标准分配！在M1plus上做好“导纱器，测纱轮和纱线”之间的分配，以便将这些数据导出到Setup文件里。

在EKC上配置测纱轮：

1. 调用“常规”选项卡。
 2. 在列 Y 中选择将哪个导纱器分配给哪个测纱轮，然后确认输入。
 3. 调用“修正值”选项卡。
 4. 调整“每个编织行与目标值的最大偏差”“修正 %：”
默认值 = 15 %
如果确定修正值时这个值超出，则自动停机，显示故障信息。
- ▶ 测纱轮已经配置。



必须在编织程序的 YG 行输入所有分配的导纱器。

在编织程序里给出纱线长度控制功能

按键	功能
	调出“纱线长度控制”
	调用Setup2 编辑器
	确认输入
	返回“纱线长度控制”窗口
	调出主菜单

用于配置测纱轮的按键

在OKC上配置测纱轮：

1. 从“主菜单”中调出“纱线长度控制”窗口。
2. 在“纱线长度控制”窗口调出Setup2 编辑器。



配置测纱轮

3. “基本设置”选项卡
在列 (1) 中选择将哪个导纱器分配给哪个测纱轮，然后确认输入。
如果使用了两个ASCON装置，那么激活(4)栏里的“测纱轮 - 导纱器”分配。
4. 然后确认输入。
5. 调用“修正值”选项卡。

Grundeinstellungen		Korrekturwerte		Garndaten		NP (Strickart) / Rad	
Name	Wert [%]	Kommentar					
Korrektur alle Meßräder	0.0	③					
Max. Abweichung vom Sollwert pro Strickreihe	15.0						
Name	Y	Korrektur < +/-[%]		Name	Y	Korrektur > +/-[%]	
Rad 16		0.0		Rad 8		0.0	
Rad 15		0.0		Rad 7		0.0	②
Rad 14		0.0		Rad 6		0.0	
Rad 13		0.0		Rad 5		0.0	
Rad 12		0.0		Rad 4		0.0	
Rad 11		0.0		Rad 3	5B	0.0	
Rad 10		0.0		Rad 2	4A	0.0	
Rad 9		0.0		Rad 1	2A	0.0	
Name	Wert [%]	Kommentar					

6. 输入修正值。
7. 调整“每个编织行与目标值的最大偏差” (3) (默认t: 15 %).
如果确定修正值时这个值超出, 则自动停机, 显示故障信息。
8. 然后确认输入。
9. 调用“纱线数据”选项卡。
- 10 输入数据。
- .
- 11 确认输入。
- .
- ▷ 现在可以计算纱线消耗量
- ▶ 测纱轮已经配置。
- 12 返回 纱线长度控制窗口。
- .

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

4.2.3 在编织程序中手动输入命令

您也可以在编织程序中手动输入纱线长度测量的命令。

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

8932 S:R(23)-R(23);	8932 S:R(23)-R(23);
8933 IF#99=11<<Y:=G;SX	8933 IF#99=11<<Y:=G;SX
8934 >>Y:=G;SX	8934 >>Y:=G;SX
8935 STIXX1	8935 YLC1
8936 #158=1 F:\$.UMHAENGEN; #158=7 F:	8936 #158=1 F:\$.UMHAENGEN; #158=7 F:
8937 IF#124=0 S0	8937 IF#124=0 S0
8938 STIXX0	8938 YLC0

2. 在区域结束处输入命令“STIXX0” (取消控制)。

i

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

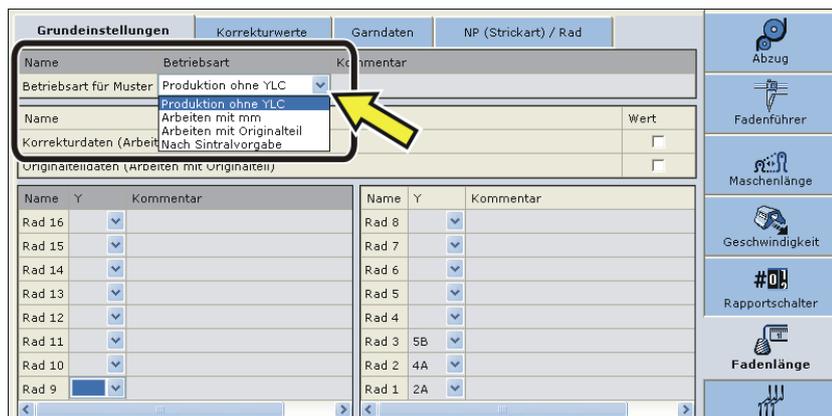
4.3 选择操作模式

最好在创建编织程序时定义操作模式。

选择操作模式

选择操作模式：

1. 在“Setup 编辑器”调用“纱线长度控制”窗口。
▷ 出现设置窗口。
2. 调用“基本设置”选项卡。
3. 激活“花型操作模式”区域。



	操作模式	解释
开	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 毫米工作模式 ◆ 原始织片工作模式 ◆ “由 Sintral” 确定 	纱线长度控制YLC被激活。
关	<ul style="list-style-type: none"> ◆ “不使用 YLC” 的生产 	纱线长度控制YLC被取消。

1. 在“花型操作模式”区域选择所需操作模式。
2. 确认输入。

也可以在机器上确定或更改纱线长度控制的操作模式。
其他针对纱线长度控制或基本条件的必要设置需要再进行确定。

指定操作模式：

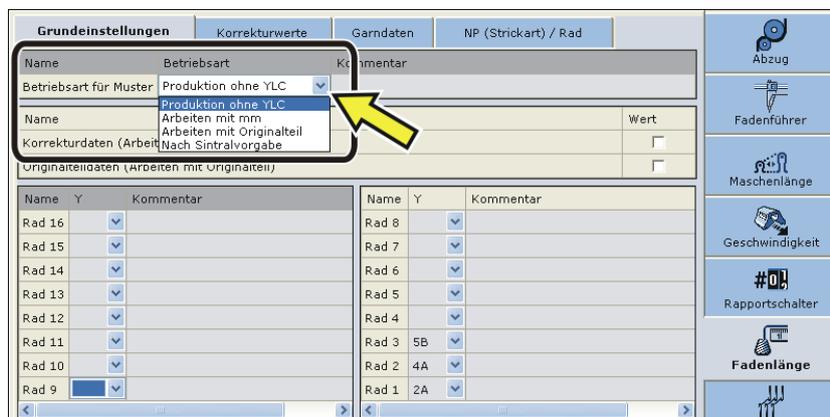
1. 调用“常规”选项卡。
 “设置 订单” ▶  “准备机器” ▶  “Setup 编辑器” ▶  “纱线长度控制” ▶ “常规”选项卡
2. 在“花型的操作模式”列表里选择操作模式。
 - 不使用 YLC 的生产
 - 毫米工作模式
 - 原始织片工作模式
 - 由 Sintral 确定
3. 打开“纱线长度控制”窗口。
 “生产订单” ▶  “监测生产” ▶ “纱线长度控制” 
4. 点  “OK”确认。

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

用来选择操作模式的按键

选择操作模式：

1. 从“主菜单”中调出“纱线长度控制”窗口。
2. 在“纱线长度控制”窗口调出Setup2 编辑器。
 - ▷ 出现设置窗口。
3. 调用“基本设置”选项卡。
4. 激活“花型操作模式”区域。



	操作模式	解释
开	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 毫米工作模式 ◆ 原始织片工作模式 ◆ “由 Sintral” 确定 	纱线长度控制YLC被激活。 Sintral程序 或Setup2编辑器的 YLC模式处于激活状态。
关	<ul style="list-style-type: none"> ◆ “不使用 YLC” 的生产 	纱线长度控制YLC被取消。 纱线长度控制将不会自动激活。

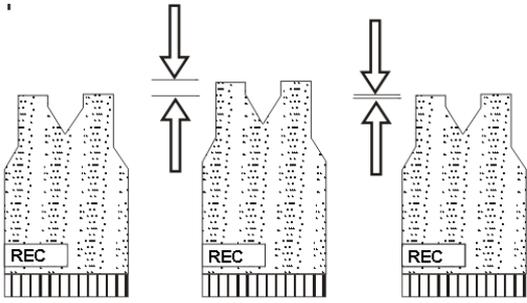
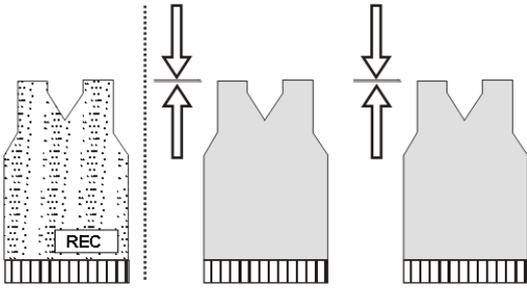
5. 在“花型操作模式”区域选择所需操作模式。
6. 确认输入。
7. 返回“纱线长度控制”窗口。

4.4 测量和修正线圈长度

本章节包括以下信息：

- 特殊 Sintral 命令 [70]
- 原始片工作模式 (YLCMP主片) [41]
- 在OKC上YLC模式的日志文件 [48]

4.4.1 毫米工作模式

操作	属性
<p>确定基本条件</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Action</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> Determine basic conditions <input type="radio"/> Production </div>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ REC -学习阶段： 在开始大生产之前确定修正值。 ◆ 在学习阶段可进行较大的修正。 <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 如果修正过大，当前织片有可能会无法使用。 ◆ 如有必要，可以多次重复这个学习阶段。为此，要保持“确定基本条件”按钮处于激活状态。 ◆ 使用在编织程序中确定的值来对线圈长度进行测量。 ◆ 另外，还会为各个机头方向另行确定一个修正值。 ◆ 每个编织模式对应单独的NP值。这样，可以确定单独的修正值。 <div style="text-align: center; border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>NP (Knitting Mode) / Wheel</p> </div>
<p>生产</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Action</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Determine basic conditions <input checked="" type="radio"/> Production </div>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 如果花型满足要求，则可以应用这个修正值（实际值）。为此，激活“生产”开关。 ◆ 纱筒之间的差异会得到补偿。 <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 密度三角在生产过程中根据需要自动调整。开始时可能修正值很大，随后的织片的修正值会越来越小。

操作	属性
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ASCON 装置对纱线长度进行微小幅度的控制调整，因此线圈长度的变化在织片上很难看出来。如果某个纱嘴不经常工作，且线圈长度目标值和实际值相差很大，那么第一个织片将无法使用，不顺利的时候可能接连几个织片都无法使用。

- 每个编织模式对应单独修正值 [□ 39]
- 导入和保存主片数据 [□ 43]

4.4.1.1 确定基本条件

借助“确定基本条件”记录修正值（REC）。

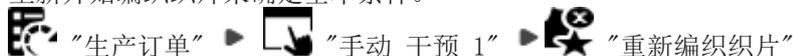
- ✓ 测纱轮已经配置。
- ✓ 在纱线控制装置处设置纱线张力（至少8cN）。
- ✓ 在Setup编辑器里选择“毫米工作模式”操作模式。
- ✓ 无YLC数据可用
 - 或 -
- ✓ 要重新确定基本条件。

1. 打开“纱线长度控制”窗口。



2. 激活“确定基本条件”。

3. 重新开始编织织片来确定基本条件。



▷ 织片将开始编织。

每个密度三角位置（NP）的修正值得到确定。

▷ 织片编织完成后，自动停机。

修正值得到确定。

复选框(2)自动勾选。

出现消息“YLC重新记录基本条件（REC MM）或转为生产模式（YLC MM）”。

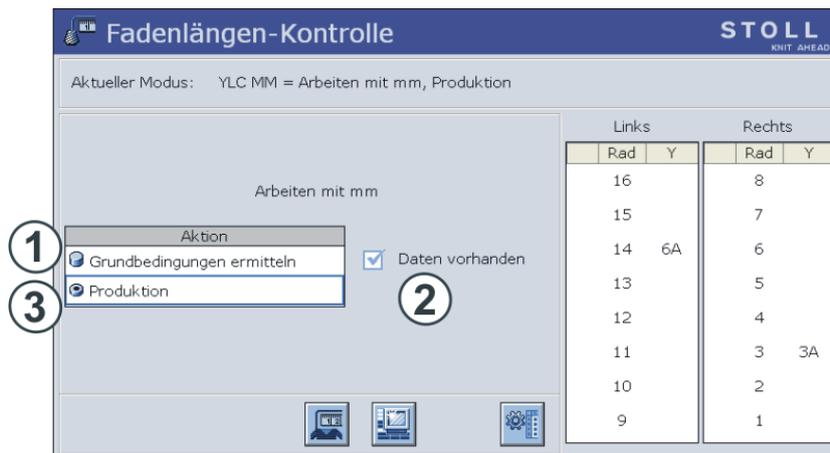
4. 将衣片从机器上取下并检查。
5. 如果织片合格，转为生产模式。
 - 或 -
 - 如果织片不合格，重新记录基本条件。
6. 保存修正值。

为此，在“导入& 保存”菜单里选择保存花型。
7. 开始生产。
 - ▶ 将数据与当前确定的数据进行比较。如果必要，ASCON装置将对线圈长度进行修正。
 - ▶ 纱线变化得到补偿。
 - ▶ 因此，线圈密度以及织片的尺寸都会保持恒定。
8. 再次保存当前修正值，以便在将来的生产中使用。为此，在“导入& 保存”菜单里选择保存花型。

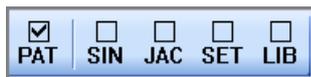
i

生产其他尺码时，不必再确定基本条件，因为线圈长度（毫米形式NP值）是不变的。

- ✓ 测纱轮已经配置。
 - ✓ 在纱线控制装置处设置纱线张力（至少8cN）。
 - ✓ 在 Setup2 编辑器里选择“毫米工作模式”。
 - ✓ 无YLC数据可用
 - 或 -
 - ✓ 要重新确定基本条件。
1. 在“纱线长度控制”窗口中点(1)键。
 - ▷ “数据可用”复选框(2)禁用。



2. 开启机器。
 - ▷ 织片将开始编织。
 - ▷ 每个密度三角位置（NP）的修正值得到确定。
3. 织片编织完成后，自动停机。
 - ▷ 修正值确定，(2)复选框将自动勾选。
 - ▷ 出现消息“YLC重新记录基本条件（REC MM）或转为生产模式（YLC MM）”。
4. 带牵拉梳的机器：
 - 将衣片从机器上取下并检查。
 - 或 -
 - 不带牵拉梳的机器：
 - 继续编织直到可以从机器上取出衣片。
 - 将衣片从机器上取下并检查。
5. 如果织片合格，点(3)键。
 - 或 -
 - 如果织片不合格，重复(2)到(4)各个步骤。
6. 保存修正值。为此，在“导入& 保存”菜单里选择保存花型。

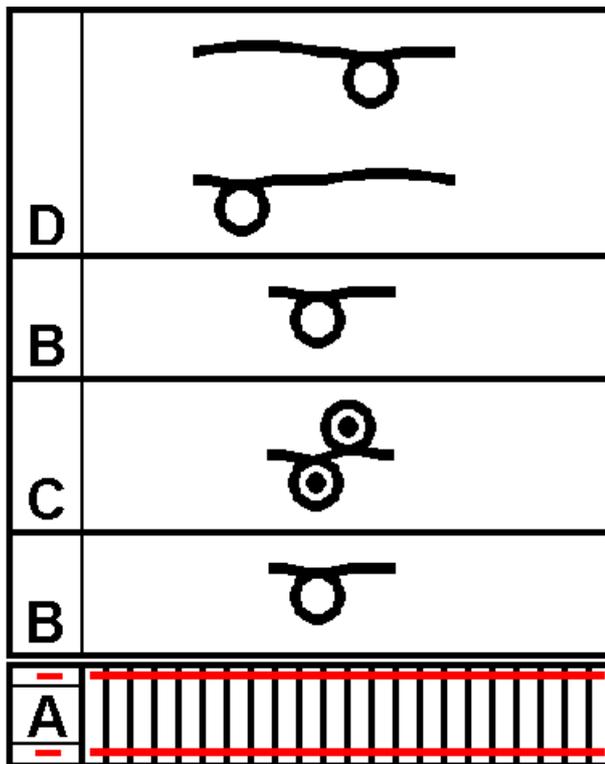


7. 开始生产。
 - ▶ 将数据与当前确定的数据进行比较。如果必要，ASCONE装置将对线圈长度进行修正。
 - ▶ 纱线变化得到补偿。
 - ▶ 因此，线圈密度以及织片的尺寸都会保持恒定。
8. 再次保存当前修正值，以便在将来的生产中使用。为此，在“导入& 保存”菜单里选择保存花型。

i 生产其他尺码时，不必再确定基本条件，因为线圈长度（毫米形式NP值）是不变的。

4.4.1.2 每个编织模式对应单独修正值

可以给每个编织模式分配一个单独的修正值。



i 当使用“毫米工作方式”（YLC MM）时，为了避免修正值计算失真，计算时应排除单独编织行和较小编织区域。例如，袖口下摆的网眼行，编织带入行，狭窄的带子，缩减了宽度的袖口等等。

花型工作站：

✓ “毫米工作模式”

1. 在花型里和Setup编辑器里，给每个编织模式确定单独的线圈长度（NP值mm形式）“值 [mm]”
2. 设置“毫米工作模式”。
3. 必要时，利用“YLC-”将起头和特殊编织区域从纱线长度控制里排除。

EKC 机器

1. 选择“毫米工作模式”。



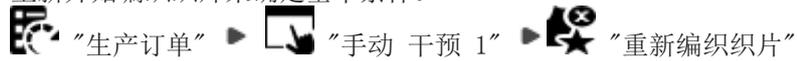
2. 调用 “NP / 测纱轮” 选项卡。

测量和修正线圈长度

3. 激活所需的具有分配NP值的编织模式来确定修正值。
4. 禁用不进行测量和修正的编织模式。
5. 打开“纱线长度控制”窗口。



6. 激活“确定基本条件”。
7. 重新开始编织织片来确定基本条件。



- ▶ 所选编织模式的NP值修正被确定。

Front	Comment	Rear	Comment	Wheel	Active
NP 1	Netz-MG	NP 1	Netz-MG	0	<input type="checkbox"/>
NP 2	Schlauch-Netz-MG			0	<input type="checkbox"/>
NP 3	1x1-MG	NP 3	1x1-MG	0	<input checked="" type="checkbox"/>
NP 4	Übergang-MG-lose	NP 4	Übergang-MG-lose	0	<input type="checkbox"/>
NP 7	Multi gauge grob vorne			0	<input type="checkbox"/>

Right sidebar controls: Take-down, Yarn Carriers, Stitch Length, Speed, Rapport-schalter (RS), Yarn Length Control.

OKC 机器

1. 激活“花型操作模式”区域。
2. 选择“毫米工作模式”。
3. 调用“NP（编织模式）/测纱轮”选项卡。



4. 激活所需的具有分配NP值的编织模式来确定修正值。
 5. 禁用不进行测量和修正的编织模式。
 6. 开启机器。
- 所选编织模式的修正值被确定。

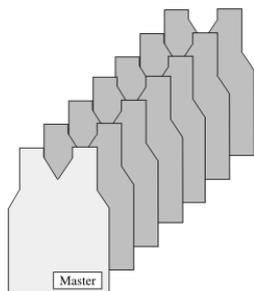
4.4.2 原始片工作模式（YLCMP主片）

某些花型不适合使用“毫米工作模式”（YLC-MM）进行控制。不规则的用纱量以及由此而产生的偏差将会影响纱线长度的控制。

示例：

- 编织模式变化频繁的织片
- 织片结构复杂
- 窄织片
宽度：≥ 5 英寸

为了对这类织物进行控制，可采用“初始织片模式”/“确定基本条件”功能编织出一个初始衣片。在这个过程中，主片数据被确定并保存。主片数据将作为目标值应用于所有将要生产的后续衣片。可以编织多个初始织片直到织片外观、长度和宽度符合要求。多个样片时，总是最后一片的数据作为初始织片（主片）的数据保存起来。记忆区的容量足以保存高达8000个编织行的数据。



主片和相应的生产

进行后续生产时，主片数据将应用于所有后续织片，如果需要，线圈长度将相应得到修正。

确定主片基本条件然后开始复制生产：

- ✓ 测纱轮已经配置。
 - ✓ 每根纱线对应的纱线控制装置已经调好（至少8cN）。
 - ✓ 在Setup里选择了“初始织片工作模式”。
1. 用“确定基本条件”模式来开始启动编织程序。
 - ▷ 初始织片生成。
初始衣片编织完成后，机器自动停止。
 - ▷ 显示以下消息：“再次编织一片原始织片（Master Piece）或者改换成生产”
 2. 将初始织片从机器上取下并检查。
 3. 如果主片合格，转为生产模式。
 - 或 -
 - 如果主片不合格，再次确定基本条件。
 4. 上抬操纵杆启动机器开始生产。
- ▶ 初始衣片的数据与此刻确定的数据进行比较。必要时，线圈长度将得到相应修正。

i

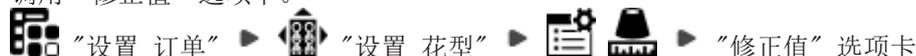
- 在利用主片进行纱线长度控制的生产过程中，只可对织物牵拉（WM）、纱嘴排列（YD）和机头速度（MSEC）做微小改变。
- Setup里的纱线修正可影响到织片的长度。
- 在利用主片进行纱线长度控制的生产过程中，不能更改循环计数器。主片数据不用于不同尺码的织片。
- 如果花型参数发生改变，例如更改了NP值或循环计数器，那么必须重新确定基本条件。

Setup里的纱线修正

“初始织片工作模式”下，可以对织物长度进行修改而不必重新记录初始织片（主片）数据。如果要用另外颜色（而非另外的纱线细度）的纱线编织同样的花型，不必重新确定基本条件。在“主片纱线修正”单元格里输入该纱线百分比形式的纱线长度偏差。所有区域内的线圈长度都通过纱线长度控制功能得到相应的控制。

执行纱线修正：

1. 调用“修正值”选项卡。



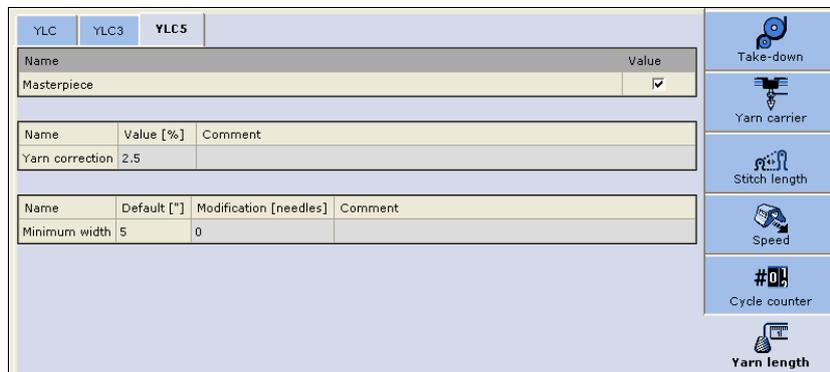
2. 在“主片纱线修正”栏里输入所需值。
取值范围：-10%...+10%，间隔宽度：0.1
3. 然后确认输入。

执行纱线修正：

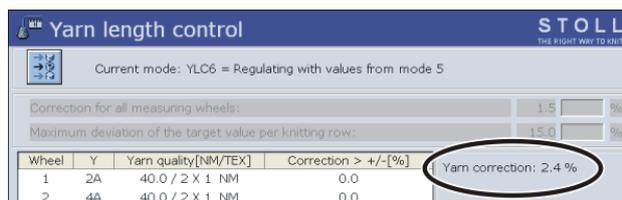
按键	功能
	调出“纱线长度控制”
	调出 Setup2 编辑器。
	确认输入
	返回“纱线长度控制”窗口

执行纱线修正的按键

1. 在“纱线长度控制”窗口调出Setup2 编辑器。
2. 调用“修正值”选项卡。
3. 在“主片纱线修正”栏里输入所需值。
取值范围：-10%...+10%，间隔宽度：.1



4. 然后确认输入。
 5. 返回到“纱线长度控制”窗口并开始生产。
- 在“纱线长度控制”里您可以看到纱线修正值。



4.4.2.1 导入和保存主片数据

可以再次保存和重新导入主片数据（文件名：花型名称.stx）。已确认的基本条件数据作为实际使用数值应用于所有其他织片。
应用范围：

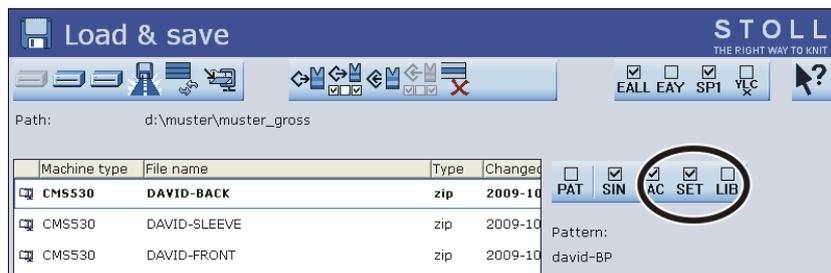
- 如果稍后花型将在同一台机器上被再次编织。
- 如果花型将以相同针距在另外一台机器上编织。

导入和保存主片数据：

按键	功能
	调用“主菜单”
	调用“导入并保存”窗口
	“保存”文件
	“导入”文件

用于导入和保存主片数据的按钮

1. 从“主菜单”调用“导入和保存”窗口。



“导入并保存”窗口

2. 检查“SET”复选框是否激活。
3. 保存数据，点“保存”按键。
- 或 -
导入数据，点“导入”按键。
当“YLC5”数据导入之后，开关“YLC6 - 根据初始衣片数据(YLC5)进行测量和控制”自动被激活。

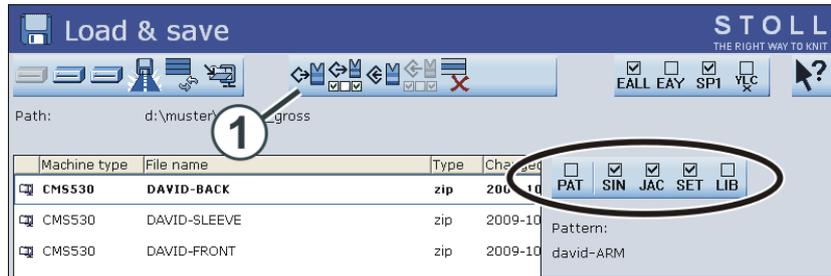
4.4.2.2 主片和订单片

对于具有多个位置（顺序）的订单，也可以利用初始织片（主片）方式生产。

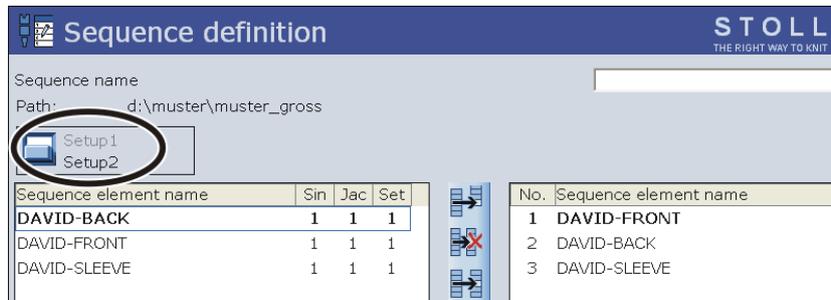
- 对于订单的每个编织程序，您可以在主片里确定基本条件。
- 可以根据编织程序与相应的主片数据将订单放在一起。
- 在生产过程中，对于订单的每个编织程序，使用相应的主件数据来对纱线长度进行控制。

在一个顺序里使用主片数据

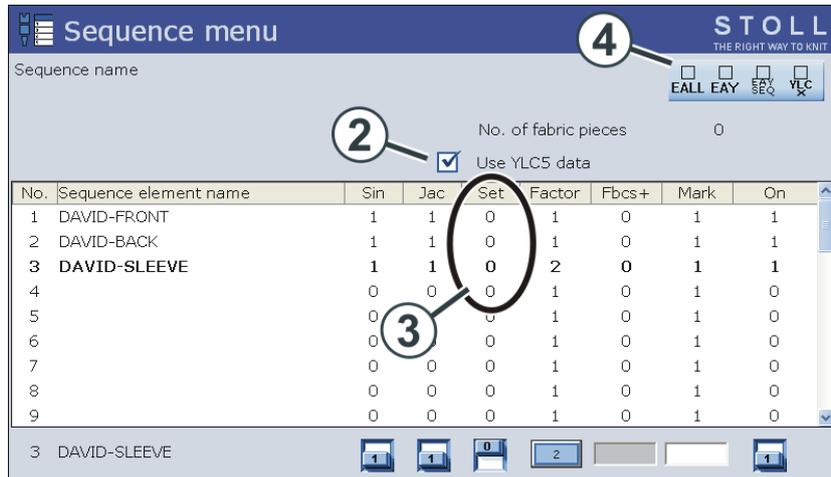
- ✓ 复选框“SIN”，“JAC”，“SET”被勾选。
- ✓ 或者复选框“PA”被勾选



1. 点击 (1) 键。
▷ 编织程序和Setup数据被读入。
2. 生产初始衣片。
3. 如果主片满足您的要求，保存主片数据。
4. 对于所有合并到这个顺序的编织程序重复这些步骤。
5. 在“顺序定义”窗口点Setup2，将所有顺序单元合并。



6. 返回“顺序编织菜单”窗口。



使用YLC5数据 (2)

<input checked="" type="checkbox"/>	激活YLC5数据的使用 根据“Set”列的不同设置，可能出现如下几种情形：				
	<table border="1"> <tr> <td>Set=0</td> <td>只有YLC5数据被用于序列元素。</td> </tr> <tr> <td>Set=1</td> <td>设置和YLC5数据被用于序列元素。</td> </tr> </table>	Set=0	只有YLC5数据被用于序列元素。	Set=1	设置和YLC5数据被用于序列元素。
Set=0	只有YLC5数据被用于序列元素。				
Set=1	设置和YLC5数据被用于序列元素。				
<input type="checkbox"/>	不激活YLC5数据的使用 “Set”列中的设置对每个顺序单元都有效。				

7. 进行设置。
8. 按顺序进行编织。



一个Setup文件对所有顺序单元都有效

顺序编织时在“顺序编织菜单”中进行设置要注意以下几点：

一个Setup文件被导入，这个文件将用于所有顺序单元。

“EALL” (4) 复选框不能勾选，否则Setup数据将被删除。

仅YLC5 数据应用于所有顺序单元。(2) 和 (3)。

- 原始片工作模式 (YLCMP主片) [□ 41]
- 导入和保存主片数据 [□ 43]

4.4.3 显示修正值

最后一个编织行的修正值以一个表格形式显示。

条件：

- ASCON 装置已登录。
- “纱线长度控制”功能被激活。
- 已经编织了一个进行“纱线长度控制”的区域。

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

→ 打开“纱线长度控制”窗口。



“生产订单”

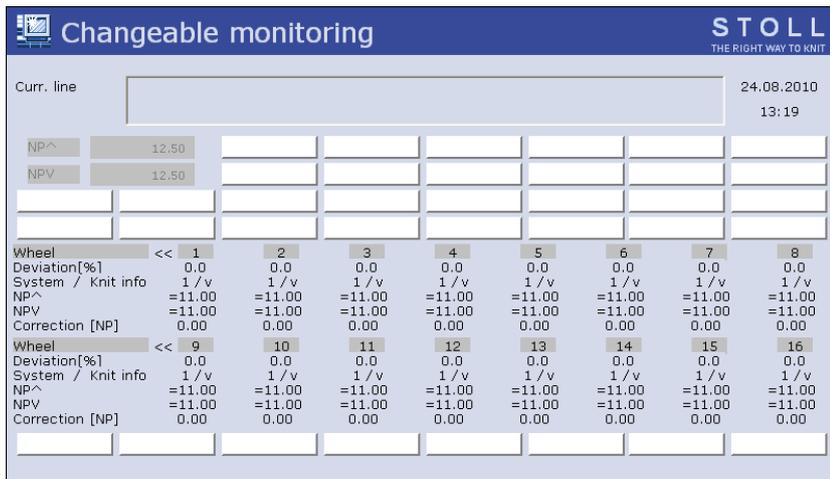


“监测生产”



“纱线长度控制”





纱线长度测量装置已登录时的“可变监视器”窗口

4.4.4 删除修正值

如果读入新花型，前面使用的修正值不会被删除。如果新花型要使用新的修正值，那么必须自动或手动删除前面的修正值。

自动删除修正值

- 导入花型时激活复选框“EYLC”。



自动删除修正值

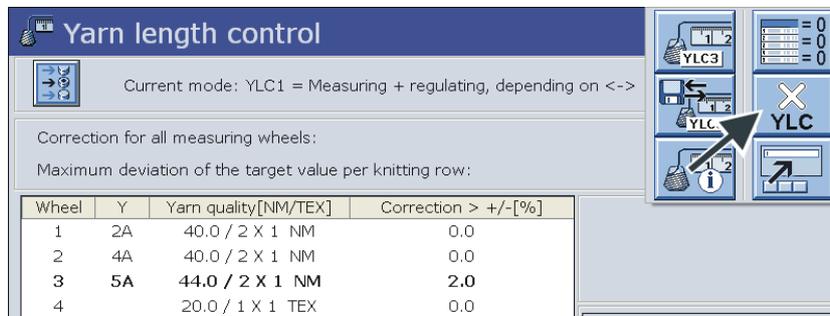
- 导入花型时激活复选框“YLCX”。



自动删除YLC修正值

手动删除修正值：

1. 从“主菜单”中调出“纱线长度控制”窗口。
2. 调用附加功能键。
3. 按“X YLC”按钮。



“纱线长度控制”窗口及附加功能键

- 修正值被删除。

4.4.5 在OKC上YLC模式的日志文件

您可以在日志文件中看到每个模式改变的日期和时间。

按键	功能
	调出“纱线长度控制”
	调用附加功能键
	调出“YLC 日志”窗口。
	调出主菜单

用于显示模式改变的按键

显示模式的改变：

1. 从主菜单中调出“纱线长度控制”窗口。
2. 调用附加功能键。
3. 调出“YLC 日志”窗口。

- ▷ 模式改变的日期和时间显示出来。
- 4. 调用主菜单。

4.5 关闭纱线长度控制

纱线长度控制的开和关：

1. 调用“常规”选项卡。



2. 在“花型的操作模式”列表里选择操作模式。
“不使用 YLC 的生产”

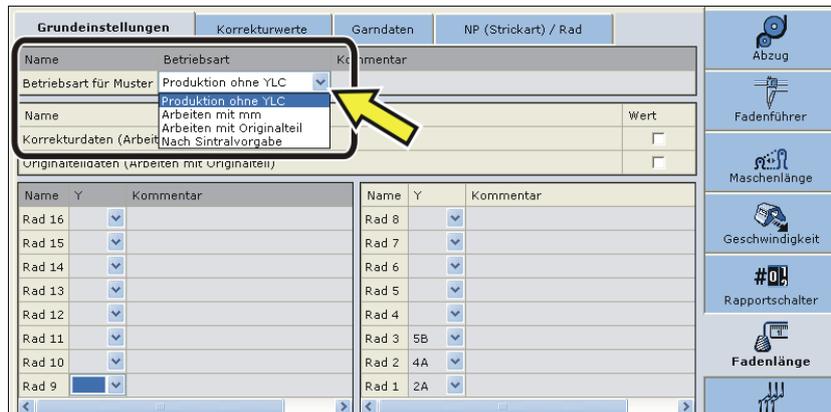
返回设计的操作模式来再次开启纱线长度控制。

按键	功能
	调出“纱线长度控制”
	调用Setup2 编辑器
	确认输入
	返回“纱线长度控制”窗口
	调出主菜单

调节YLC控制的按键

激活和取消 YLC 控制

1. 从“主菜单”中调出“纱线长度控制”窗口。
2. 在“纱线长度控制”窗口调出Setup2 编辑器。
 - ▷ 出现设置窗口。



	操作模式	解释
开	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 毫米工作模式 ◆ 原始织片工作模式 ◆ 由 Sintral 确定 	纱线长度控制YLC被激活。 Sintral程序 或Setup2编辑器的 YLC模式处于激活状态。
关	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 不使用 YLC 的生产 	纱线长度控制YLC被取消。 纱线长度控制将不会自动激活。

3. 在“花型操作模式”区域选择所需操作模式。
4. 确认输入。
5. 返回“纱线长度控制”窗口。

4.6 主 Setup

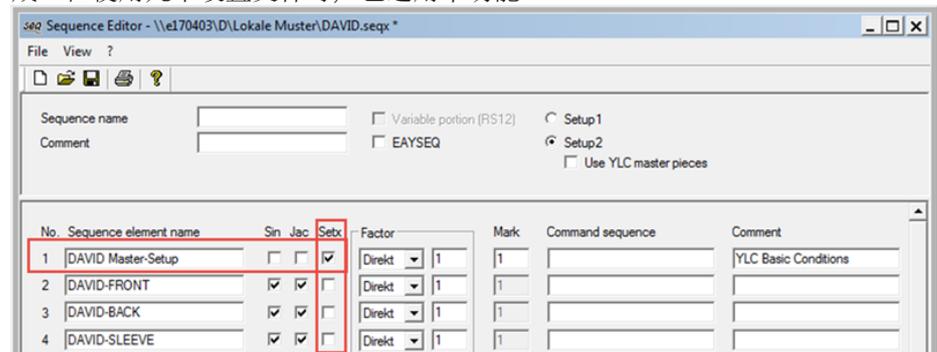
基本条件经过一次确定之后可以多次使用。

何为主 Setup:

主Setup包含了订单里使用的所有程序的所有重要花型参数。要想将 Setup 作为主Setup 使用，必须在花型工作站上进行设置。

i

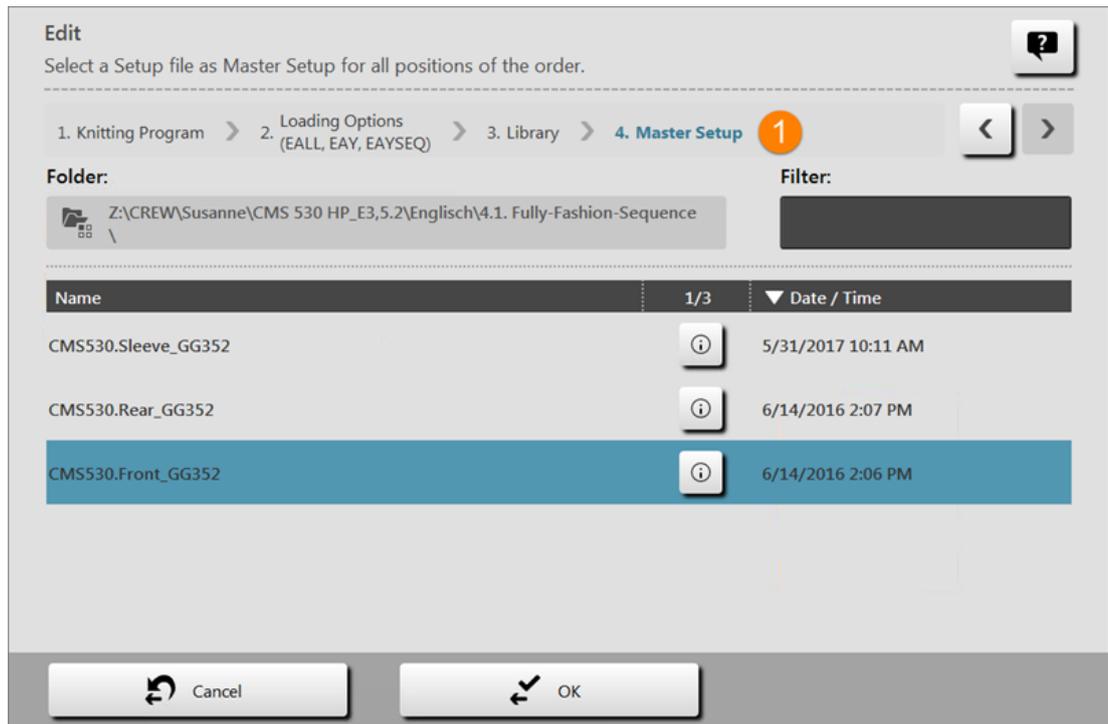
如果顺序使用了一个共同Setup文件，那么必须将其分别分配到第一个位置。这样，这个文件就只需装一次，在下一个序列中将被跳过。
 如果设置文件不是安装在第一个位置，它将在每个序列中调入一次。
 本设置文件只能利用停止的机器上载。机头停在基准位置直到设置文件安装完成。在使用几个设置文件时，也适用本功能。



主片工作模式:

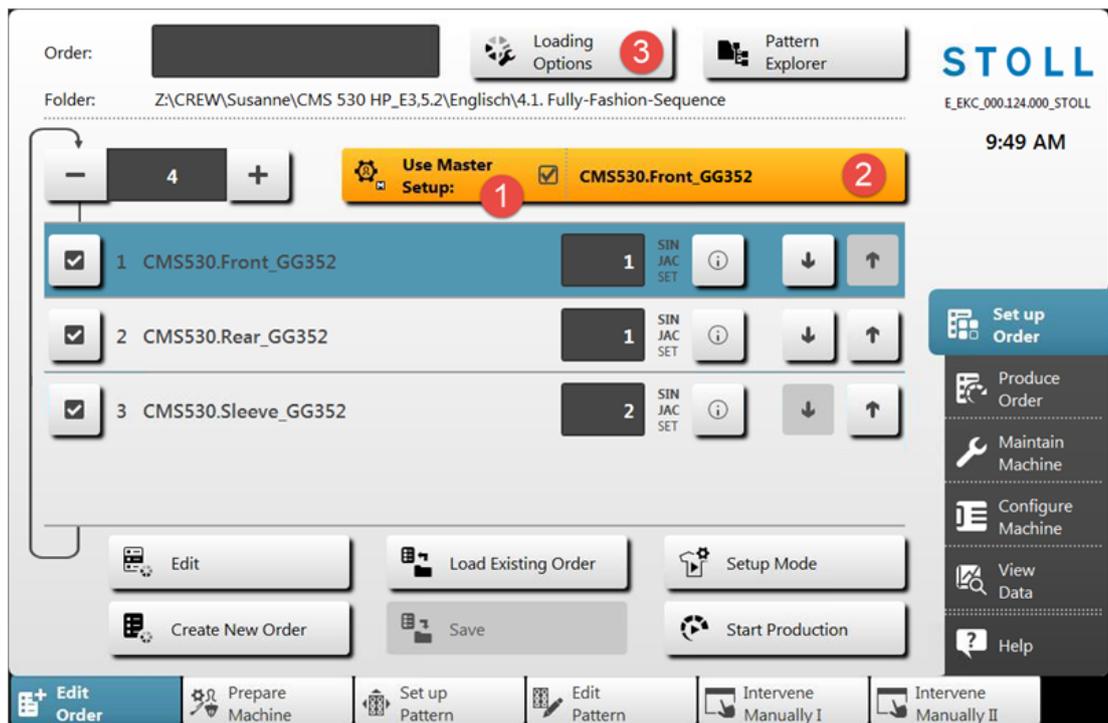
- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 纱嘴位于切夹纱床上。
- ✓ 创建的订单有多个编织程序。

1. 在对话框里激活  “使用主Setup”  按钮。
- ▶ 选项4. 主Setup的“编辑”对话框显示出来。



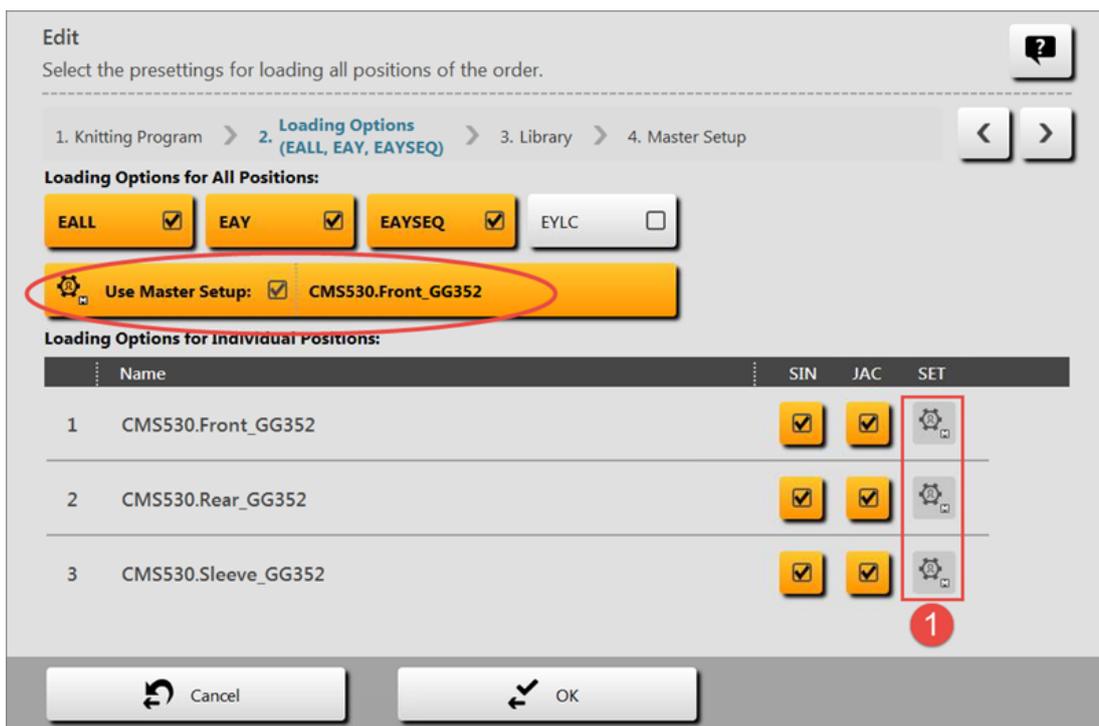
i 主Setup 必须与同一个文件夹里的订单编织程序一起保存。
如果在文件夹里有几个setup文件，这些文件将会显示在列表里。

2. 选择所需 setup文件。
3. 使用“OK”按钮确认选择。
- ▶ 返回到显示所选主Setup的主窗口。



1	激活的橙色按钮  “使用主Setup” <input checked="" type="checkbox"/>
2	所选主Setup的名称
3	导入选项的选择

4. 点  “导入选项”按钮打开“编辑”对话框。



1	显示此时采用主Setup工作模式 
2	激活的橙色按钮  “使用主Setup” <input checked="" type="checkbox"/> 以及所用Setup文件的名称

i 可以在主窗口里或通过导入选项来禁用主Setup。

■ 当订单具有多个编织程序时使用主Setup [53]

4.6.1 当订单具有多个编织程序时使用主Setup

i 当订单具有多个编织程序时可以使用主Setup。

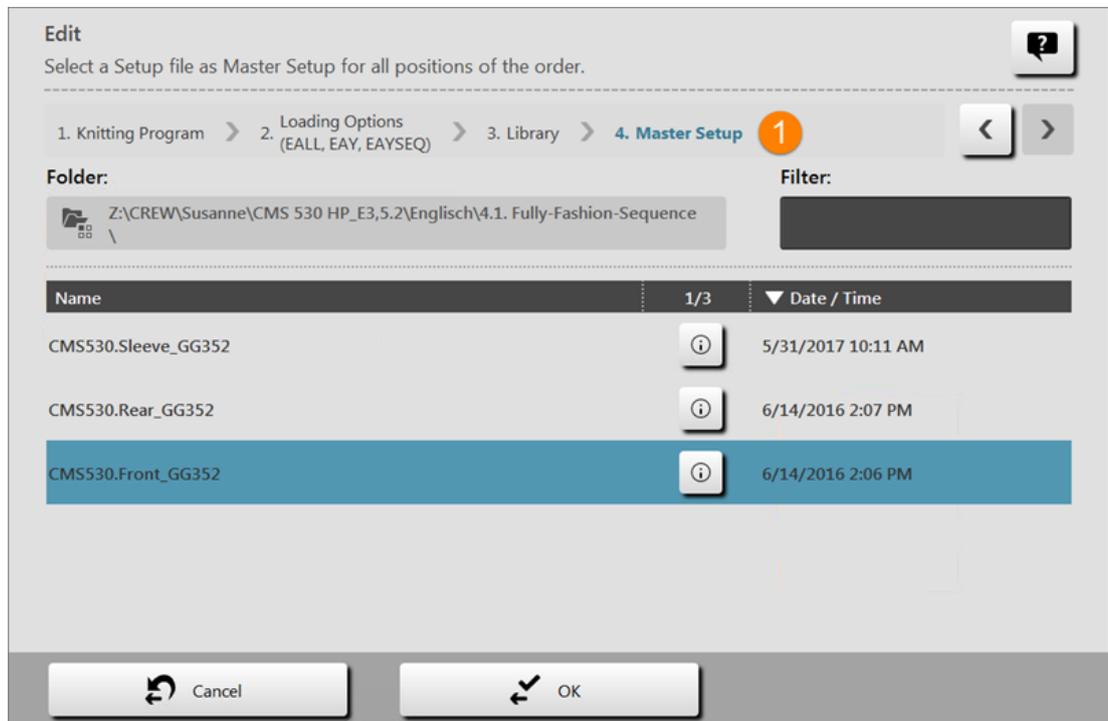
何为主 Setup:

主Setup包含了订单里使用的所有程序的所有重要花型参数。要想将 Setup 作为主Setup 使用，必须在花型工作站上进行设置。

主片工作模式:

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- ✓ 纱嘴位于切夹纱床上。
- ✓ 创建的订单有多个编织程序。

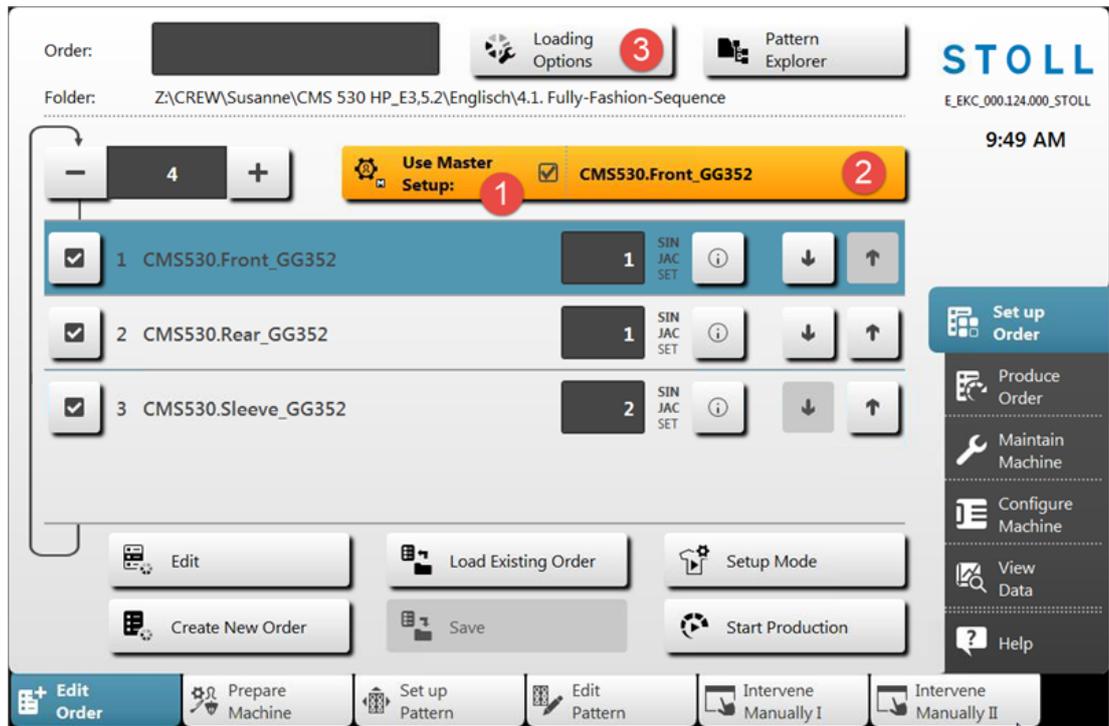
1. 在对话框里激活  “使用主Setup”  按钮。
- ▶ 选项4. 主Setup的“编辑”对话框显示出来。



i

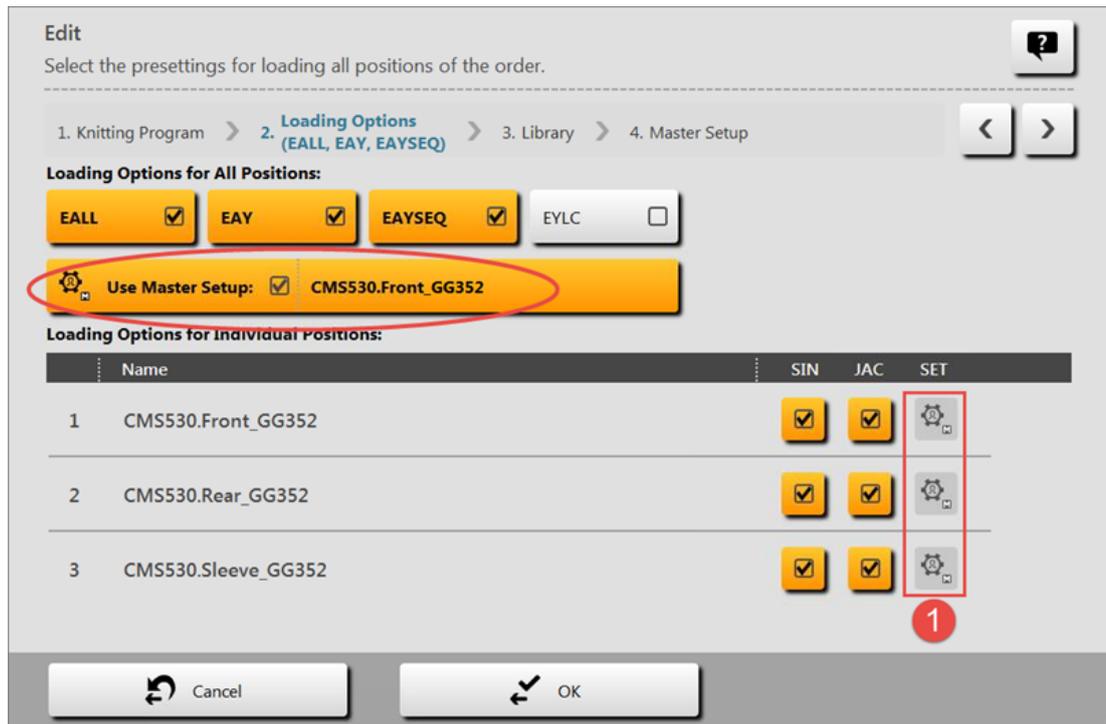
主Setup 必须与同一个文件夹里的订单编织程序一起保存。
如果在文件夹里有几个setup文件，这些文件将会显示在列表里。

2. 选择所需 setup文件。
3. 使用  “OK” 按钮确认选择。
- ▶ 返回到显示所选主Setup的主窗口。



1	激活的橙色按钮  “使用主Setup”  .
2	所选主Setup的名称
3	导入选项的选择

4. 点  “导入选项”按钮打开“编辑”对话框。



1	显示此时采用主Setup工作模式
2	激活的橙色按钮 "使用主Setup" 以及所用Setup文件的名称

i 可以在主窗口里或通过导入选项来禁用主Setup。

4.7 使用纱线管理

ASCON装置测量用纱长度并连续计算用纱量。

输入纱线细度：

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

1. 打开“Setup 编辑器”。
2. 打开“纱线长度控制”/“纱线数据”选项卡。
3. 录入经过导纱器处理的线的数目和纱线的质量。
4. 返回“纱线长度控制”选项卡。

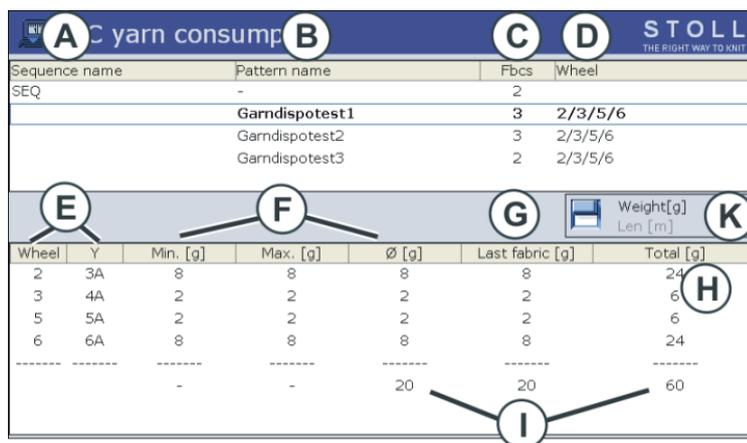
调出纱线消耗量

按键	功能
	调出“纱线长度控制”
	调出“纱线消耗量”窗口

用于调出纱线消耗量的按键

1. 在“纱线长度控制”窗口中点“纱线消耗量”(2)键。

▷ 用纱量显示出来。



Sequence name	Pattern name	Fbcs	Wheel
SEQ	-	2	
	Garndispostest1	3	2/3/5/6
	Garndispostest2	3	2/3/5/6
	Garndispostest3	2	2/3/5/6

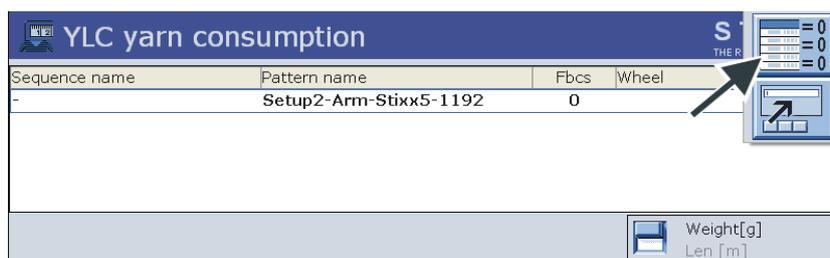
Wheel	Y	Min. [g]	Max. [g]	Ø [g]	Last fabric [g]	Total [g]
2	3A	8	8	8	8	24
3	4A	2	2	2	2	6
5	5A	2	2	2	2	6
6	6A	8	8	8	8	24
		-----	-----	-----	-----	-----
		-	-	20	20	60

A	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 序列名称 ◆ 顺序表名称 						
B	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 花型名称（单个花型） ◆ 顺序单元名称 						
C	到目前为止已经编织的片数						
D	显示正在使用的测纱轮						
E	显示哪个导纱器和哪个测纱轮一起工作。						
F	到目前为止已经编织的衣片的纱线消耗量						
	<table border="1"> <tr> <td>最小</td> <td>最小纱线消耗量</td> </tr> <tr> <td>最大</td> <td>最大纱线消耗量</td> </tr> <tr> <td>Ø</td> <td>平均纱线消耗量</td> </tr> </table>	最小	最小纱线消耗量	最大	最大纱线消耗量	Ø	平均纱线消耗量
最小	最小纱线消耗量						
最大	最大纱线消耗量						
Ø	平均纱线消耗量						
G	最后编织衣片的纱线消耗量						
H	所有编织的衣片的纱线消耗量						
I	相应列的纱线消耗量小计						
K	将纱线消耗量的显示切换为： <ul style="list-style-type: none"> ◆ 重量（以克表示） ◆ 长度（米） 						

-
- i** 一个顺序（或顺序列表）的纱线消耗量
在表格的上部区域选择相应行（序列元素，整个序列）。
已选行的纱线消耗量将显示在表格下半部。
-

手动删除纱线消耗量：

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



- 消耗量数值被删除。

5 实用信息

5.1 关于本说明书

5.1.1 本说明书用途

本说明书介绍以下关于纱线长度测量装置的信息：

- 设计和功能
- 组装和设置
- Stoll 编织机的操作

本说明书仅可以与STOLL 编织机操作手册和安全须知一起使用。

5.1.2 本说明书所使用的符号

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

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

i 此处提供背景信息。

 此处提供最优处理的提示信息。



危险

此处为警告信息！

遵循警告提示，可以避免人员伤亡和编织机严重损坏。

→ 请务必仔细阅读并严格遵循警告提示。

单步骤操作 执行单步骤操作：

- ✓ 下一步操作的条件
- 执行单步骤操作

多步骤操作 执行多步骤操作

- ✓ 下一步操作的条件
- 1. 执行第一步操作
- 2. 执行第二步操作
 - ▷ 所执行操作的结果
- 3. 执行第三步操作
 - 或 -
 - 在第 3步执行可选择操作
- ▶ 所执行一系列操作的结果



如果未能正确运行：

此处提供可能的故障原因信息。

执行此处介绍的操作来解决问题。

5.1.3 文件中的警告

文件中的警告由以下几部分组成：

- 安全警告标志
安全警告标志对操作人员发出警告，有可能会发生人员伤亡的危险。
为了避免人员伤亡，一定要按照安全警告标志所标明的措施来进行操作。
- 信号文字
危险、警告、小心、注意
- 信号颜色
根据信号内容而定：红色、橙色、黄色、蓝色
- 文本包括：
 - 危险类型和起因
 - 可能出现的结果
 - 避免出现危险的保护措施和务必禁止的操作

例如：

	危险
	<p>高压危险！ 触电会导致死亡或重伤。 → 将机器主开关设置为“0”。 → 确保机器不会被再次开启。</p>

信号文字	解释
危险	导致死亡或重伤(无法挽回)的巨大危险。
警告	可能导致死亡或重伤(无法挽回)。
小心	可能导致轻伤(无法挽回)。
注意	可能导致财产损失。

信号文字的解释

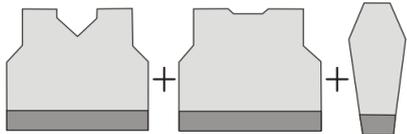
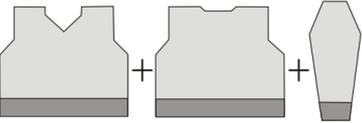
5.2 测纱装置如何工作

本章节包括以下信息：

- 在编织程序里给出纱线长度控制功能 [□ 30]
- 计算修正值 [□ 67]

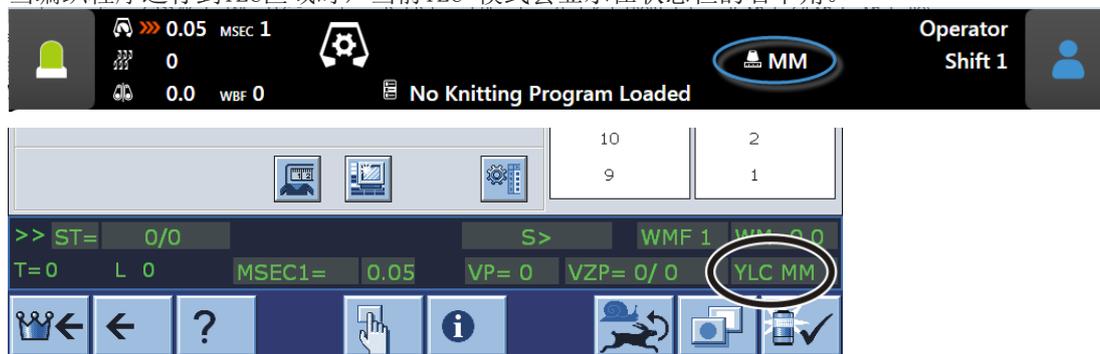
5.2.1 的操作模式一览

5.2.1.1 YLC模式MM和MP介绍 各种模式的应用范围

	花型	确定基本条件	生产
毫米工作模式 YLC MM	<ul style="list-style-type: none"> 标准衣片 (宽度: ≥ 7 英寸)  <ul style="list-style-type: none"> 顺序  <ul style="list-style-type: none"> 连续衣片 	生产之前确定基本 条件 	各个密度三角位置 (编织模式) 的修 正值是单独确定 的。 关于密度三角位置 (编织模式) 的其 他信息。
“原始织片工 作模式” (Master Piece) YLC MP	<ul style="list-style-type: none"> 用纱量不稳定的织物 (编织模 式改变、单面平针 / 双面平 针)  <ul style="list-style-type: none"> 窄幅织物 (宽度: ≥ 5 英 寸), 例如, 织可穿产品  <ul style="list-style-type: none"> 顺序 (仅适用于 Setup2) 	创建原始织片 	YLC 数据将作为目 标值应用于所有后 续衣片。

编织时当前
模式

当编织程序运行到YLC区域时, 当前YLC 模式会显示在状态栏的右下角。



	名称	解释
	测量YLC数据	<ul style="list-style-type: none"> 用于“毫米工作模式”的YLC数据将会得到确定。

	名称	解释
YLC MM 	测量+控制, 取决于 <->	<ul style="list-style-type: none"> 另外, 还会为各个机头方向另行确定一个修正值。 如果必要则调整成圈三角。
REC MP 	为主片测量YLC数据	<ul style="list-style-type: none"> 确定初始衣片 (Master Piece) 的 YLC 数据。 无 YLC 调整。
YLC MP 	使用REC MP数值进行调节	<ul style="list-style-type: none"> YLC 数据将作为目标值应用于所有后续衣片。
YLC MIN 	暂停	<ul style="list-style-type: none"> 一个机头往复动程暂停调校。
YLC OFF 	关闭 (既不测量也不控制)	<ul style="list-style-type: none"> 机器在无 YLC 修正值状态下工作 (“无YLC生产”模式。 “YLCOFF” 表示一个 ASCON 装置已经在机器上登录。
YLC1 : YLC8		<ul style="list-style-type: none"> OKC操作系统V. 2.7 (或之前版本) 的YLC模式

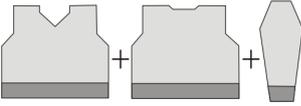
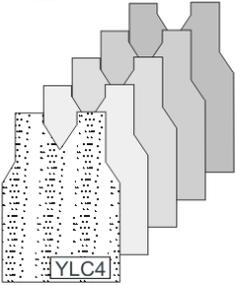
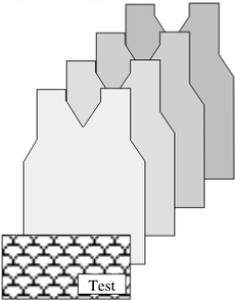
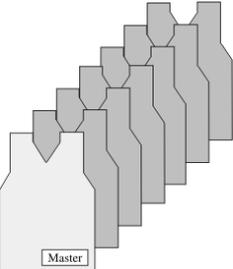
■ YLC模式1 - 8 (适用的OKC操作系统版本为旧版本直到 V 2.7) [□ 62]

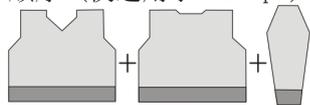
5.2.1.1.1 YLC模式1 - 8 (适用的OKC操作系统版本为旧版本直到 V 2.7)

	名称	解释
YLC1	测量+控制, 取决于 <->	<ul style="list-style-type: none"> 另外, 还会为各个机头方向另行确定一个修正值。 如果必要则调整成圈三角。
YLC2	调节成圈三角	<ul style="list-style-type: none"> 根据程序要求调整 D\Stoll\M1plus\5.2.xxx\Sintra1\YLC\cmsxxx.ylc2_npk-adjustment.zip 程序-DVD M1plus (V. 5.2 或更高)
YLC3	为模式1, 7或者8 做试片测量	开始大生产之前编织试片
YLC4	为模式1, 7或者8确定测量和修正数值。	<ul style="list-style-type: none"> 大生产之前确定修正值 将修正值应用于大生产
YLC5	为模式6进行测量原始织片	<ul style="list-style-type: none"> 确定初始衣片 (Master Piece) 的 YLC5 数据。 无 YLC 调整。
YLC6	使用模式5中的数值进行调节	YLC5 数据将作为目标值应用于所有后续衣片。
YLC7	测量+控制, 与机头方向<->无关	<ul style="list-style-type: none"> 确定修正值时不考虑机头方向。

名称	解释
	<ul style="list-style-type: none"> 与 YLC1不同
YLC8	测量+控制, 取决于 <-> 和 S1-Sn <ul style="list-style-type: none"> 与 YLC1 相似 每个机头方向和工作系统单独设定修正值。 如果必要则调整成圈三角。
YLC0	关闭 (既不测量也不控制) <ul style="list-style-type: none"> 机器在无 YLC 修正值状态下工作。 YLC0 表示一个 YLC 装置已经在机器上登录。

各种模式的应用范围

花型	如果需要: 确定修正值	生产初始衣片 (Master Piece)	生产
<ul style="list-style-type: none"> 标准衣片 (宽度: ≥ 7 英寸)  顺序  连续衣片 	YLC4 大生产之前确定修正值 		YLC1 另外, 还会为各个机头方向另行确定一个修正值。
	YLC3 通过编织试片来确定修正值 		YLC8 每个机头方向和工作系统单独设定修正值。 YLC7 确定修正值时不考虑机头方向。
<ul style="list-style-type: none"> 用纱量不稳定的织物 (编织模式改变、单面平针 / 双面平针)  窄幅织物 (宽度: ≥ 5 英寸), 例如, 织可穿产品  		YLC5 生产初始衣片 	YLC6 YLC5 数据将作为目标值应用于所有后续衣片。

花型	如果需要： 确定修正值	生产初始衣片 (Master Piece)	生产
◆ 顺序 (仅适用于 Setup2) 			

5.2.1.2 操作模式和应用

Setup2编辑器里共有四种操作模式可用。

- “不使用 YLC” 的生产
- 毫米工作模式
- 原始织片工作模式
- “由 Sintral” 确定

操作模式	解释
不使用 YLC 的生产	编织机工作，不进行测量和控制。
毫米工作模式	<p>何时使用：</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 标准衣片（宽度：≥ 7 英寸） ◆ 连续编织的织片 ◆ 连续衣片 <p>方法：</p> <p>为每个编织行计算目标值。其基础是计算得出的纱线长度。 测量所用纱线长度之后与计算纱线长度相比较（根据机器针距、线圈长度和针数来计算）。 假如出现偏差且在允许范围内，线圈长度会得到修正（见计算修正值 [□ 67]）。</p>
原始织片工作模式	<p>何时使用：</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 织片采用了用纱量不稳定的编织模式，因此不能进行调校。例如，织片中连接组织有变化以及复杂的编织结构如阿兰花和绞花。 ◆ 宽度 ≥ 5 英寸的窄幅织片，例如织可穿的袖片。 ◆ 宽度 ≥ 5 英寸的一体编织元素，如门襟镶边。 ◆ 连续编织的织片。 <p>方法：</p> <p>不计算目标值，但进行测量。其基础是测量得出的纱线长度。 系统测量所使用的纱线长度，并且与主片数据比对。 假如出现偏差且在允许范围内，线圈长度会得到修正（见计算修正值 [□ 67]）。</p>
由 Sintral 确定	<p>何时使用：</p> <p>编织程序是使用M1plus V5.8 及更旧版本创建的。 这是Setup2编辑器里的默认设置。因此，可以将一个较旧的编织程序导入到机器上，可以立即开始生产，无需在Setup2编辑器里选择操作模式。 ：编织机接受旧指令（YLC1, YLC7...）。</p>

5.2.2 用M1plus的程序调节成圈三角



在默认目录D:\Stoll\M1plus\5.X.XXX\Sintra1\YLC 下可以找到用于调节成圈三角的调节程序和操作指南。



在操作系统版本为V 2.1（或以上）的CMS-OKC上运行独立的调节程序*.zip 对成圈三角进行再调节。

不同机型的调节程序：

CMS	特性	导纱器和测纱轮	程序
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	轨道 2左侧的牵拉梳纱	指定导纱器和测纱轮。RS18在Setup2 YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	轨道 2上的牵拉梳纱	指定导纱器和测纱轮。RS18在Setup2 YGC:/24	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	机号 E3, 5.2 E5.2 E6.2 E7.2 轨道 2左侧的牵拉梳纱	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	机号 E9.2 轨道 2左侧的牵拉梳纱	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2.zip
CMS922 CMS933	用于余纱的两个导纱器（放针和脱圈功能） 导轨1 右侧 和 导轨 2 左侧。	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YG:2/1 4	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	橡皮牵拉	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF 橡皮牵拉	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

5.2.2.1 调节成圈三角用纱表

机号	每个导纱器使用的纱线根数	纱线粗细	纱线细度
E 20	1	NM 50/2	100% 棉 或 弹性差纱线
E18	1	NM 50/2	
E 16	1	NM 50/2	
E 14	1	NM 34/2	
E 12	1	NM 34/2	
E 12m10	1	NM 34/2	
E 10	2	NM 34/2	
E 10m8	2	NM 34/2	
E 8	2	NM 34/2	
E 7	3	NM 34/2	
E 7m5	3	NM 34/2	
E 5	2	NM 14/2	
E 4	3	NM 14/2	
E 3.5	4	NM 14/2	
E 3	4	NM 14/2	
E 3, 5. 2	3	NM 14/2	
CMS 730 S CMS 830 S	E 3, 5. 2	2	NM 14/2
	E 3, 5. 2	3	NM 34/2
	E 5. 2	3	NM 34/2
	E 6. 2	2	NM 34/2
	E 7. 2	1	NM 34/2
	E 9. 2	1	NM 50/2

■ CMS OKC用Setup2调节成圈三角 [□ 66]

5.2.2.2 CMS OKC用Setup2调节成圈三角

调节成圈三角：

i

维修工作

CMS 的基本设定将被覆盖！

只能由有经验的技师来完成。

将所有机器数据（dongle）保存到U盘

- ✓ CMS机器上安装了纱线长度控制装置。
- ✓ 手头有符合用纱表要求的纱线。

- ✓ 安装了带有Setup2的操作系统。
- 1. 在RS18文件里通过Setup2定义导纱器类型。
 - I 8= Adjustment Yarn (RS18=8)
 - I 7= Adjustment Yarn (RS18=7)
 - I 6= Adjustment Yarn (RS18=6)
 - I 5= Adjustment Yarn (RS18=5)
 - I 4= Adjustment Yarn (RS18=4)
 - I 3= Adjustment Yarn (RS18=3)
 - I 2= Adjustment Yarn (RS18=2)
 - I 1= Adjustment Yarn (RS18=1)
- 2. 给要使用的导纱器穿纱。
- 3. 将纱线引向所分配的送纱器。
- 4. 调节纱线张力，最小为 8 cN 。
- 5. 根据机型选择调节程序 (“ylc2_npk-Adjustment.zip”)。
- 6. 导入调节程序。
- 7. 注意不带牵拉梳机器的织物宽度。
如有必要设置计数器以便织物宽度适合做调节。
- 8. 如有必要，在Setup2里设置循环计数器：
 - RS1 控制测量之前的长度
(示例：如果您想编织长及主牵拉的织物)
默认RS1=5
 - RS16 控制用于调节的织物宽度。
默认值：RS16=0 等于针床宽度的一半。
RS16=1 针床宽度的 2/3
RS16=2 等于整个针床宽度。
 - RS19 控制系统功能
 - RS19=0 仅成圈
 - RS19=1 成圈和分针曲线
 - RS2=999 控制调节，不能更改。
(因此不是 Setup2 的一部分)
- 9. 开始运行程序。
- 10 机器停止并出现以下弹出信息：
.“\!! NPK 数据将被删除!! -- ?? COPY DONGLE ??\”
- 11 如果您确定之前的机器数据NPK (Dongle/MC-数据)已经保存或者记录下来，那么可以继续。
. 续。
- 调节成圈三角用纱表 [□ 66]

5.2.3 计算修正值

以下示例解释 ASCON 装置如何进行纱线长度的控制。

毫米工作模式

机器：CMS 530, 机号 E12

编织模式：单面平针(RL)

SEN =1-400

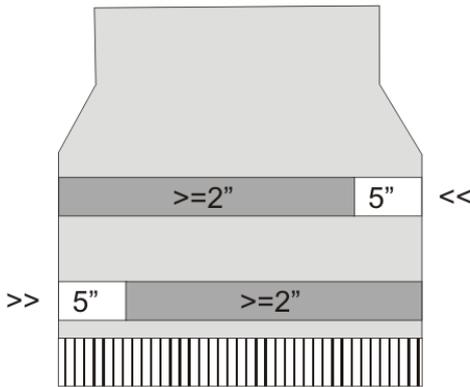
NP=12.0, 相当于E12针的 线圈长度7.11 mm 线圈长度表 [□ 76]

计算：

测纱装置如何工作

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

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



毫米工作模式：测量区域以及忽略区域

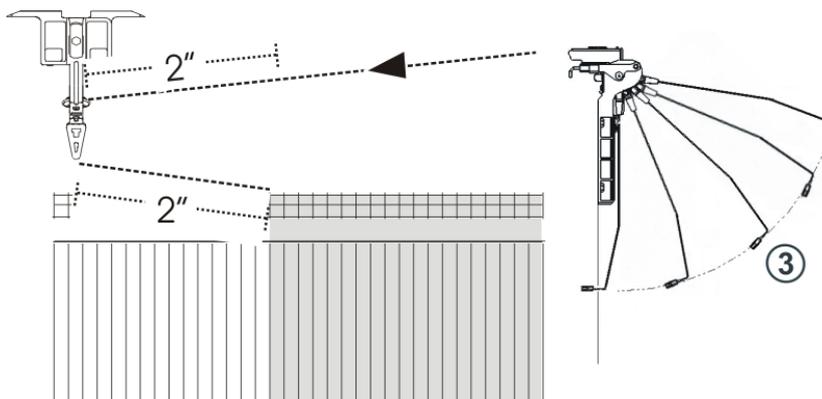
	忽略区域
	测量区域

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

i 如果某行的编织区域小于7英寸， 将不做 ASCONE 数据采集。

导纱器停止位置

- 导纱器距离 “YD” 不能大于 “32”。“YD=32” 意思是：导纱器距离布边的距离为2英寸 (32 x 1/16 英寸 = 2 英寸)。

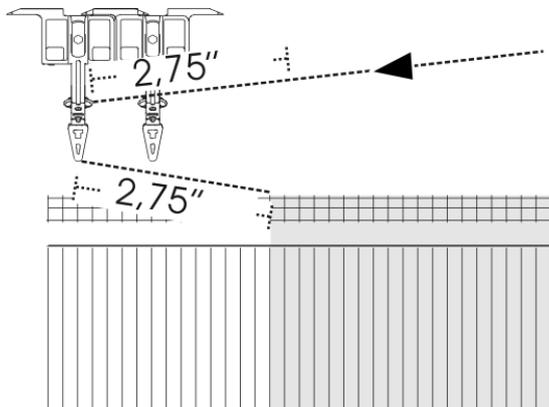


- 2 x 2 英寸长度的纱线被带起并加速 (1 英寸)。如果YD 值大于 “32”，那么这个距离就超出了忽略区域的5英寸。这会导致计算结果不准确。

建议：

- 减小纱线张力器的回弹力。
- 减小侧面张力弹簧的角度（位置 3）。

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



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

原始织片工作模式

采用“初始织片工作模式”时，目标值是测量出来的而不是计算出来的。

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

原始织片工作模式：测量区域以及忽略区域

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

改变最小宽度

如果出现错误信息“YLC: 与测纱轮x的设置值偏差 y%”，则要进行如下检查：

- 纱线是否穿入正确的测纱轮
- 测纱轮运转是否顺滑
- 测纱轮的橡胶圈是否正常
- 纱线张力是否合适（参见之前章节YLC1-“导纱器的停止位置”）

如果错误信息仍然显示，则要改变最小宽度。

改变最小宽度:

1. 在Setup2编辑器中调出“修正值”选项卡 (Setup2编辑器 ->菜单“纱线长度” ->“修正值”)。

Grundeinstellungen		Korrekturwerte		Garndaten		NP (Strickart) / Rad	
Name		Wert [%]		Kommentar			
Korrektur alle Meßräder		0.0					
Max. Abweichung vom Sollwert pro Strickreihe		15.0					
Name	Y	Korrektur < +/-[%]		Name	Y	Korrektur > +/-[%]	
Rad 16		0.0		Rad 8		0.0	
Rad 15		0.0		Rad 7		0.0	
Rad 14		0.0		Rad 6		0.0	
Rad 13		0.0		Rad 5		0.0	
Rad 12		0.0		Rad 4		0.0	
Rad 11		0.0		Rad 3	5B	0.0	
Rad 10		0.0		Rad 2	4A	0.0	
Rad 9		0.0		Rad 1	2A	0.0	
Name		Wert [%]		Kommentar			
Name		Standard ["]	Änderung [Nadeln]	Kommentar			
Mindestbreite für Originalteil		5	16				

2. 在“修改 (织针)”列中稍稍加大最小宽度的数值，例如增加16针。
取值范围: $- 2 E \cdots 0 \cdots + 2 E$ (E = 每英寸内的织针数量= 机器的机号)
例如E16: $- 32 \cdots 0 \cdots + 32$ 织针
3. 确认输入
4. 之后需要再编织一片初始织片。
5. 如果仍旧出现错误信息，则再一次加大最小宽度。

5.2.4 特殊 Sintral 命令

- “根据Sintral指令工作”操作模式支持这些用于纱线长度控制的Sintral指令。
- 对于新的编织程序，使用“毫米工作模式”或“主片工作模式”。基本考量 [□ 29]

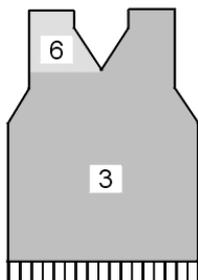
“YLC-” 命令

“YLC-” 命令会取消一行机头行程的控制。

如果一个 YLC 错误信息总是出现在每个衣片的同一位置 (例如 “YLC 纱线错误”), 您可以在这一行取消 YLC 控制。

“YLCDEV” 命令

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



“YLCDEV” 命令应用示例

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

使用 “YLCDEV” 命令工作

每个机头动程可以指定最多四对组合。

例如: YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7.

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

5.2.5 几个 SEN 和 NPJ 区域

几个SEN 区域

ASCONE 装置也可以对有几个SEN区域的花型进行控制。



四个SEN 区域的花型

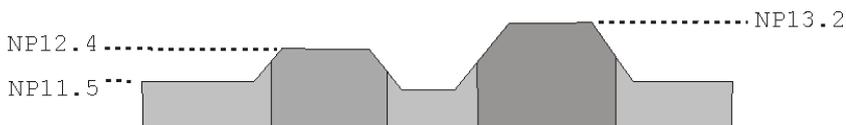
每个 SEN 区域可以有不同的修正值。不同修正值之间自动切换, 不用考虑是用一个或者几个编织系统编织。

每个 SEN 区域的最小编织宽度:

- 毫米工作模式 (YLC MM) = 7 英寸
- 原始织片工作模式 (YLC MP) = 5 英寸

多密度 NPJ

所有织针的线圈长度累加起来并由此计算出平均值。平均值是此编织行的纱线长度的目标数值。



5.2.6 OKC 2.8版本新内容?

软件版本: 操作系统 V_OKC_002.008.000_STOLL

该版本中最重要的更新:

Setup2 Editor 编辑器的操作得到简化。减少了模式数量。

- 用于大生产: 毫米模式 替代了 YLC1/7/8 模式。
- 在开始大生产之前确定修正值: 确定基本条件模式替代了 YLC3/4 模式。
- 补充:
 - 如果出现一个导纱器上穿有两根或两根以上纱线的情况, 可以将这几根纱线分配到不同的测纱轮上。
 - 更改编织模式时的控制更加快捷。这个控制是通过花型中使用的成圈三角位置而实现的。



以前的旧版本花型不必修改仍然可以执行。所有YLC模式仍旧可用在 Sintral 程序中。

5.2.7 OKC 2.6版本新内容？

该版本中最重要的更新：

■ YLC - 纱线管理

“纱线管理”窗口有所变化。

表格显示以下数据：

- 所有织片的纱线消耗量（各个花型、顺序、顺序单元、顺序列表、定制菜单）
- 最后编织衣片的纱线消耗量
- 当前衣片的纱线消耗量
- 各个测纱轮的纱线消耗量

■ YLC5 - 细针距的最小宽度

对于某些花型而言会出现一个问题，那就是确定初始织片（主衣片）数据时会出现错误。产生这个问题的原因是，在机头折返点处拾取纱线时会产生较大的张力波动。

因此最小宽度从5英寸增加到6英寸（机号E16、E18、E8.2和E9.2）。

机号E3和E14的最小宽度保持5英寸不变。

所有机号的最小宽度都是可调的：

Setup2编辑器->“线圈长度”菜单->“YLC5”选项卡

现有花型是E16、E18、E8.2和E9.2针距时需要注意什么？

- 如果可以顺利毫无问题地编织花型，则在“YLC5”选项卡里将最小宽度改为5英寸。见，“YLC5”一节。
- 如果不改变最小宽度，则需要重新编织一个初始织片。

■ 机号E 2, 5.2的 YLC 调整

之前：YLC调整方式与细针距相同。

现在：针距为E2, 5.2时，调整与粗针距（E3 - E4）一样快速

5.2.8 OKC 2.2版本新内容？

软件版本：操作系统 V_OKC_002.002.000_STOLL

该版本中最重要的更新：

■ 供替换的花型结构

您可以在 Sintral 程序中或 Setup2 编辑器中输入 YLC 模式。

之前：YLC模式是在Sintral程序中确定的。

现在：在Setup2编辑器里输入 YLC 模式。这个设定对整个编织程序都有效（START... 结束）。

您可以选择下列模式：0, 1, 5, 7, 8 (0= 执行Sintral程序的设定)

注意：Setup2中的 YLC 模式优先于 Sintral 中的 YLC 命令（“0”是特例）

在 M1plus上进行花型准备时，对要禁用控制的区域进行标注。为此，通过“YLC-”区域在控制列中输入“纱线长度控制”。

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

起头：YLC(-

结束：YLC-)

- YLC5 - 生产初始衣片 (Master Piece)
初始衣片编织完成后, 机器自动停止。停机原因 “再编织一个初始衣片 (Master Piece) 或开始生产 (YLC6)” 立即出现。
- 命令 “ASCON” 被 “YLC” 代替。
所有 “ASCON” 命令更改为 “YLC”。
- 模式 “YLC6” - 循环计数器未激活
循环计数器不能在 “YLC6” 模式下修改。因此在 “循环计数器”窗口的输入区处于不活动状态 (呈灰色)。
- “YLC6” 模式 - 纱线修正
如果采用 “YLC6” 模式, 可以对织片长度进行修改而不必重新记录初始织片 (主片) 数据。为此, 在 Setup2 编辑器的 “纱线修正” 区域 (“纱线长度” 菜单 -> “YLC5” 选项卡) 输入一个数值。
取值范围: -10%...+10%
注意: 线圈张力的修改是针对整个织物, 而不是某个区域。
- “可变监测” 窗口
显示起作用的 NP 值。包括 NP 值、NPK 修正值和当前 YLC 修正值。
此外, 当前修正值也显示出来。
- ASCON 模式的日志文件
您可以在日志文件中看到模式更改的日期和时间。
(“纱线长度控制” -> 附加功能键 -> YLC Log)

5.2.9 OKC 2.1版本新内容?

软件版本: 操作系统 V_OKC_002.001.000_STOLL

该版本中最重要的更新:

- 新指令
以前, 菜单、信息和操作模式采用的名称是 STIXX。现在名称都改为 “纱线长度控制” 或 “YLC” (纱线长度控制的缩写)。
编织程序的指令没有改变。这意味着可以使用之前的编织程序。
- 纱线长度更好的控制
 - 操作系统 V 1.5, (OKC 机型) 及以上版本的 NP 值间隔从 “0.1” 精确到 “0.05”。控制已经考虑到了 NP 数值更好的增量。因此, 可以更好的控制织片长度。
 - 将 NP 值 (“线圈长度”) 设置为毫米形式。精度为 0.01 毫米。适用于 NP 值和 NPK 值。
- 保存初始衣片数据 (YLC5)
可以保存和重新导入数据 (文件名: 花型名称.stx)。已确认的数据作为实际数值应用于所有其他织片。
使用范围:
 - 如果稍后花型将在同一台机器上被再次编织。
 - 如果花型将在另外一台相同针距的机器上编织。
- 顺序编织和 “YLC5”
每个顺序元素可以用 YLC5 模式进行控制。为每个顺序元素保存 YLC5 数据。当载入顺序元素时, YLC5 数据也被载入。
- 多密度 “NPJ”
所有织针的线圈长度被加载并且由此计算出平均值。平均值是此编织行的纱线长度的目标数值。
- 织物宽度 “YLC1”
最小的织片宽度从 10 减少到 7 英尺。
- 10 个织片的纱线消费量
显示先前编织织片的纱线消费量 (最多 10 个织片)。

- 新YLC 模式 - “YLC4”
在这种模式下，装置将进行数据采集和计算。实际值的确定方法和“YLC1”模式相同，但不对线圈长度进行控制。
在编织程序中插入命令“STIXX1”（“STIXX7”或“STIXX8”）。在机器上设置好花型然后启动数据采集模式“YLC4”。然后开始编织一件衣片并进行微调（设置循环次数、调整WM值和线圈长度等等）。因此将自动确定实际数值。
如必要，您可以重复进行上面的操作，为每个衣片重新确定实际值。（START）。
如果衣片的长度、宽度和布面质量满足您的要求，那么可以将实际值应用到生产当中（“YLC1”，“YLC7”或“YLC8”模式）。
结果：以相同的数值生产所有的衣片。
- 新 YLC 模式 - “YLC8”
“YLC8”模式和“YLC1”模式的区别在于修正值的确定方法不同，但应用范围相同。应用的范围是可以识别的。
 - “YLC1”：每个纱嘴的修正值单独确定，与由哪个编织系统带动无关。
 - “YLC8”：每个纱嘴的修正值单独确定，与由哪个编织系统带动有关。
- 左右 ASCON 装置可以各自独立工作。
与STIXX 装置的对比：左侧STIXX 装置不能独立工作，需要右侧 STIXX 装置同时工作。
- 修正值和“热启动”
修正值被保存起来。这样，“热启动”之后可以立即继续编织。
- 您可以在编织程序中输入 ASCON 命令或者STIXX 命令。编织机可以识别两种命令。以前的编织程序无需进行修改。

5.2.10 登录 ASCON 装置

只有将 ASCON 装置登录到编织机上，编织机才能识别并处理 ASCON 装置的数据。
建议您安装最新的操作系统。

V_OKC_002.0
00.000 版本
(或更高)

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

1. 重新启动机器（关闭主开关然后再次打开）。
 2. 在菜单“Boot0kc”中点“安装”按键。
 3. 不要做任何更改，只需在连续出现的不同窗口中点相应按键直到“主菜单”出现。
- ▶ 安装过程完成后，“主菜单”里会出现“纱线长度控制”按键。

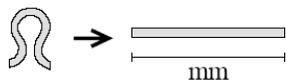


□□ 5.3

□□□□□

5.3 线圈长度表

所有机型的
线圈长度表
(不包括 CMS
730 S, CMS
830 S)



NP	E 3	E 1, 5.2 (3)	E 3.5	E 4	E 2.2 (3)	E 5	E 7	E 8	E 10 (1)	E 10 (2)
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
8.5	12.42	13.96	10.40	11.38	11.38	8.92	4.66		3.56	3.60
9.0	14.00	15.32	11.90	12.83	12.83	9.48	5.46	3.58	4.26	4.20
9.5	15.85	16.68	13.40	14.28	14.28	10.18	6.10	4.30	4.97	4.80
10.0	17.17	18.05	14.90	15.73	15.73	10.88	6.90	5.20	5.67	5.60
10.5	18.75	19.41	16.40	17.18	17.18	11.44	7.70	5.92	6.38	6.20
11.0	20.33	20.77	17.90	18.63	18.63	12.14	8.34	6.82	7.00	7.00
11.5	21.92	22.14	19.40	20.08	20.08	12.84	9.14	7.54	7.71	7.60
12.0	23.50	23.50	20.90	21.53	21.53	13.40	9.94	8.44	8.41	8.40
12.5	25.08	24.86	22.40	22.98	22.98	14.10	10.58	9.34	9.12	9.00
13.0	26.67	26.23	23.90	24.43	24.43	14.80	11.38	10.06	9.82	9.80
13.5	28.25	27.59	25.40	25.88	25.88	15.36	12.18	10.96	10.53	10.40
14.0	29.83	28.95	26.90	27.33	27.33	16.06	12.82	11.68	11.23	11.00
14.5	31.42	30.32	28.40	28.78	28.78	16.76	13.62	12.58	11.94	11.80
15.0	33.00	31.68	29.90	30.23	30.23	17.32	14.26	13.30	12.57	12.40

线圈长度 - R/L 结构物单位线圈长度 (mm) (表 1)

(1) CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520, CMS ADF-3

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

(3) CMS 520 C+

CMS 730 T	E10 E12 E14 E6.2 E7.2	这些针距在编织松紧织物需要不同三角。
-----------	-----------------------------------	--------------------

NP	E 12	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
6.5					6.26	5.29		10.55
7.0					6.96	6.06	4.36	10.55
7.5					7.52	6.91	5.71	11.80
8.0	2.85		1.88		8.22	7.68	7.06	13.05
8.5	3.38	2.58	2.16	1.86	8.92	8.45	8.41	14.30
9.0	3.91	3.13	2.51	2.21	9.48	9.30	9.76	15.55
9.5	4.45	3.68	2.86	2.56	10.18	10.07	11.11	16.80
10.0	4.98	4.23	3.21	2.91	10.88	10.84	12.46	18.05
10.5	5.51	4.78	3.56	3.26	11.44	11.69	13.81	19.30
11.0	6.05	5.33	3.91	3.61	12.14	12.46	15.16	20.55
11.5	6.58	5.88	4.26	3.96	12.84	13.23	16.51	21.80
12.0	7.11	6.43	4.61	4.31	13.40	14.08	17.86	23.05
12.5	7.65	6.98	4.96	4.66	14.10	14.85	19.21	24.30
13.0	8.18	7.53	5.31	5.01	14.80	15.62	20.56	25.55
13.5	8.71	8.08	5.66	5.36	15.36	16.47	21.91	26.80
14.0	9.25	8.63	6.01	5.71	16.06	17.24	23.26	28.05
14.5	9.78	9.18	6.36	6.06	16.76	18.01	24.61	29.30
15.0	10.31	9.73	6.71	6.41	17.32	18.86	25.96	30.55

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 2)

(3) CMS 830 C

CMS 730 T	E10 E12 E14 E6.2 E7.2	这些针距在编织松紧织物需要不同三角。
-----------	-----------------------------------	--------------------

NP	E 3, 5. 2	E 3, 5. 2 m. 4L	E 5. 2	E 6. 2	E 6. 2 (knit and wear) (4)	E 7. 2	E 7. 2 (knit and wear) (5)	E 8. 2	E 9. 2
6.5		5.48							
7.0		5.48							
7.5		5.48	3.54	2.14	1.77				
8.0	4.97	5.48	3.86	2.47	2.07	2.14	1.58	1.57	1.61
8.5	5.30	5.84	4.66	3.02	2.57	2.58	1.99	1.91	1.91

线圈长度表

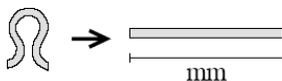
NP	E 3, 5.2	E 3, 5.2 m. 4L	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (4)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (5)	E 8.2	E 9.2
9.0	6.13	6.63	5.46	3.57	3.08	3.13	2.49	2.33	2.30
9.5	6.80	7.42	6.26	4.12	3.58	3.68	3.00	2.75	2.68
10.0	7.63	8.30	7.06	4.67	4.08	4.23	3.50	3.18	3.06
10.5	8.47	9.09	7.86	5.22	4.58	4.78	4.01	3.60	3.45
11.0	9.13	9.88	8.66	5.77	5.08	5.33	4.51	4.02	3.83
11.5	9.97	10.76	9.46	6.32	5.58	5.88	5.02	4.45	4.21
12.0	10.80	11.56	10.26	6.87	6.09	6.43	5.52	4.87	4.60
12.5	11.47	12.35	11.06	7.42	6.59	6.98	6.03	5.29	4.98
13.0	12.30	13.23	11.86	7.97	7.09	7.53	6.53	5.72	5.36
13.5	13.13	14.02	12.66	8.52	7.59	8.08	7.04	6.14	5.75
14.0	13.97	14.81	13.46	9.07	8.09	8.63	7.54	6.56	6.13
14.5	14.80	15.69	14.26	9.62	8.59	9.18	8.05	6.99	6.51
15.0	15.47	16.48	15.06	10.17	9.10	9.73	8.55	7.41	6.90

线圈长度 - R/L 结构织单位线圈长度 (mm) (表 3)

(4) CMS 822

(5) CMS 530, CMS 822, CMS ADF-3

CMS 730 T	E10 E12 E14 E6.2 E7.2	这些针距在编织松紧织物需要不同三角。
-----------	-----------------------------------	--------------------

线圈长度
CMS 730 S,
CMS 830 S

NP	E 3, 5.2	E 5.2	E 6.2	E 7.2	E 9.2
3.0	5,72	3,82	2,67	2,67	2,50
3.5	6,11	3,82	2,67	2,67	2,50
4.0	6,49	3,82	2,67	2,67	2,50
4.5	6,88	3,82	2,67	2,67	2,50
5.0	7,26	3,82	2,67	2,67	2,50
5.5	7,65	4,29	2,67	2,67	2,50
6.0	8,03	4,77	2,76	2,67	2,50
6.5	8,42	5,24	3,21	2,67	2,50

NP	E 3, 5. 2	E 5. 2	E 6. 2	E 7. 2	E 9. 2
7. 0	8, 80	5, 72	3, 66	2, 94	2, 50
7. 5	9, 19	6, 19	4, 11	3, 39	2, 50
8. 0	9, 57	6, 67	4, 56	3, 84	2, 57
8. 5	9, 96	7, 14	5, 01	4, 29	2, 90
9. 0	10, 34	7, 62	5, 46	4, 74	3, 24
9. 5	10, 73	8, 09	5, 91	5, 19	3, 57
10. 0	11, 11	8, 57	6, 36	5, 64	3, 91
10. 5	11, 50	9, 04	6, 81	6, 09	4, 24
11. 0	11, 88	9, 52	7, 26	6, 54	4, 57
11. 5	12, 27	9, 99	7, 71	6, 99	4, 91
12. 0	12, 65	10, 47	8, 16	7, 44	5, 24
12. 5	13, 04	10, 94	8, 61	7, 89	5, 58
13. 0	13, 42	11, 42	9, 06	8, 34	5, 91
13. 5	13, 81	11, 89	9, 51	8, 79	6, 24
14. 0	14, 19	12, 37	9, 96	9, 24	6, 58
14. 5	14, 58	12, 84	10, 41	9, 69	6, 91

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 1)

NP	E 3, 5. 2	E 5. 2	E 6. 2	E 7. 2	E 9. 2
15. 0	14, 96	13, 32	10, 86	10, 14	7, 25
15. 5	15, 35	13, 79	11, 31	10, 59	7, 58
16. 0	15, 73	14, 27	11, 76	11, 04	7, 92
16. 5	16, 12	14, 74	12, 21	11, 49	8, 25
17. 0	16, 50	15, 22	12, 66	11, 94	8, 58
17. 5	16, 89	15, 69	13, 11	12, 39	8, 92
18. 0	17, 27	16, 17	13, 56	12, 89	9, 25
18. 5	17, 66	16, 64	14, 01	13, 29	9, 59
19. 0	18, 04	17, 12	14, 46	13, 74	9, 92
19. 5	18, 43	17, 59	14, 91	14, 19	10, 25
20. 0	18, 81	18, 07	15, 36	14, 64	10, 59
20. 5	19, 20	18, 54	15, 81	15, 09	10, 92
21. 0	19, 58	19, 02	16, 26	15, 54	11, 26
21. 5	19, 97	19, 49	16, 71	15, 99	11, 59
22. 0	20, 35	19, 97	17, 16	16, 44	11, 93
22. 5	20, 74	20, 44	17, 61	16, 89	12, 26
23. 0	21, 12	20, 92	18, 06	17, 34	12, 59
23. 5	21, 12	21, 39	18, 51	17, 79	12, 93

线圈长度表

NP	E 3, 5.2	E 5.2	E 6.2	E 7.2	E 9.2
24.0	21, 12	21, 87	18, 96	18, 24	13, 26
24.5	21, 12	22, 34	19, 41	18, 69	13, 60
25.0	21, 12	22, 82	19, 86	19, 14	13, 93
25.5	21, 12	22, 82	20, 31	19, 59	14, 26
26.0	21, 12	22, 82	20, 67	20, 04	14, 60
26.5	21, 12	22, 82	20, 67	20, 49	14, 93
27.0	21, 12	22, 82	20, 67	20, 67	15, 27
27.5	21, 12	22, 82	20, 67	20, 67	15, 60

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm) (表 2)