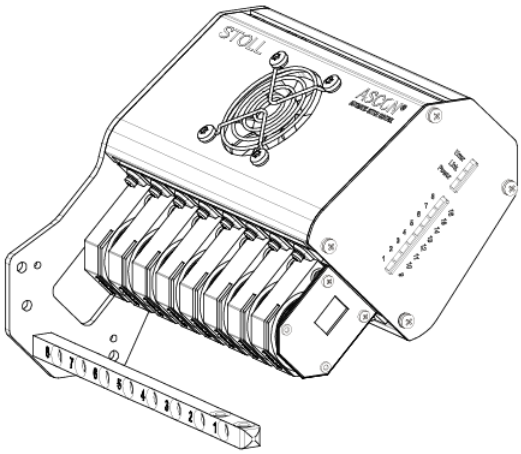
STOLL

ASCON



CE

2018_07_03

Indice

1 Descrizione dell'apparecchio ASCON 5
1.1 Generalità sull'apparecchio ASCON 5
1.2 Percorso del filo con l'apparecchio ASCON 6
1.3 Spie sull'apparecchio ASCON 6

2 Montaggio 9
2.1 Montaggio dell'apparecchio ASCON 9
2.1.1 ADF ≥ 06/2017 ID 265567_01 10
2.1.2 ADF ≤ 05/2017 ID 265 567_00 14
2.1.3 CMS ≥ 08/2013 ID 266069 18
2.1.4 CMS ≤ 08/2013 ID 259381 21

3 Lavori preliminari 25
3.1 Regolare l'unità di controllo dei fili 25
3.2 Infilare i fili nell'apparecchio ASCON 26

4 Come regolare il controllo della lunghezza del filo 29
4.1 Considerazioni preliminari di carattere concettuale 29
4.2 Presa in considerazione del controllo della lunghezza del filo nel programma di lavorazione 30
4.2.1 Registrare il comando YLC sulla M1plus 30
4.2.2 Configurazione delle ruote di misura 32
4.2.3 Registrare manualmente il comando nel programma di lavorazione 34
4.3 Selezionare il tipo di funzionamento 34
4.4 Misurare e correggere la lunghezza della maglia 36
4.4.1 Lavorazione con mm (millimetri) 37
4.4.2 Lavorazione con telo originale (MP YLC telo master) 42
4.4.3 Mostra colori di correzione 47
4.4.4 Cancellare i valori di correzione 49
4.4.5 File Log su OKC per le modalità YLC 50
4.5 Disattiva controllo della lunghezza del filo 50
4.6 Setup master 52
4.6.1 Lavorazione con setup master per ordini con più programmi di lavorazione 55
4.7 Utilizzo di disposizione filato 58

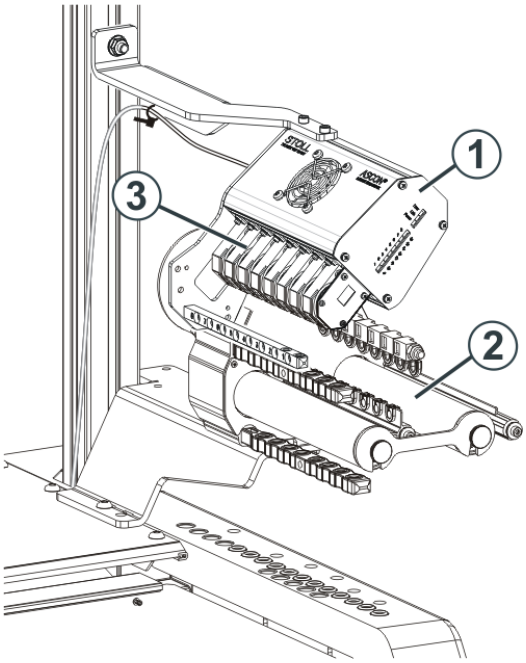
5 Utile da sapere 61
5.1 Informazioni sul presente documento 61
5.1.1 Scopo del presente documento 61
5.1.2 Simboli contenuti nel presente documento 61
5.1.3 Avvertimenti nella documentazione 62
5.2 Ecco come lavora l'apparecchio di misura del filato 62
5.2.1 In sintesi le modalità operative 63
5.2.2 Regolazione delle camme di discesa con programmi della M1plus 68

5.2.3 Calcolo dei valori di correzione 71
5.2.4 Comandi speciali Sintral 74
5.2.5 Diversi settori SEN e NPJ 75
5.2.6 Che cosa c'era di nuovo in OKC 2.8? 75
5.2.7 Che cosa c'era di nuovo in OKC 2.6? 75
5.2.8 Che cosa c'era di nuovo in OKC 2.2? 76
5.2.9 Che cosa c'era di nuovo in OKC 2.1? 77
5.2.10 Dichiarare l'apparecchio ASCON 78
5.3 Lunghezza della maglia (tabelle) 81

1 Descrizione dell'apparecchio ASCON

1.1 Generalità sull'apparecchio ASCON

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



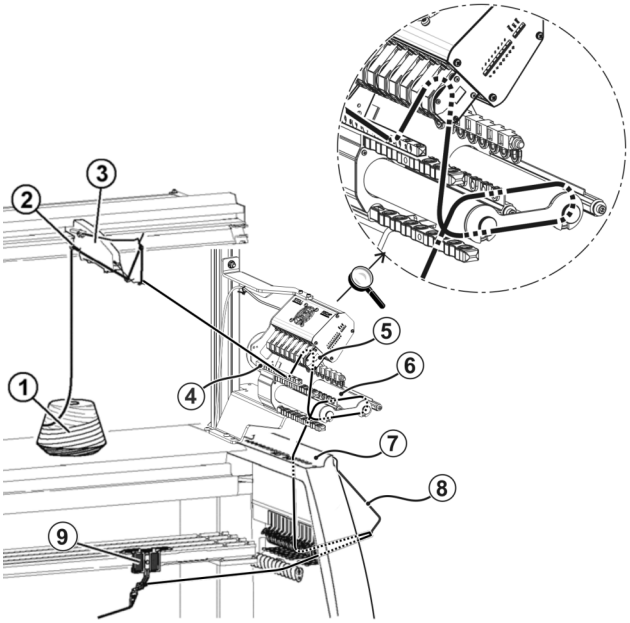
Macchina per maglieria con apparecchio ASCON

1	Apparecchio ASCON	3	Ruote di misura
2	Fornitore a frizione		

- Su ogni lato della macchina si può montare un apparecchio ASCON (1).
- Ogni apparecchio ASCON viene sempre montato insieme ad un fornitore a frizione (2).
- L'apparecchio ASCON possiede otto ruote di misura (3) su cui viene condotto il filato per ogni guidafilo della macchina.

L'apparecchio ASCON 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 con quello nominale e corregge eventualmente la posizione delle camme di discesa.

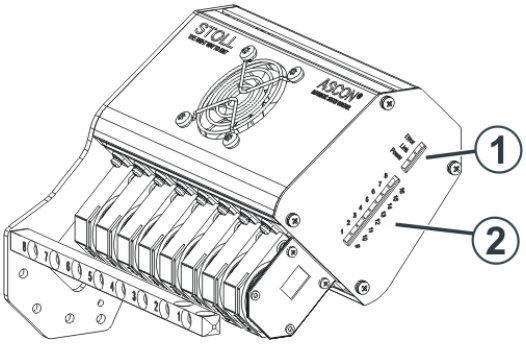
1.2 Percorso del filo con l'apparecchio ASCON



Percorso del filo con l'apparecchio ASCON

1	Spola	6	Fornitore a frizione
2	Guida del filato	7	Calotta di sicurezza
3	Dispositivo del controllo del filo	8	Tendifilo laterale
4	Asta di guida del filo	9	Apparecchio ASCON
5	Ruota di misura		

1.3 Spie sull'apparecchio ASCON



1	Stato operativo	Power	Alimentazione elettrica presente
		Link	Collegamento dati corretto
		Error	Collegamento con il computer della macchina per maglieria interrotto ◆ Osservare il messaggio sullo schermo tattile

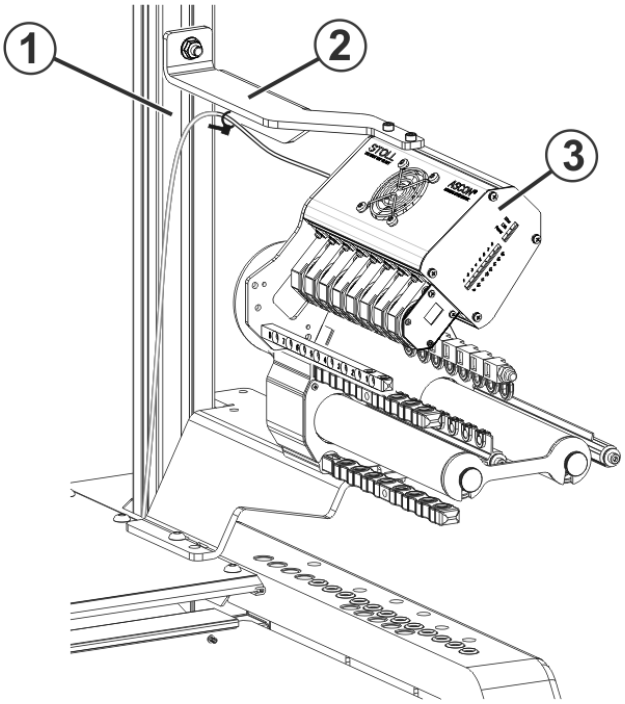
			◆ Controllare il cablaggio ◆ Inserire e disinserire l'interruttore principale della macchina ◆ i: nell'installazione del sistema operativo è possibile che si accenda il LED. Non si tratta di un errore. Al termine dell'installazione il LED si spegne di nuovo.
2	Visualizzazione di quale ruota di misura lavora	Ruota di misura 1-8 (apparecchio destro) oppure Ruota di misura 9-16 (apparecchio sinistro)	

2 Montaggio

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

2.1 Montaggio dell'apparecchio ASCON

Se viene montato un solo apparecchio ASCON, esso va montato sul supporto destro (1).



Fissaggio dell'apparecchio ASCON

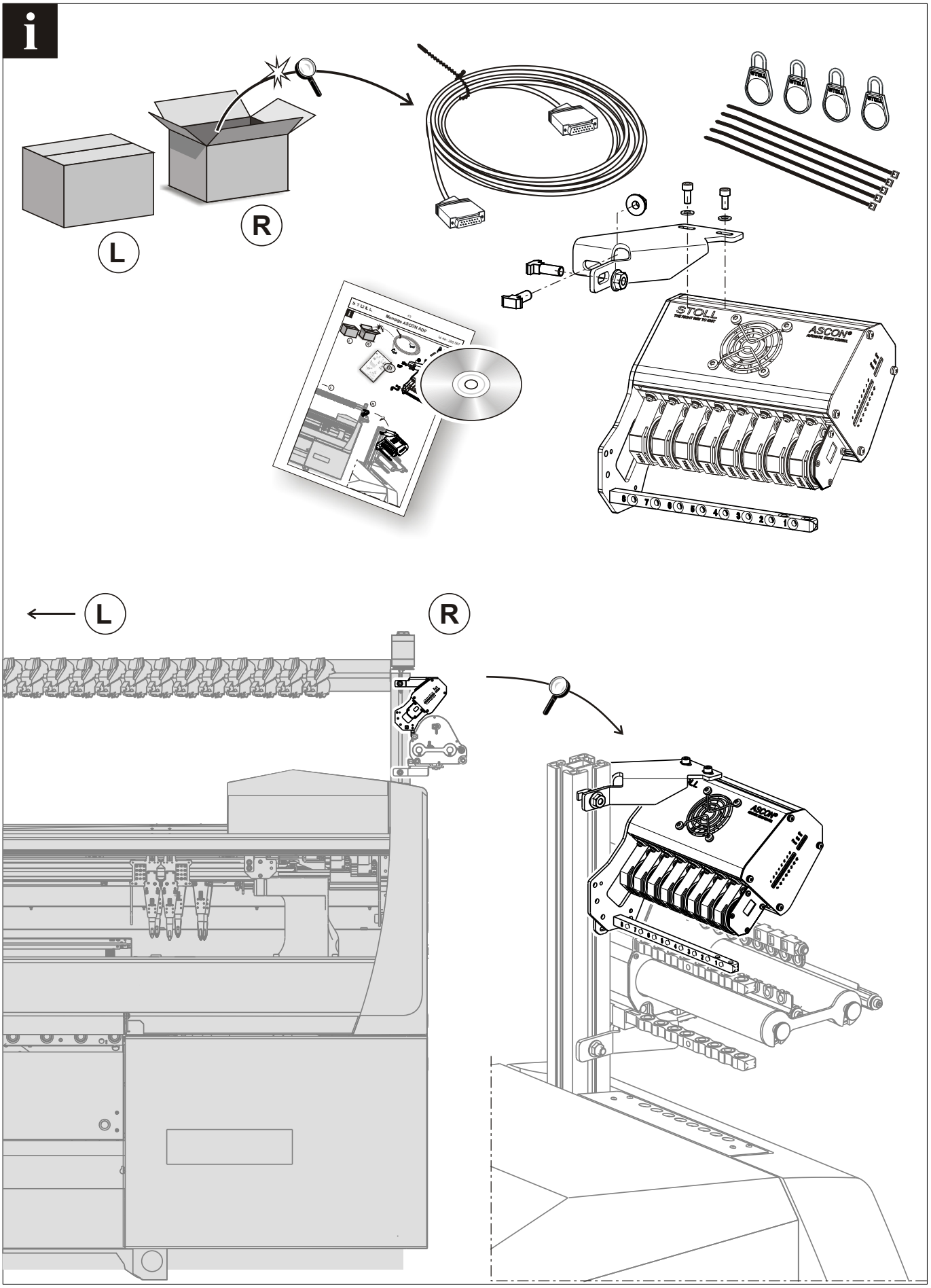
Un secondo apparecchio ASCON viene montato sul supporto sinistro.

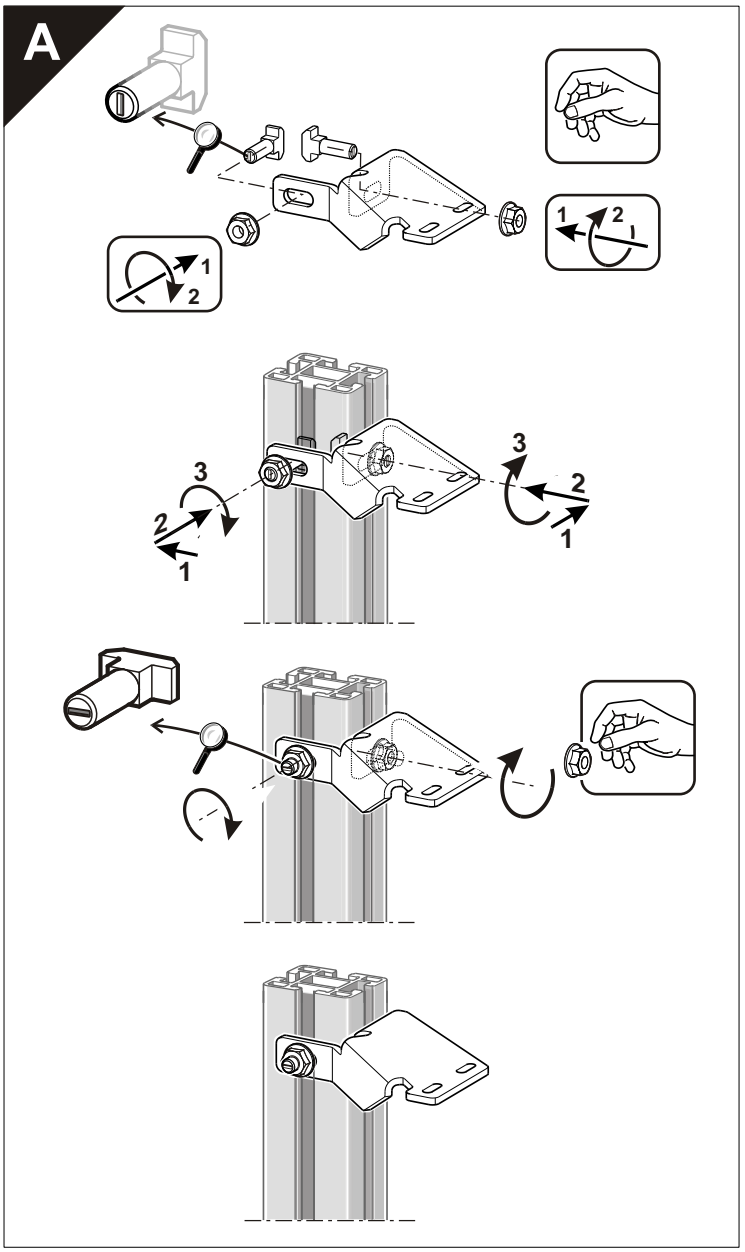
Per montare l'apparecchio ASCON:

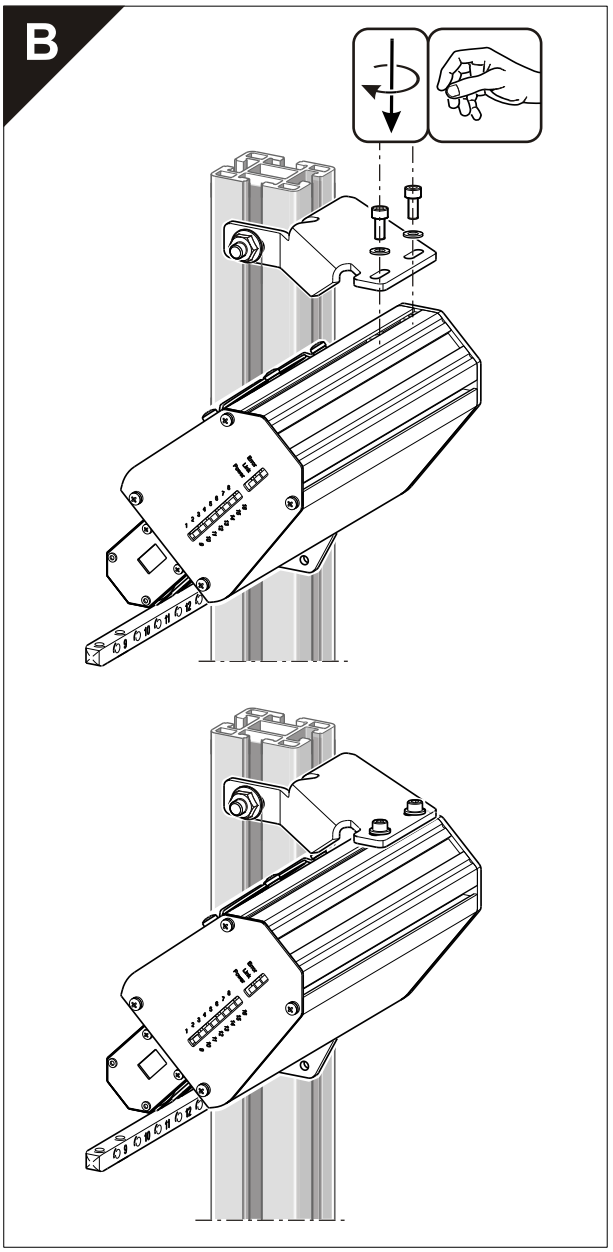
1. Posizionare il supporto (2) sulla vite del supporto (1).
2. La distanza tra il portarocche ed il sostegno è di circa 45 cm.
3. Serrare la vite sul supporto (1).
4. Fissare l'apparecchio ASCON (3) sul supporto (2).

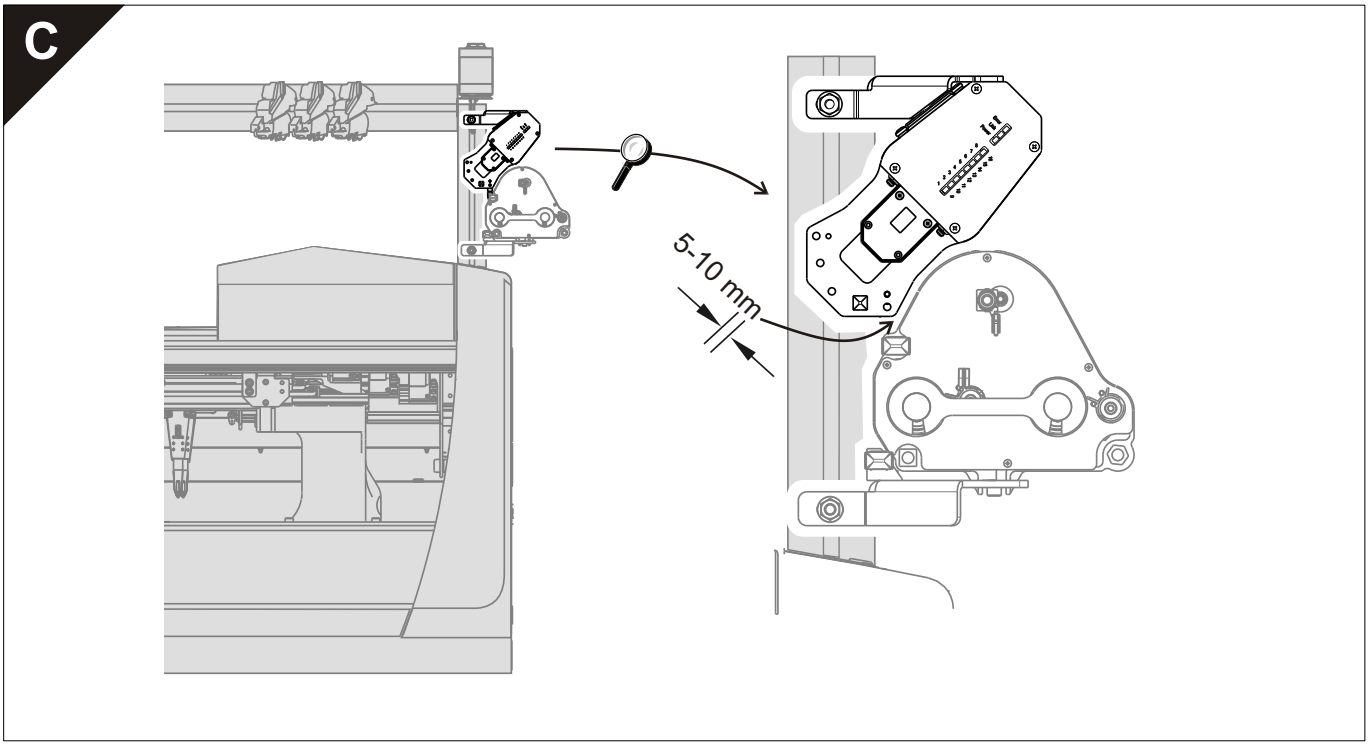
- CMS ≥ 08/2013 ID 266069 [🗋 18]
- CMS ≤ 08/2013 ID 259381 [🗋 21]
- ADF ≥ 06/2017 ID 265567_01 [🗋 10]
- ADF ≤ 05/2017 ID 265 567_00 [🗋 14]

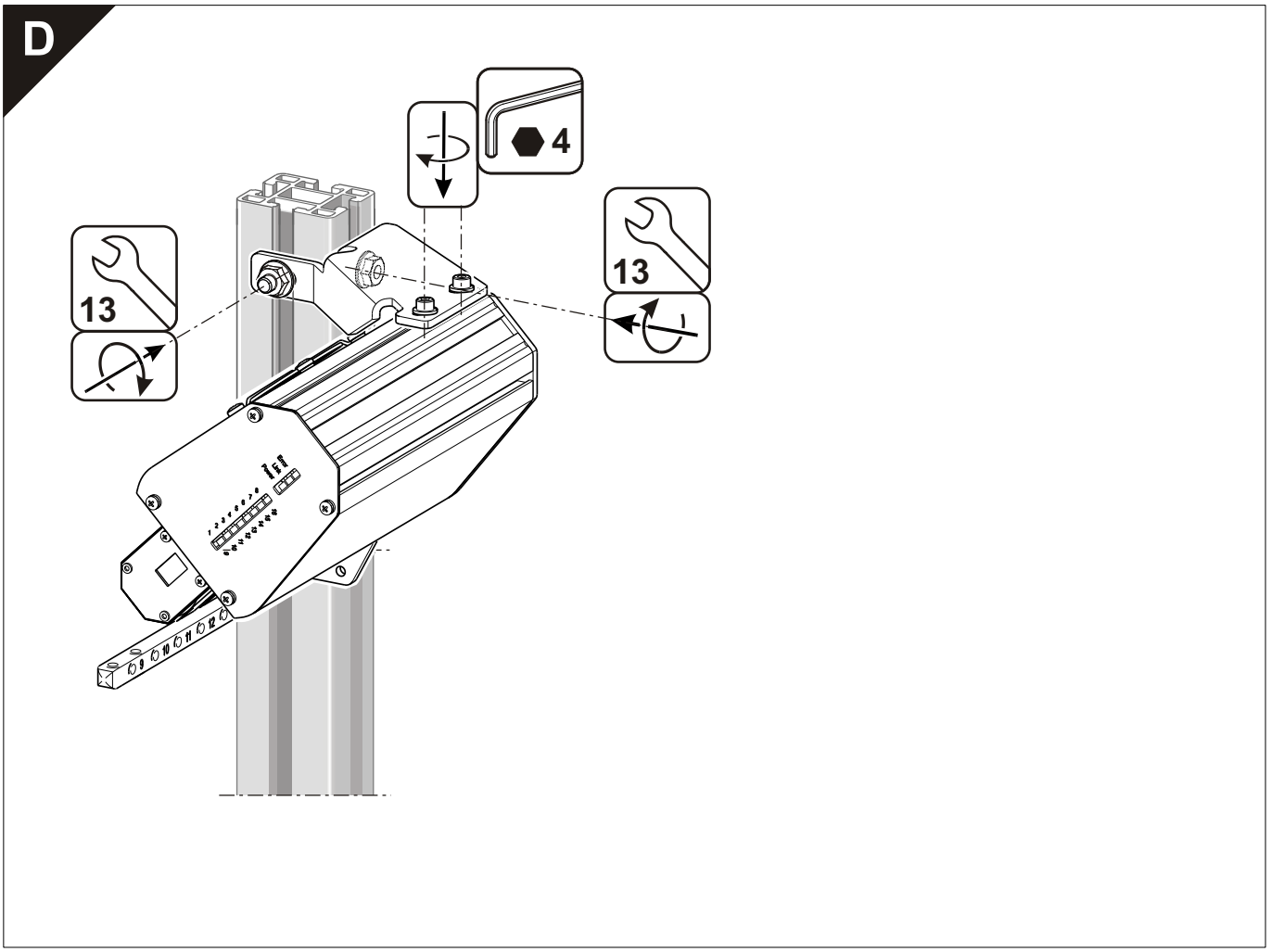
STOLL	Montage ASCON ADF	Id.-Nr.: 265 567_01

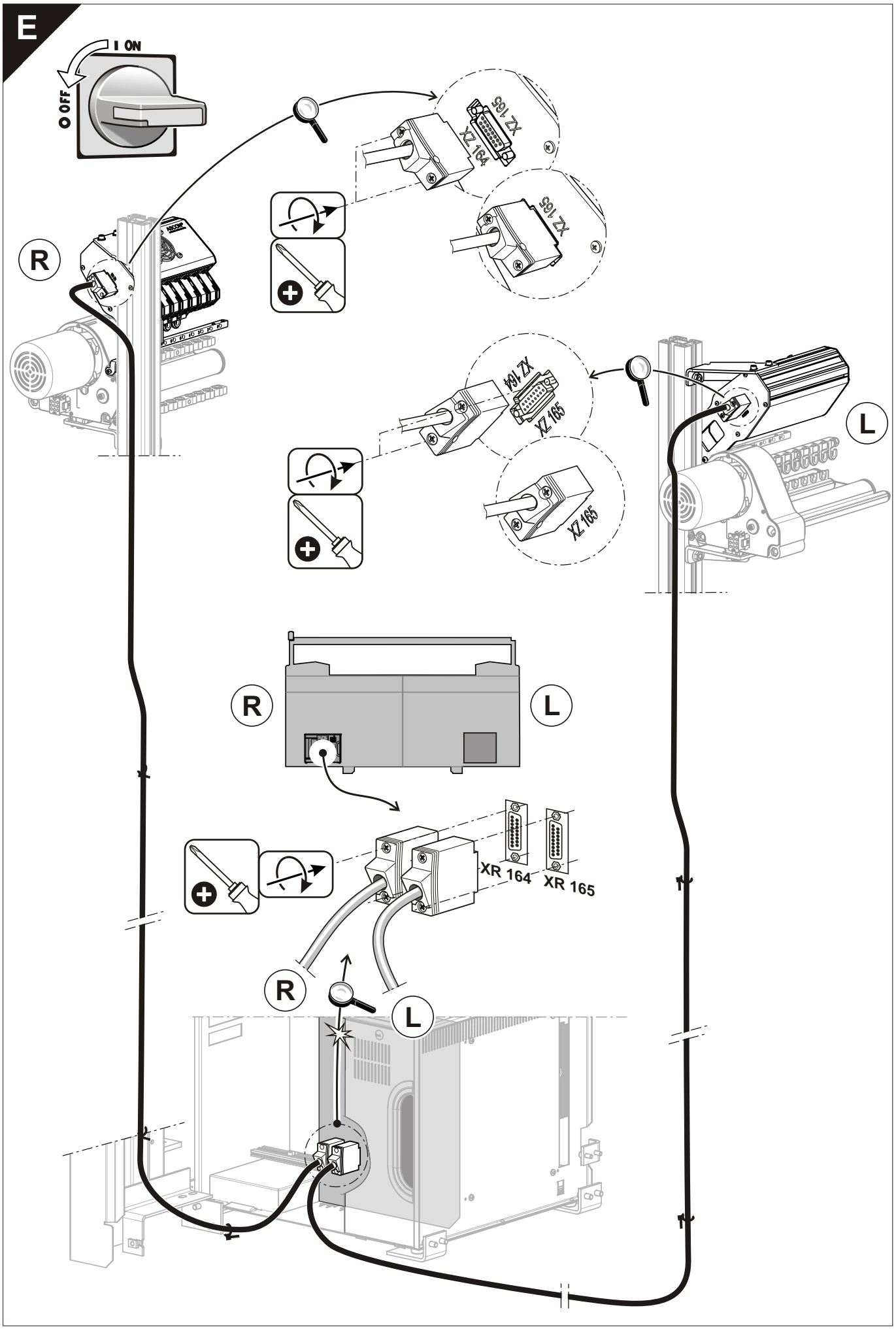



A
1
2
3

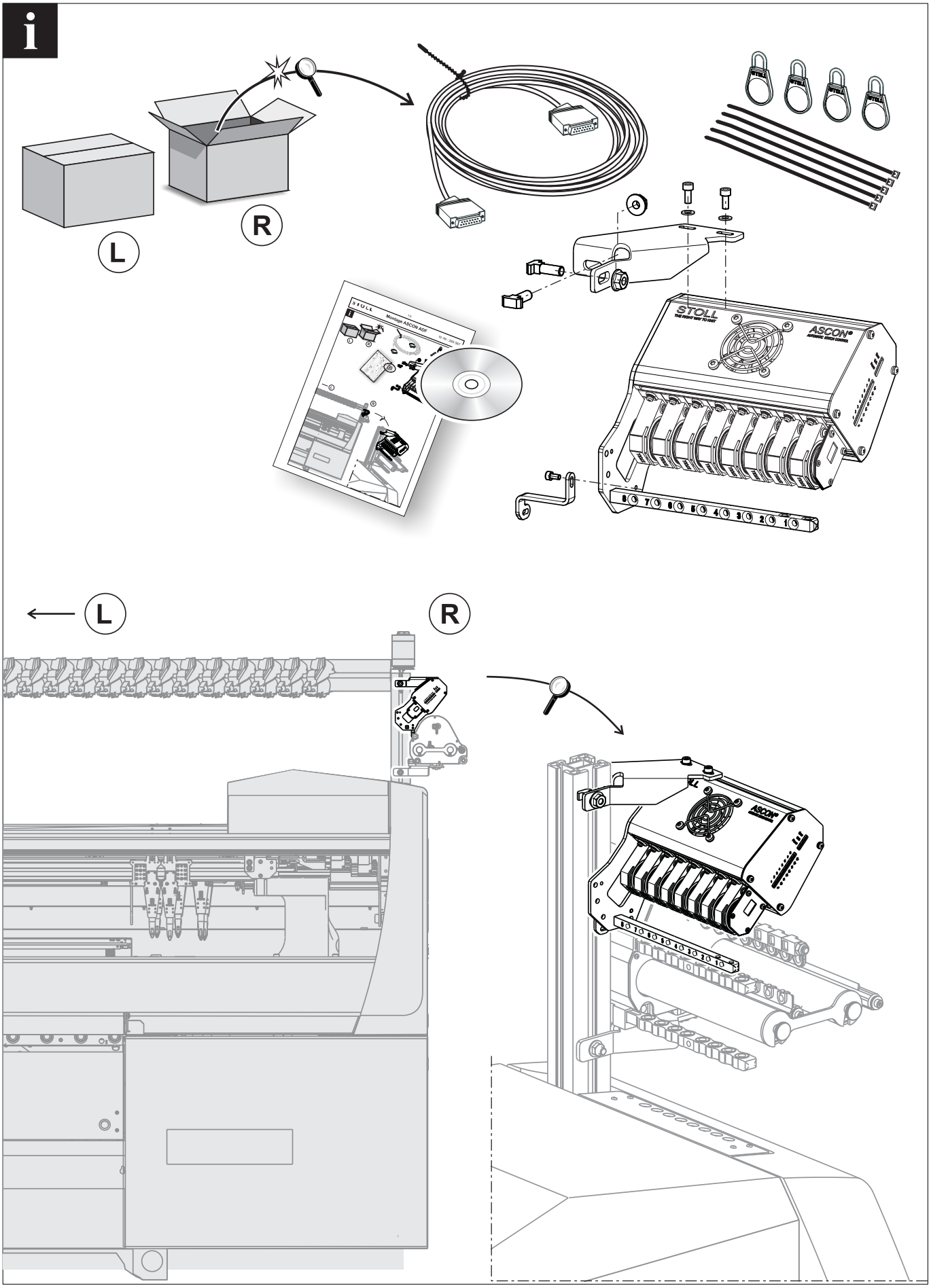

B

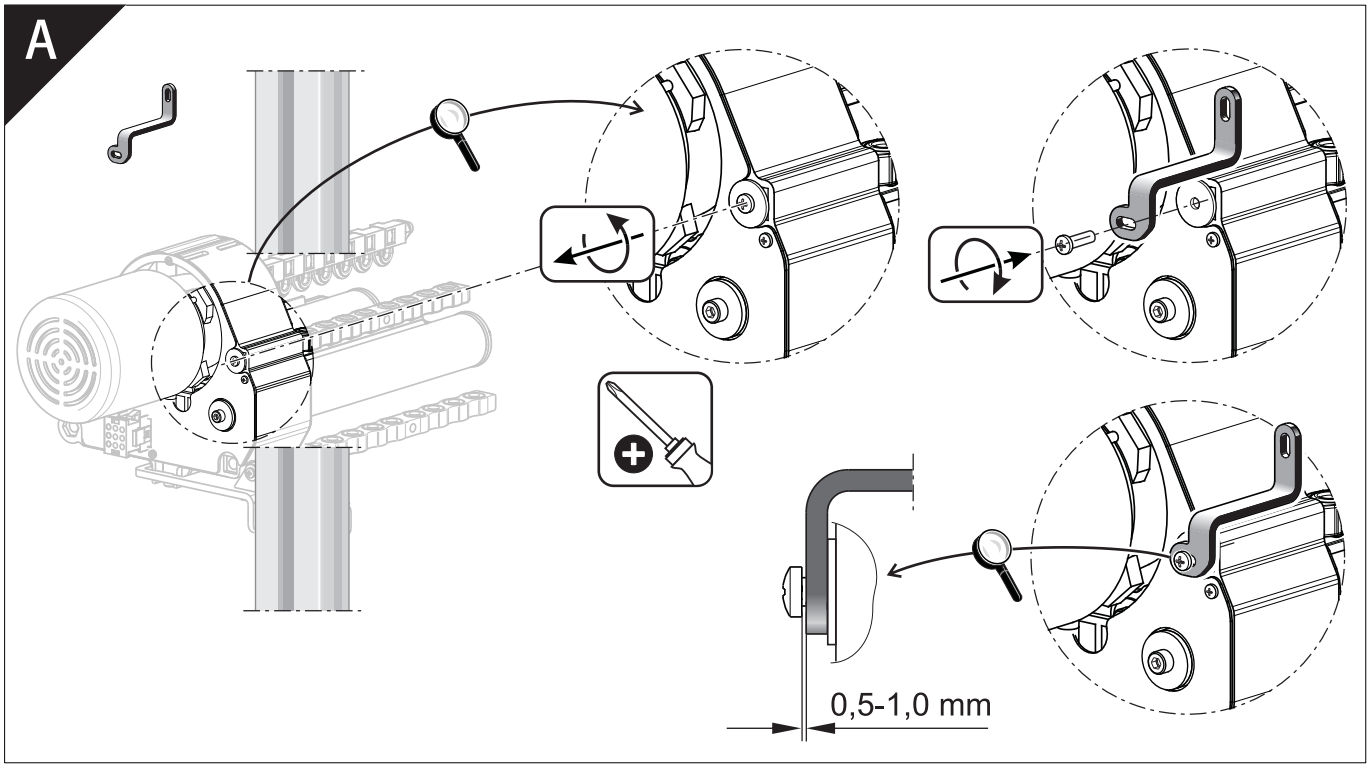

C
5-10 mm

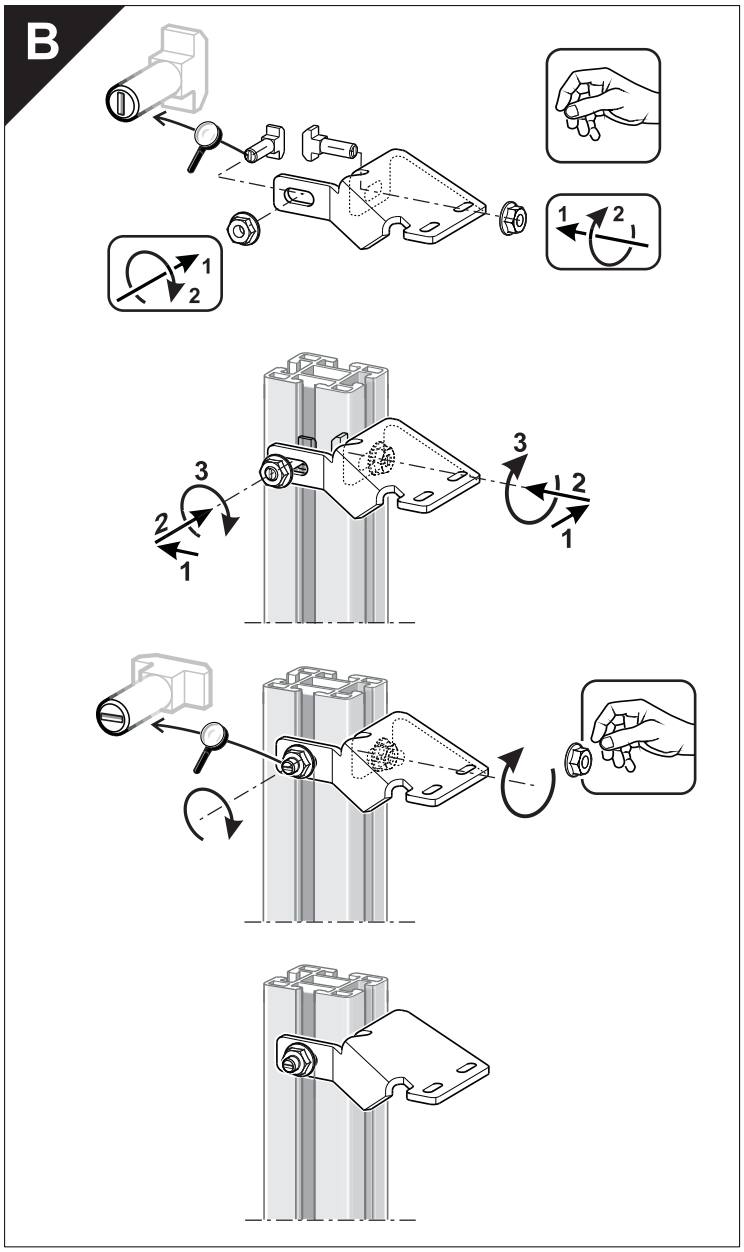

D
4
13
13

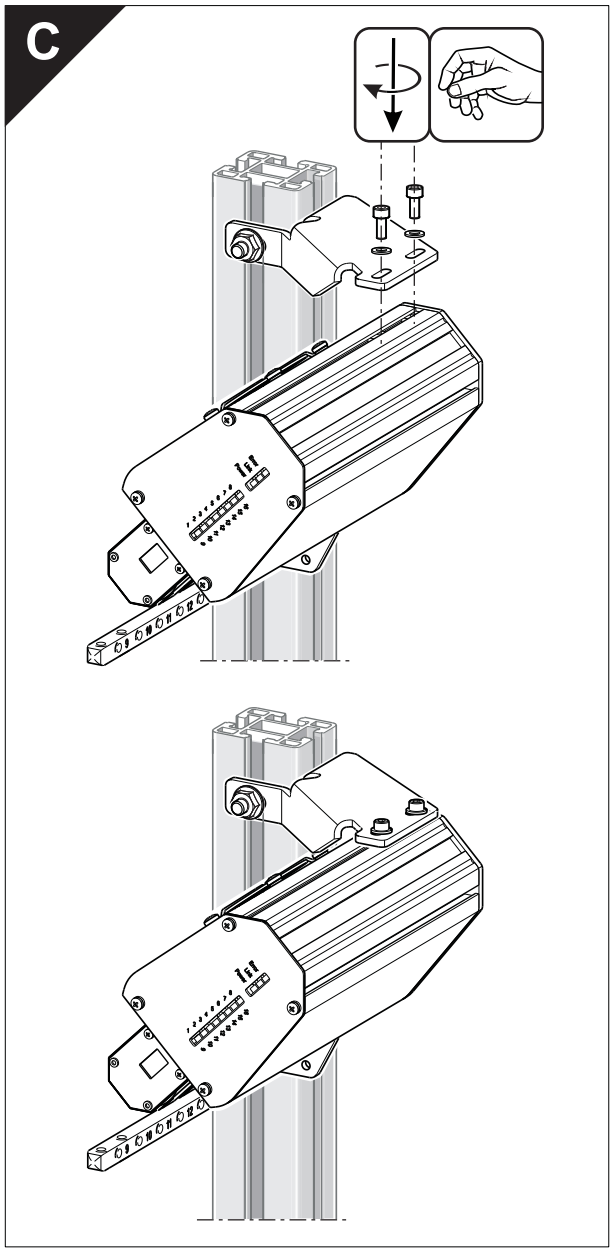

E
I ON
O OFF
XZ 164
XZ 165
XZ 165
R
XZ 164
XZ 165
XZ 165
L
R
L
XR 164
XR 165
R
L

STOLL	Montage ASCON ADF	Id.-Nr.: 265 567

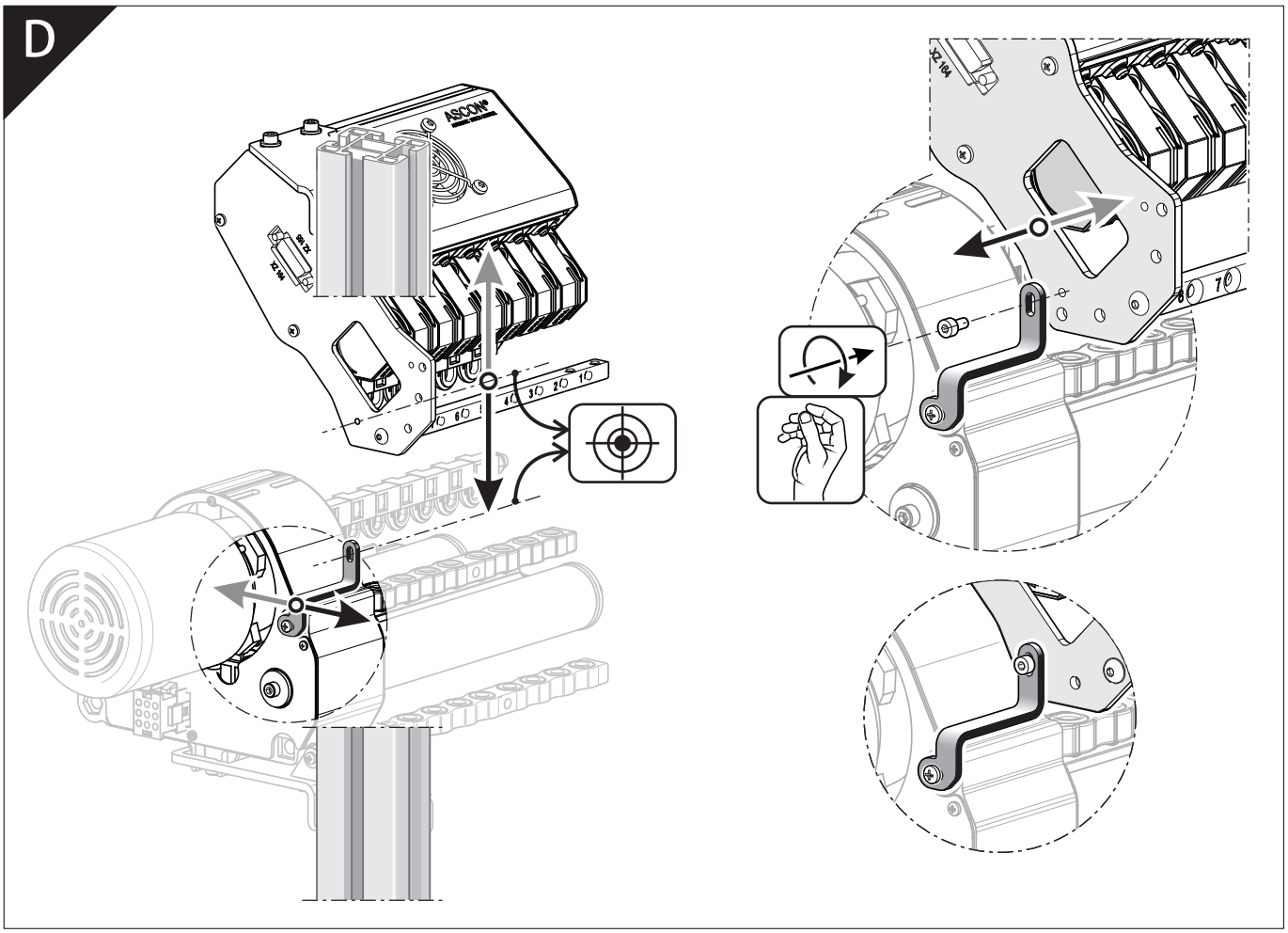



A
0,5-1,0 mm

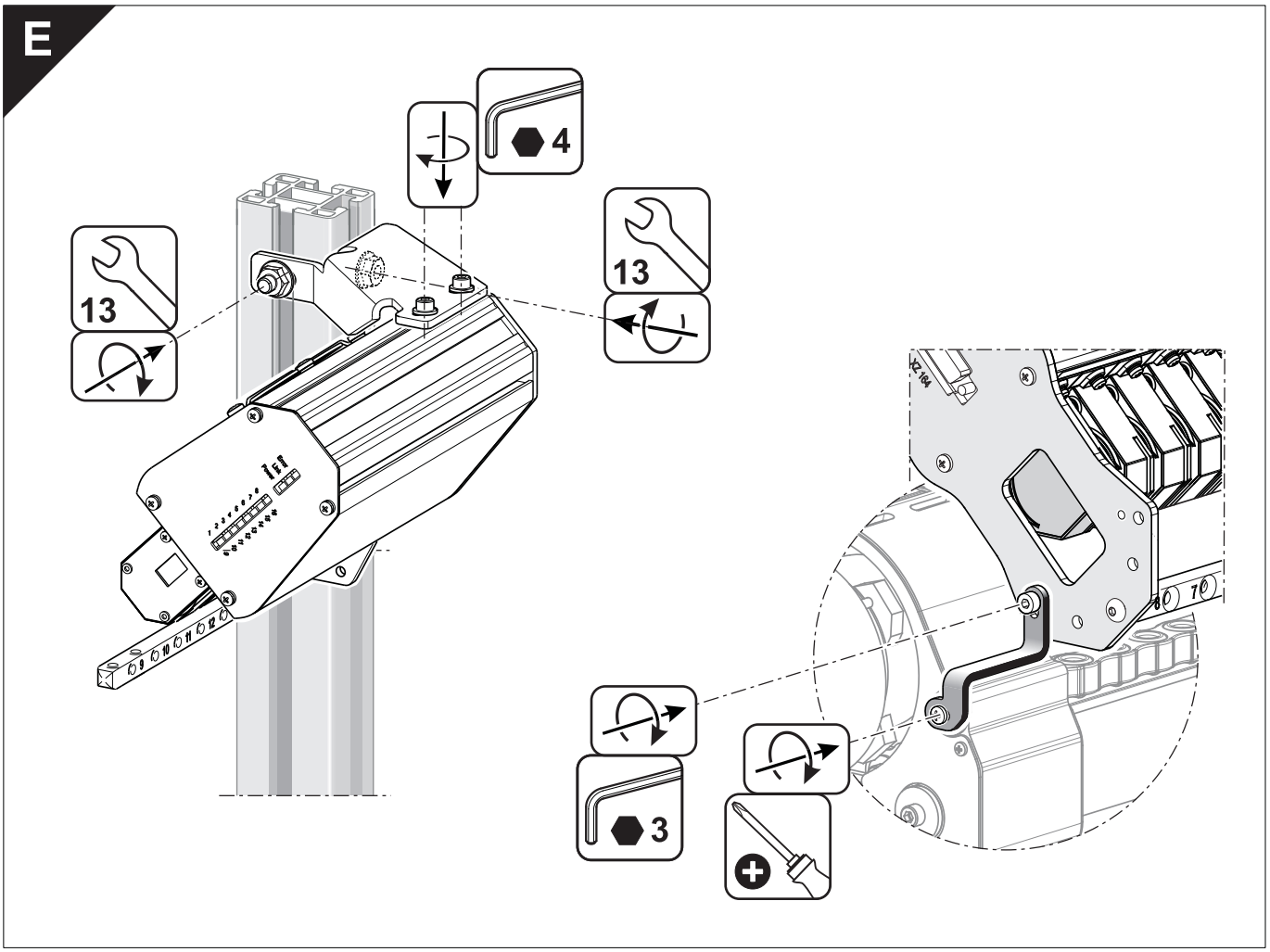

B
1
2
3

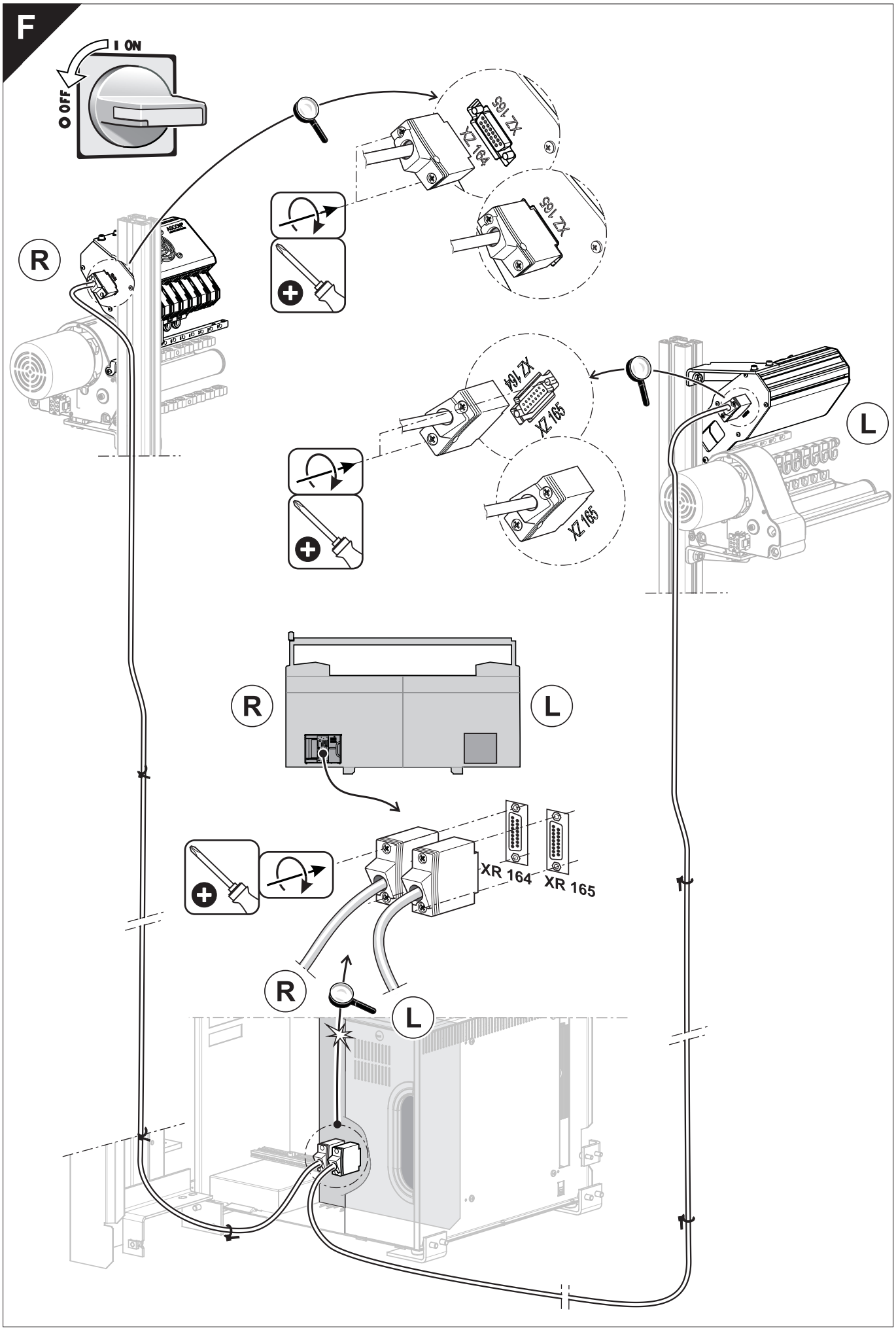

C

D



E

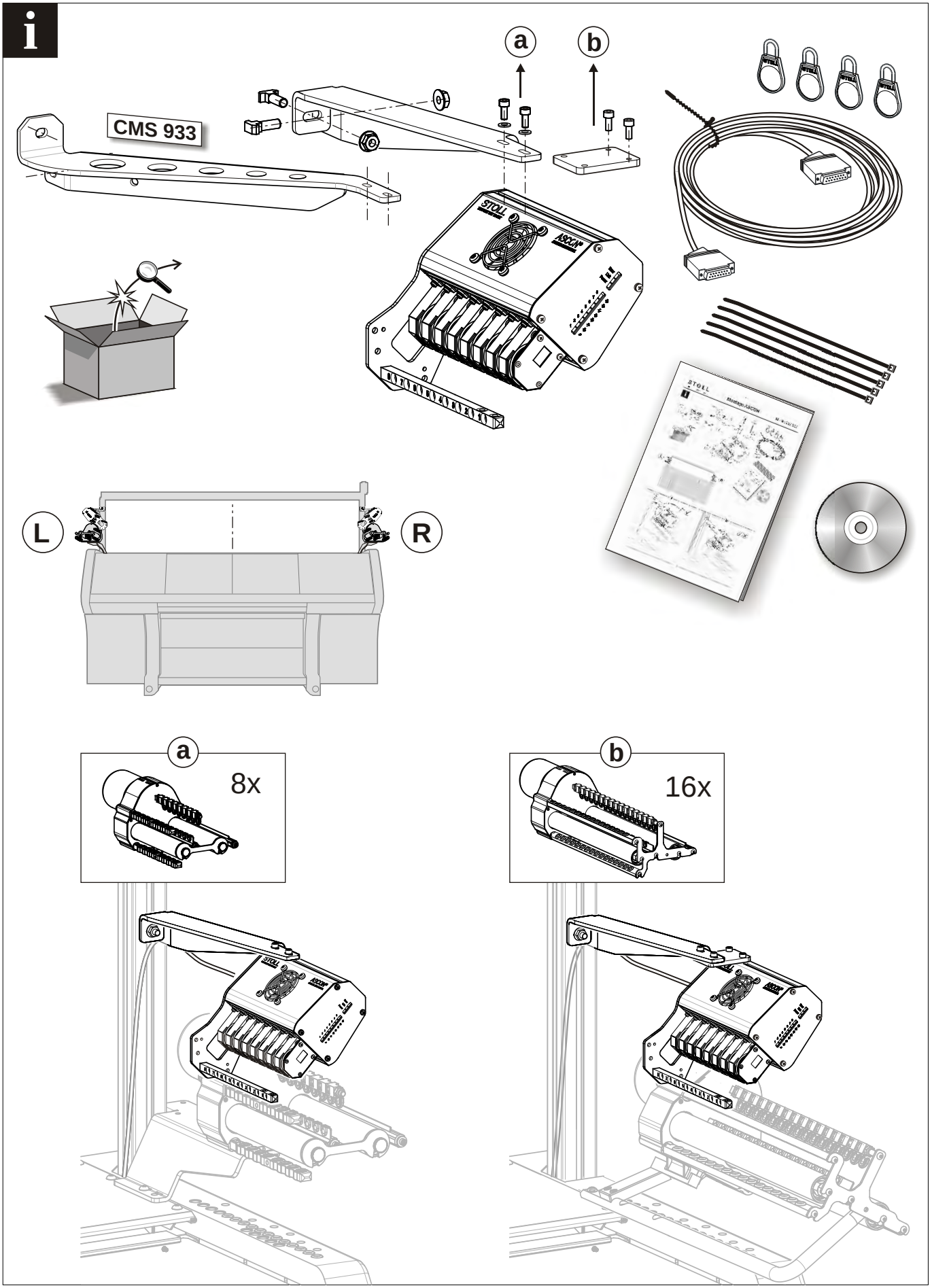


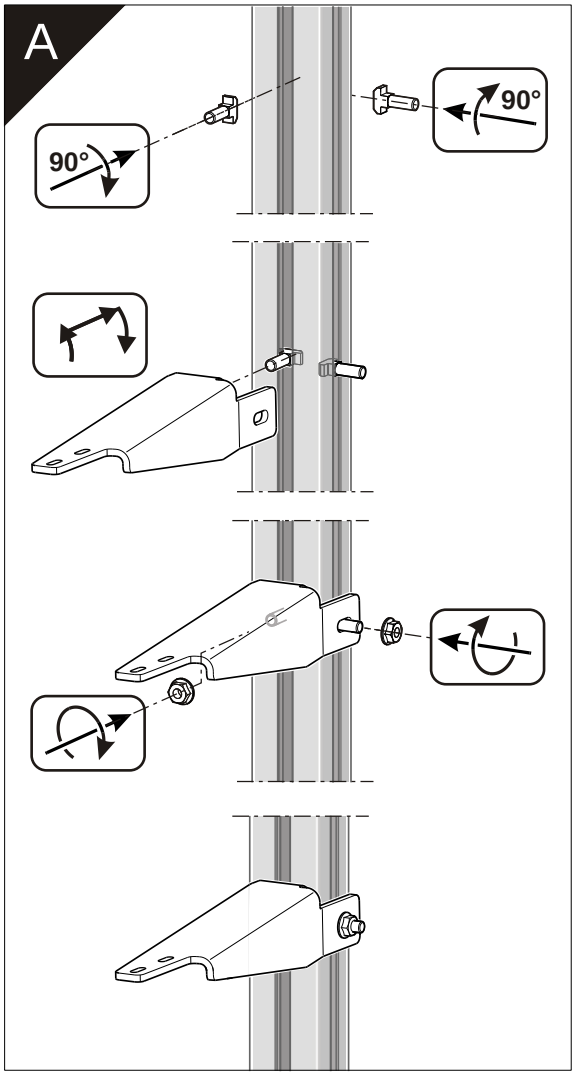

F
I ON
O OFF
XZ 164
XZ 165
XZ 165
R
XZ 164
XZ 165
XZ 165
L
R
L
XR 164
XR 165
R
L

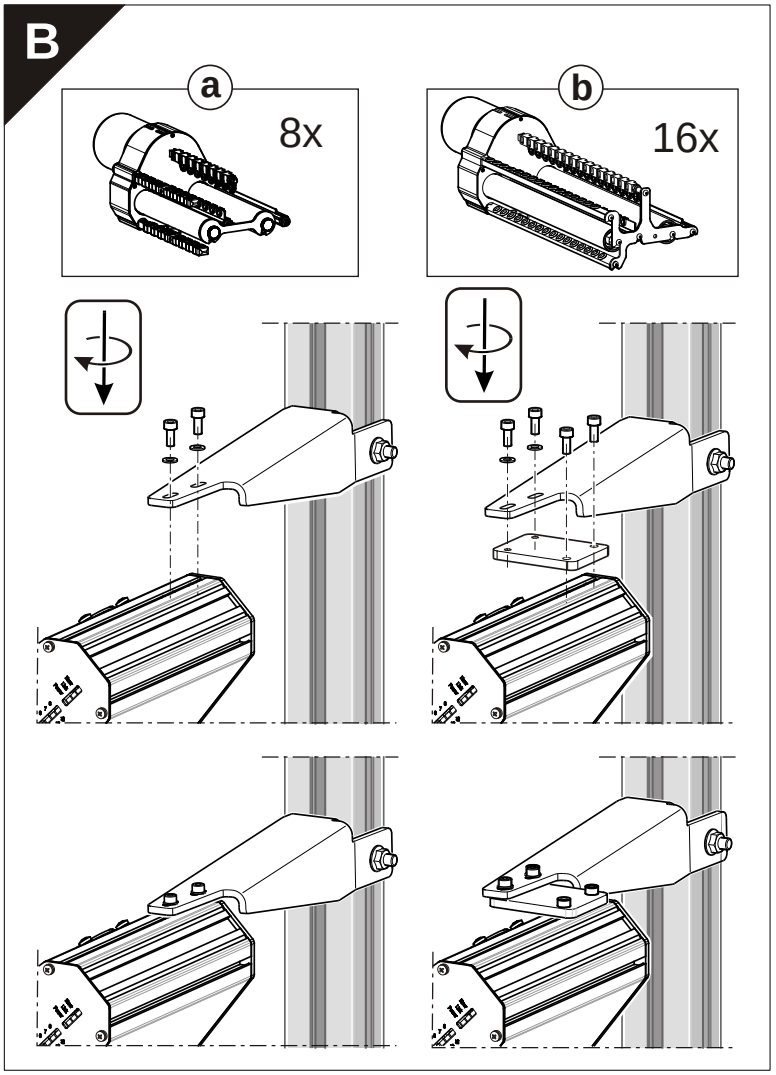
STOLL
KNIT AHEAD

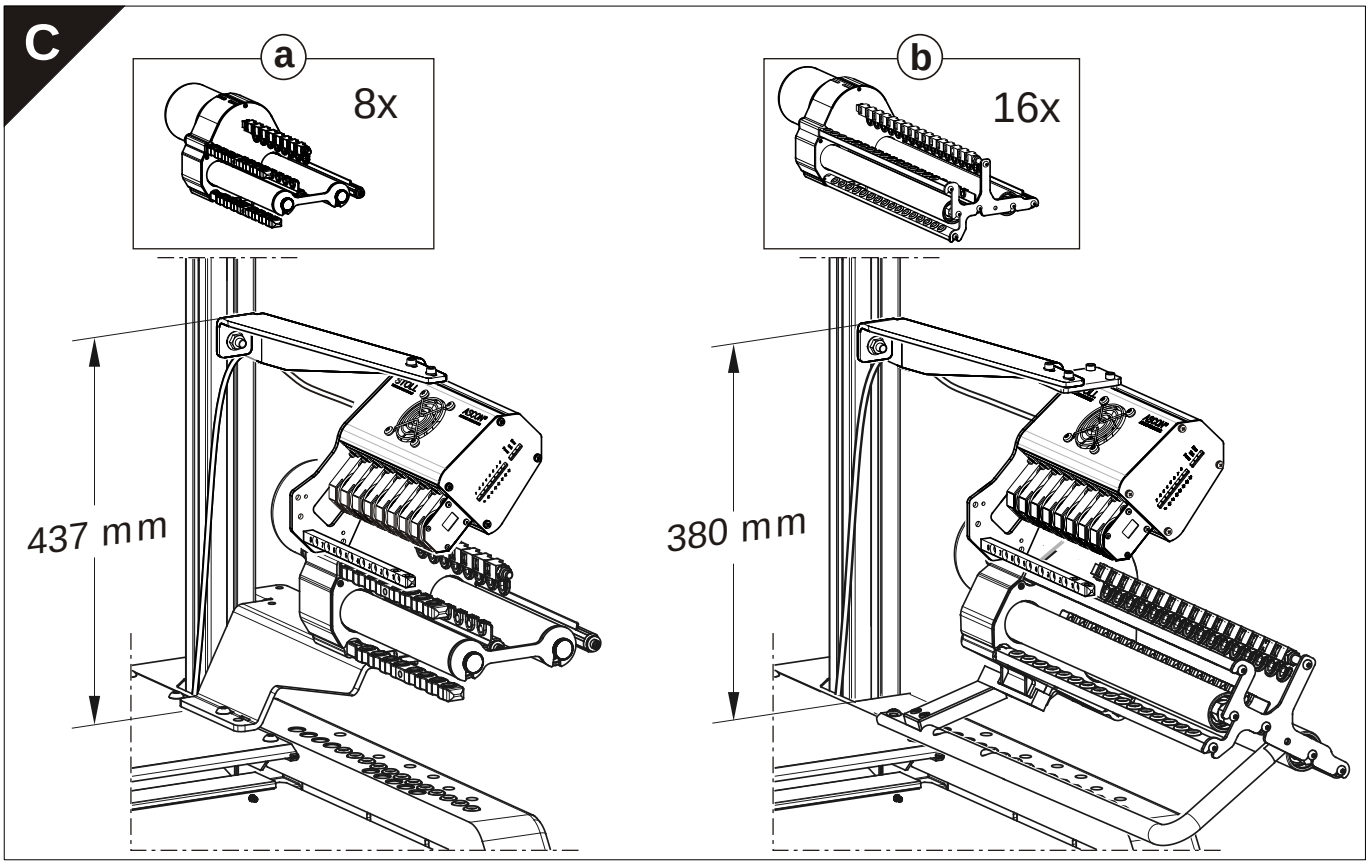
Montage ASCON

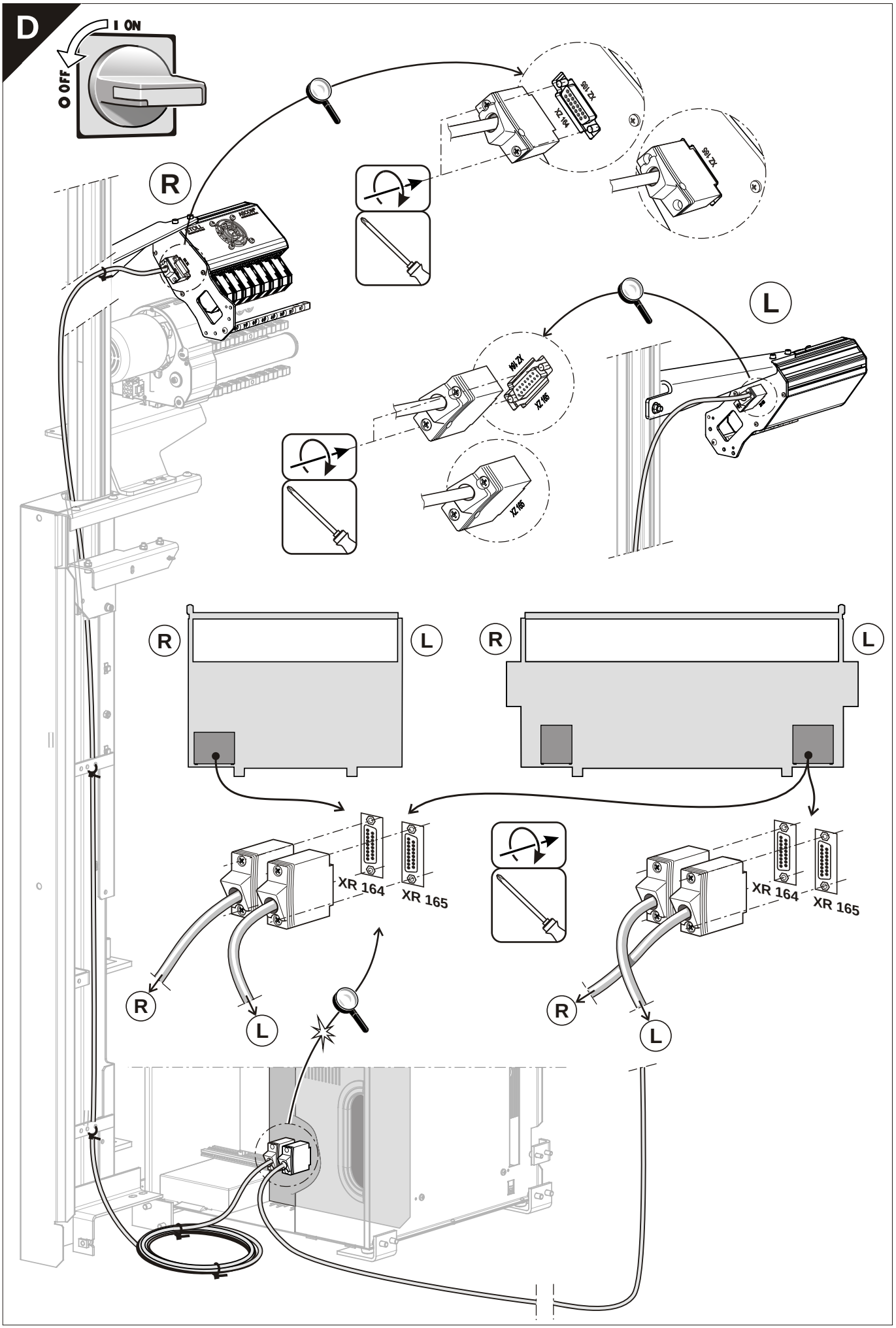
Id.-Nr.: 266 069




A
90°
90°


B
a
8x
b
16x

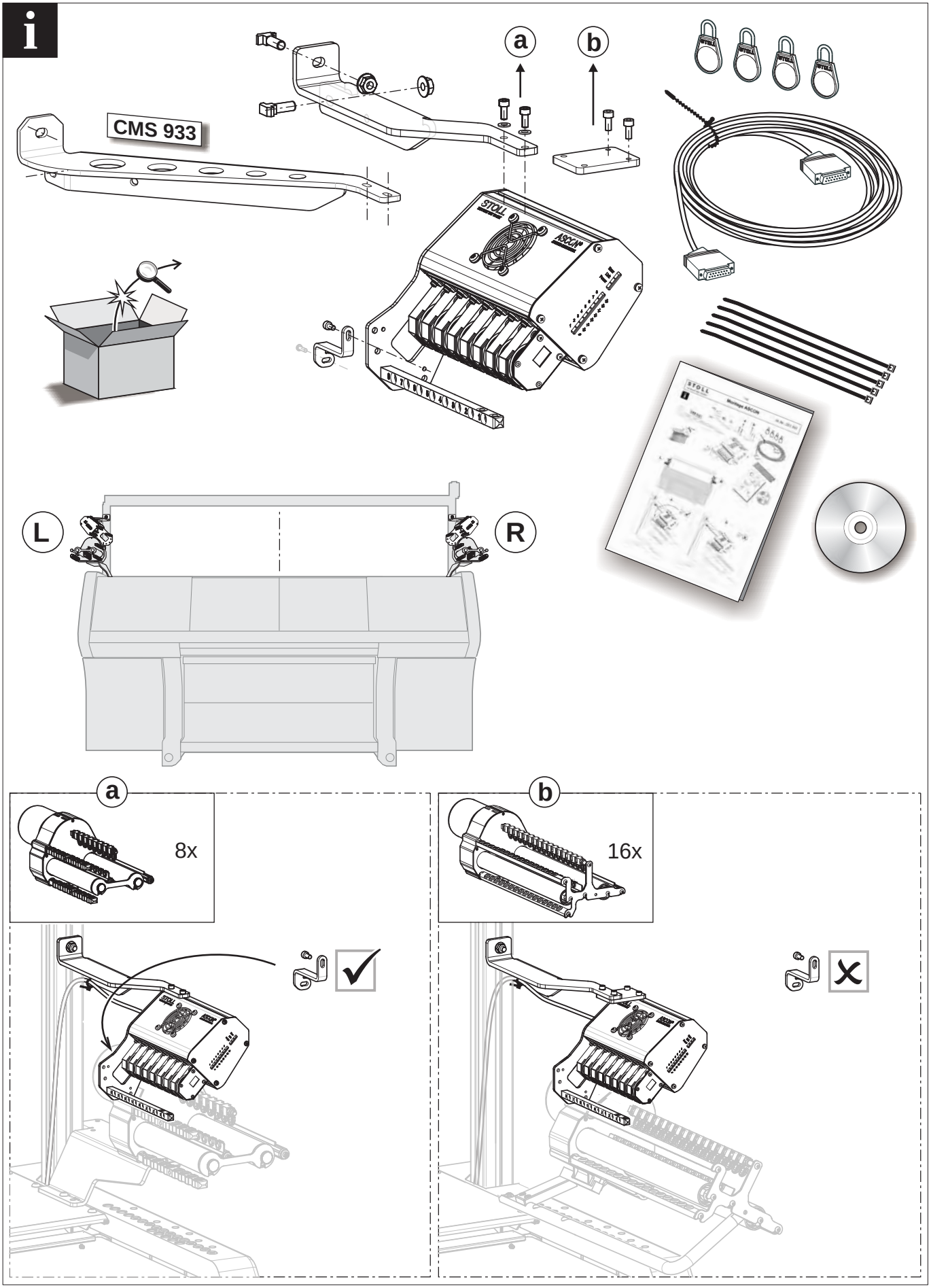

C
a
8x
b
16x
437 mm
380 mm

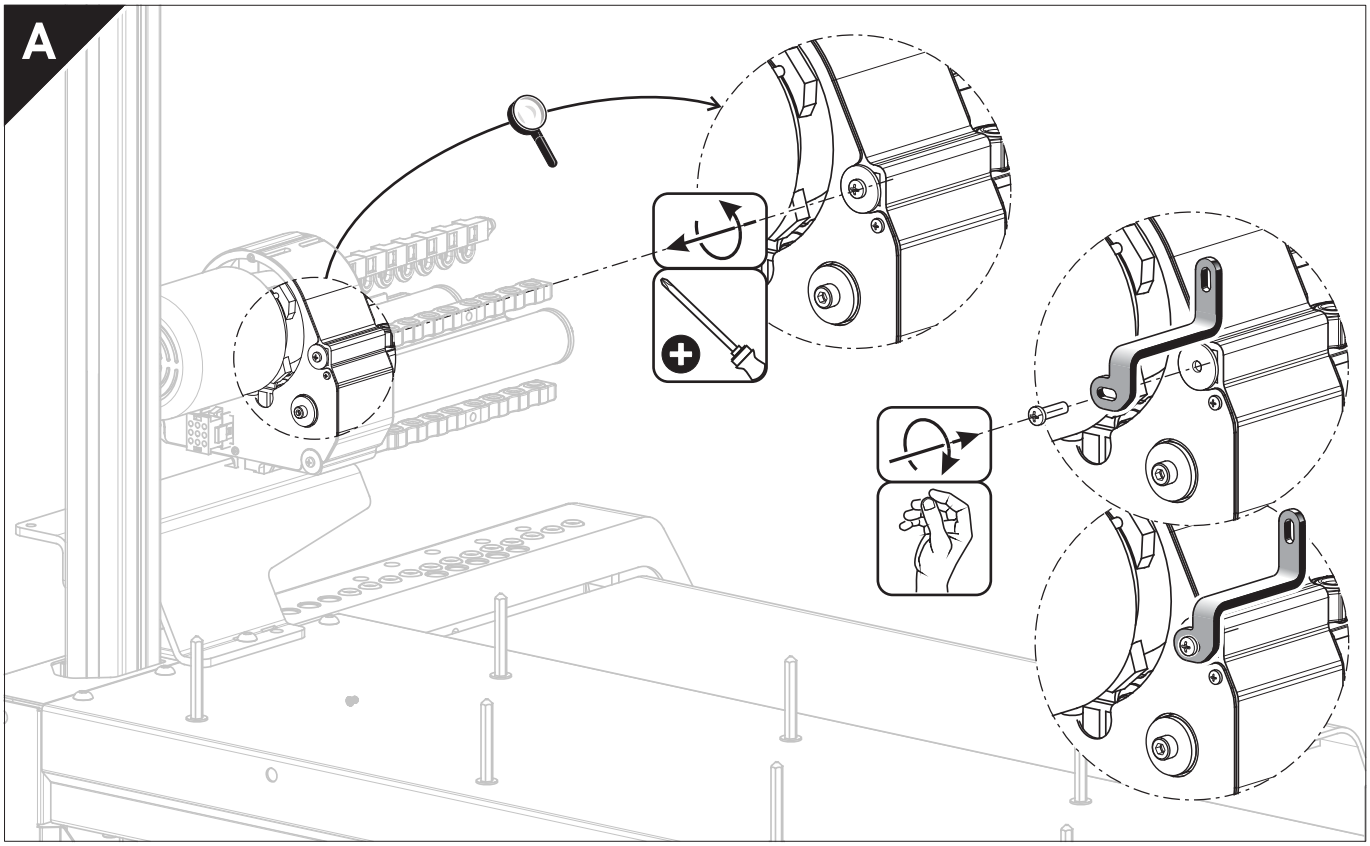

D
I ON
O OFF
R
L
XZ 164
XZ 165
XR 164
XR 165

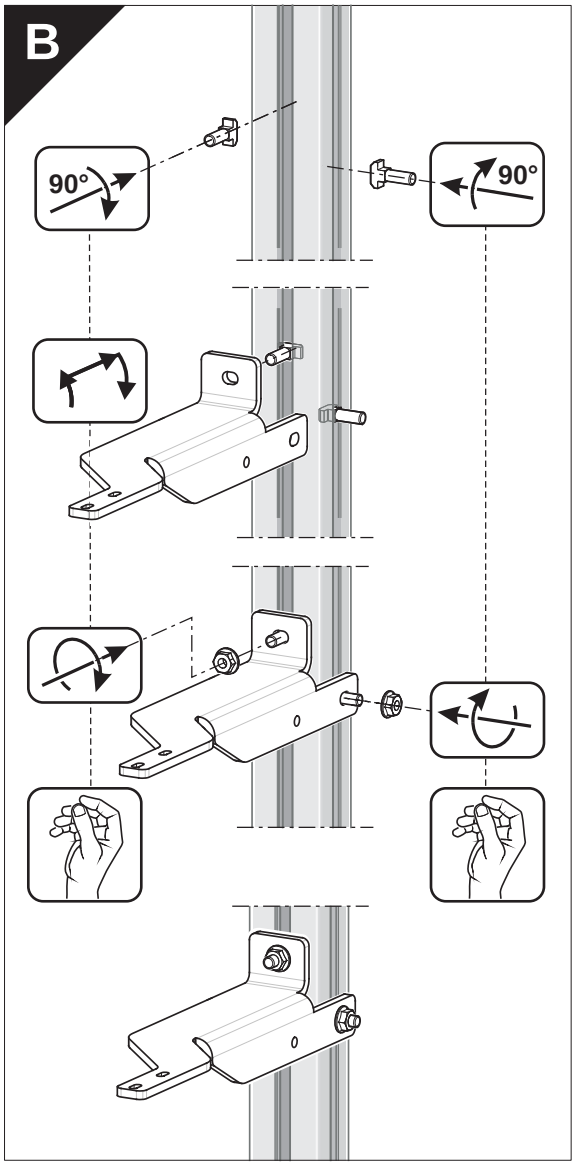
STOLL
KNIT AHEAD

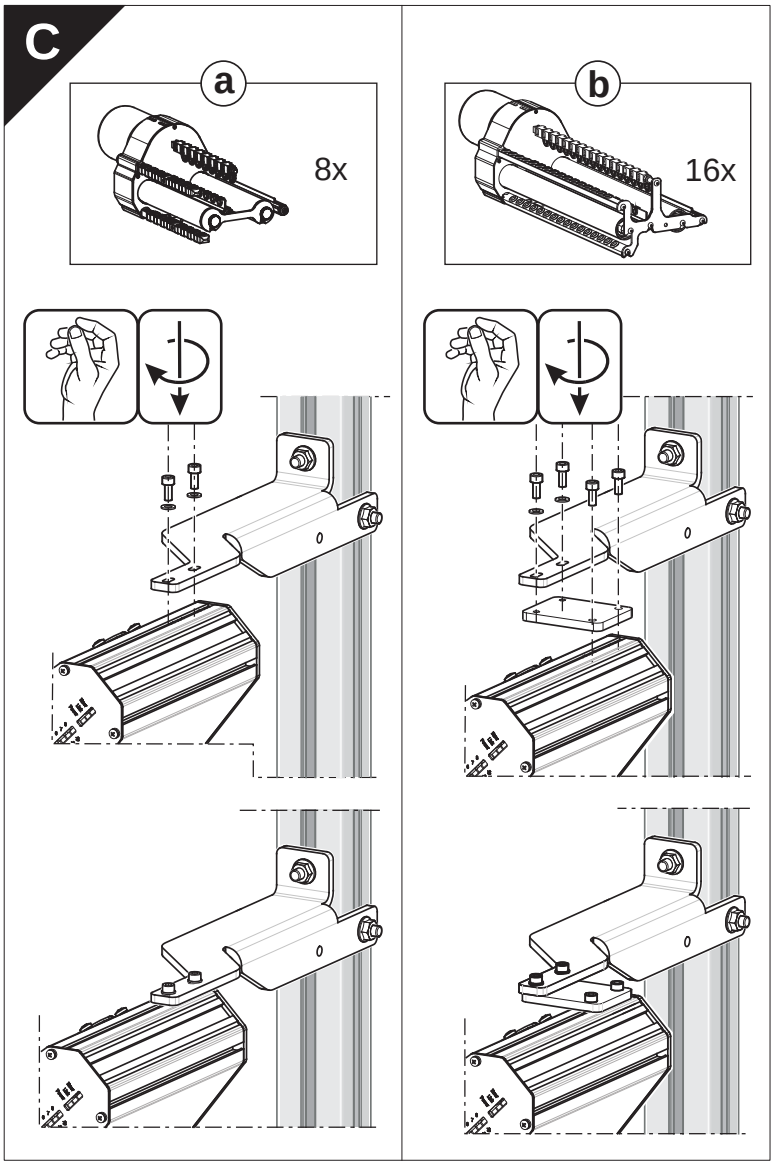
Montage ASCON

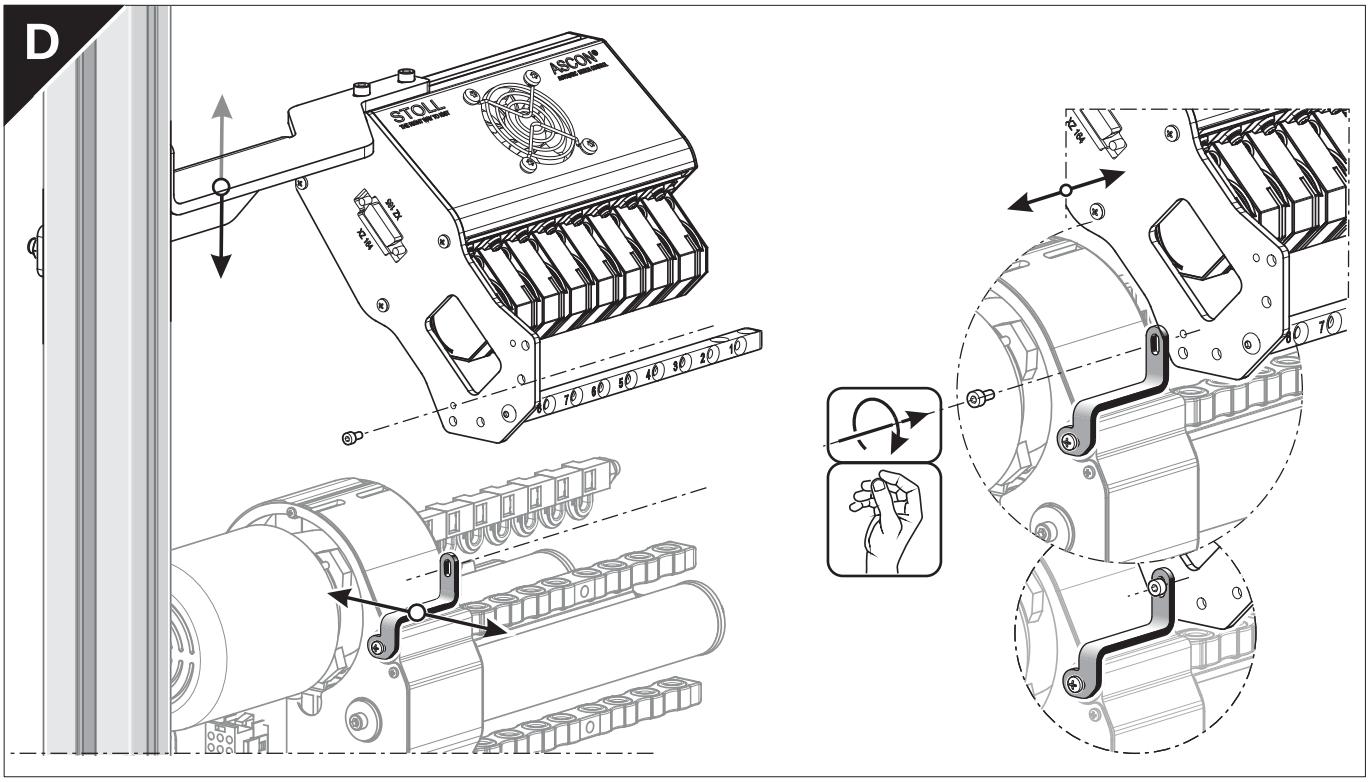
Id.-Nr.: 259 381

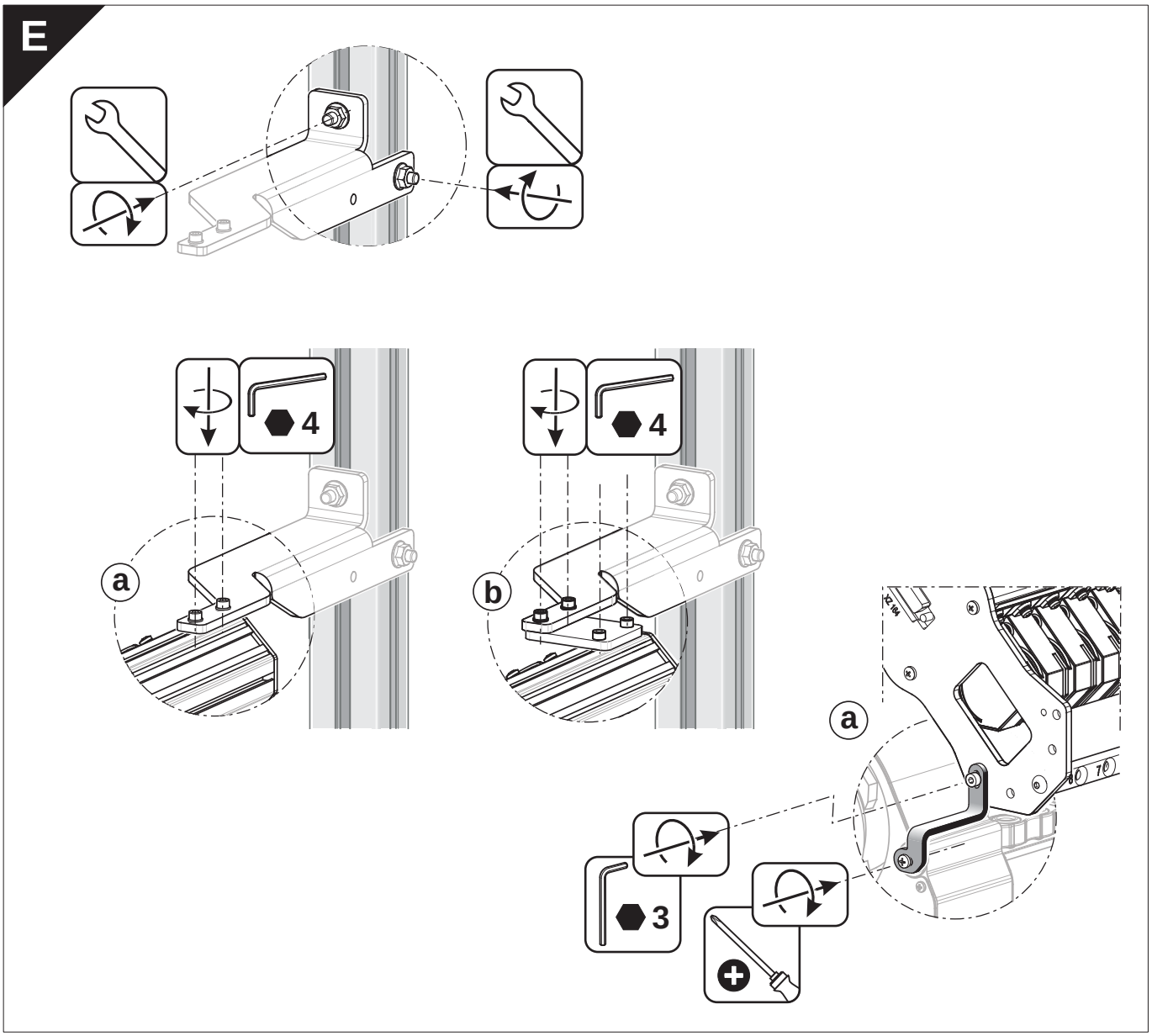


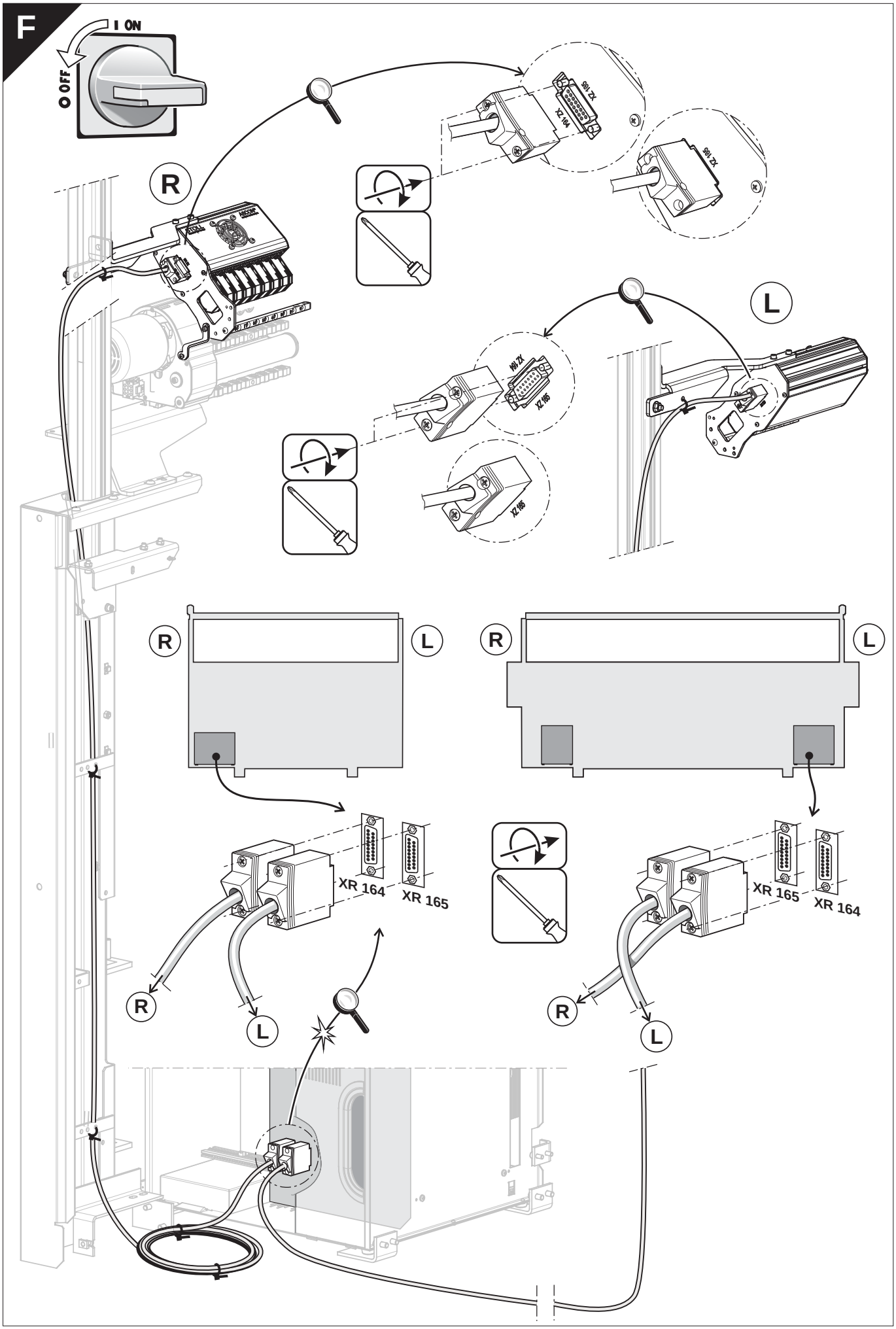

A


B
90°
90°


C
a
8x
b
16x


D
STOLL
ASCON
10
20
30
40
50
60
70
80


E
4
a
4
b
a
3
70


F
I ON
O OFF
R
L
XZ 165
XZ 164
XR 164
XR 165

3 Lavori preliminari

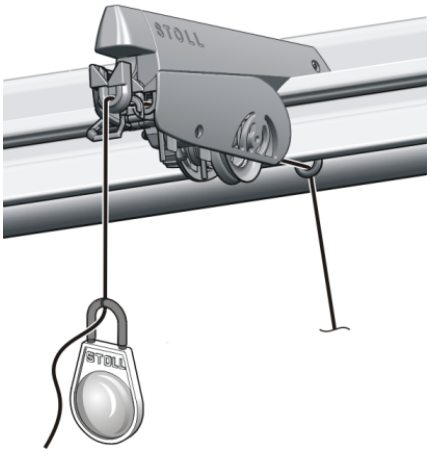
Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Dichiarare l'apparecchio ASCON [🗎 78]
- Spie sull'apparecchio ASCON [🗎 6]
- Disattiva controllo della lunghezza del filo [🗎 50]

3.1 Regolare l'unità di controllo dei fili

Affinché l'apparecchio ASCON 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.



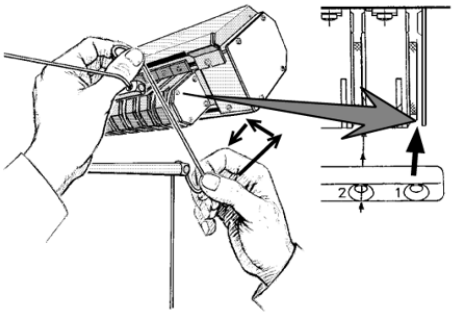
Peso di regolazione

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.

i	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 ASCON facendo attenzione a non incrociare i fili.

3.2 Infilare i fili nell'apparecchio ASCON



Percorso del filo nell'apparecchio ASCON

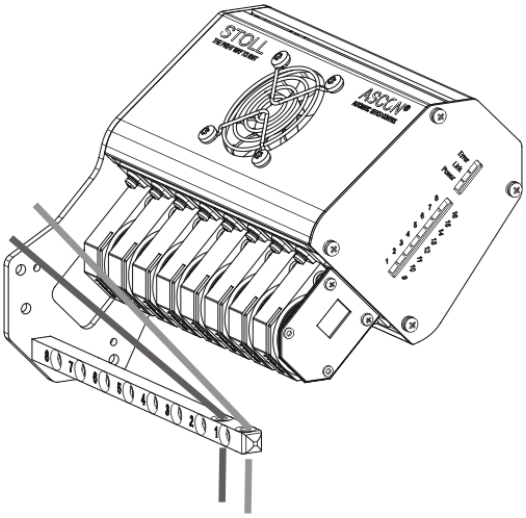
➔ Tenendo il filo con entrambe le mani, passarle dal basso verso l'alto nella colonna di infilatura e quindi avvolgerlo intorno alla ruota di misura.

---

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

Posizionamento del filo del pettine e di separazione

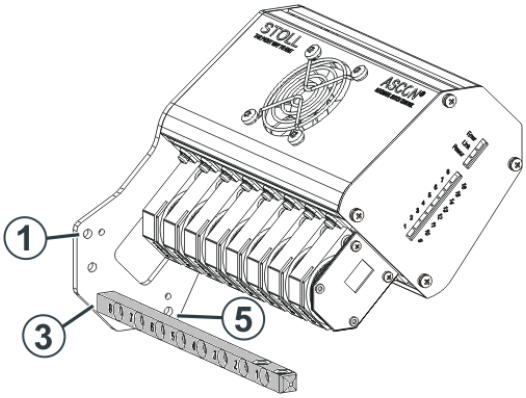
Consigliamo di posizionare il filo del pettine e di separazione completamente fuori sul portarocche. Infilare questi fili nei mezzaluna superiori sull'asta di guida del filo e condurli alla calotta di sicurezza laterale.



In questo modo si evita che i fili infilati nell'apparecchio ASCON si intreccino con il filo del pettine e il filo di separazione.

Modificare l'angolo di avvolgimento

L'asta di guida del filo può essere montata in 5 posizioni, dalla posizione (1) (angolo di avvolgimento minimo) alla posizione (5) (angolo di avvolgimento massimo). Posizione (3) - regolazione standard.



Se si aumenta l'angolo di avvolgimento, aumenta anche l'attrito del filo sulla ruota di misura. In questo modo si impedisce che un filo sottile e liscio scivoli sulla ruota di misura.

4 Come regolare il controllo della lunghezza del filo

4.1 Considerazioni preliminari di carattere concettuale

Valutare e pianificare l'utilizzo del controllo della lunghezza del filo ancor prima della creazione del disegno.
Al riguardo alcuni punti per la corretta modalità operativa:

Lavorazione con mm

- È nella maggior parte dei casi la corretta modalità operativa
- In caso di affinità tra una collezione, un gruppo di disegni o un ordine quali:
  - Filati
  - Tipi di lavorazione
  - Finezze
  - Tipi macchina
- Per set di taglie e articoli uguali in colori differenti
- Per quantità ridotte di singoli teli
- Lavorazione con mm (millimetri) [🗎 37]

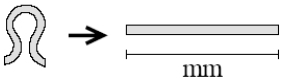
Lavorazione con telo originale

- Per casi speciali
  - Teli stretti
  - Strutture complicate nel telo
    Esempio: Aran con treccia
  - Requisiti particolari di un'immagine della maglia in singole zone
  - Telo singolo in grande numero di pezzi
- Lavorazione con telo originale (MP YLC telo master) [🗎 42]

Creazione di un programma di lavoro

Durante la creazione di tutti i programmi di lavorazione tenere quindi presente i punti seguenti conformemente alle proprie decisioni.
Qui nell'esempio "Lavorazione con mm":

- Sin dall'inizio con il controllo della lunghezza del filo
- Nella corretta modalità operativa "Lavorazione con mm"
- Con lunghezze della maglia in millimetri



- Con combinazioni univoche di indici NP per frontura anteriore e posteriore nelle zone caratteristiche

  - Filato comune
  - Tipo di lavorazione comune
  - Combinazioni univoche di indici NP (esempio NP5 + NP6)
- Tutti i programmi di lavorazione
  - Un articolo
  - Un ordine
  - Un set di taglie
  - Una collezione
- Assegnazione standardizzata di filati a guidafili e a ruote di misura
- Importare i presupposti di base rilevati in tutti i disegni M1plus, affinché divengano parte integrante del programma di lavorazione in questione.

Lavorazione del telo a fini di prova e rilevamento dei presupposti di base

Il rilevamento dei presupposti di base è la condizione per l'importazione dei suddetti dati in tutti i disegni M1plus.

4.2 Presa in considerazione del controllo della lunghezza del filo nel programma di lavorazione

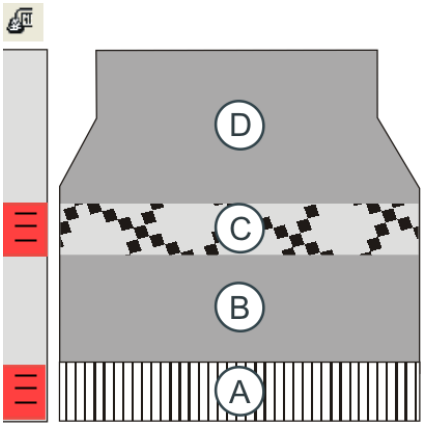
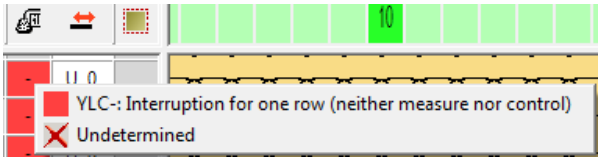
Il controllo della lunghezza del filo può essere utilizzato nel programma di lavorazione sulla macchina anche senza assegnazioni preliminari.
Può essere tuttavia opportuno prevedere il controllo della lunghezza del filo già sulla M1plus.

- Quando si intendono tralasciare delle zone
- Quando si intende procedere a specifiche sulla modalità operativa, sull'assegnazione di ruote di misura e sui valori di correzione

4.2.1 Registrare il comando YLC sulla M1plus

Nell'Editor Setup è possibile selezionare o anche modificare la modalità operativa senza dover apportare modifiche nel Sintral.

Al riguardo, nella colonna di comando per i riquadri B e D lasciare invariata la modalità "Indeterminato" (non modificare l'impostazione predefinita).

		Colonna di comando "Controllo della lunghezza del filo"
	D	"Indeterminato", non modificare l'impostazione predefinita
	C	YLC-: Interruzione per un rango (senza misurazione o regolazione) 
	B	"Indeterminato", non modificare l'impostazione predefinita
	A	Escludere l'inizio dal controllo della lunghezza del filo nella finestra di dialogo "Configurazione/Zone di lavoro". ☑ Non misurare l'inizio

i: Se per ciascun telo appare sempre nello stesso punto un messaggio di errore YLC (ad esempio "Errore filato YLC"), per questo rango di lavoro sarà possibile disattivare la regolazione YLC.
Esempio: Riquadro C

Per registrare il comando YLC:

1. Visualizzare la colonna di comando "Controllo della lunghezza del filato" .
2. Selezionare nel menu contestuale la voce desiderata.
3. Riportare la selezione nel riquadro desiderato.

▶ La M1plus contrassegna l'inizio e la fine della zona con "YLC(-" (inizio) e "YLC-)" (fine).

Controllo della lunghezza del filo nell'inizio del telo

Suggeriamo di non regolare l'inizio del telo se:

- per l'inizio del telo e il disegno sono necessari più di 16 guidafili.
- L'inizio del telo ed il disegno vengono lavorati con gli stessi guidafili.
  - 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 guidafili (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 guidafili per l'inizio del telo.
  - Se ciò non è possibile, suggeriamo di non regolare l'inizio del telo.
    Escludere l'inizio dal controllo della lunghezza del filo nella finestra di dialogo "Configurazione/Zone di lavoro". ☑ "Non misurare l'inizio"

4.2.2 Configurazione delle ruote di misura

Per le ruote di misura utilizzate definire:

- Ruota di misura
- Guidafili
- Dati filato (facoltativo)
- Valori di correzione (facoltativo)

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

i	Provvedere a un'assegnazione standardizzata di filati a guidafili e a ruote di misura! Stabilire le corrispondenze tra "guidafilo, ruota di misura e filato" già sulla M1plus al fine di poter acquisire questi dati nel file setup.

Per configurare le ruote di misura sull'EKC:

1. Richiamare la scheda "Generale".
   "Configura ordine" ▶ "Prepara macchina" ▶ "Editor Setup" ▶ "Controllo della lunghezza del filo" ▶ scheda "Generale"
2. Nella colonna Y selezionare il guidafilo da assegnare alla rispettiva ruota di misura.
3. Richiamare la scheda "Valori di correzione".
4. Impostare il valore per "Scostamento massimo dal valore nominale per rango di lavoro" nella colonna "Correzione %:".
   Impostazione predefinita = 15%
   Se durante il rilevamento dei valori di correzione si oltrepassa questo errore, la macchina si arresta automaticamente e appare un messaggio di errore.

▶ Le ruote di misura sono configurate.

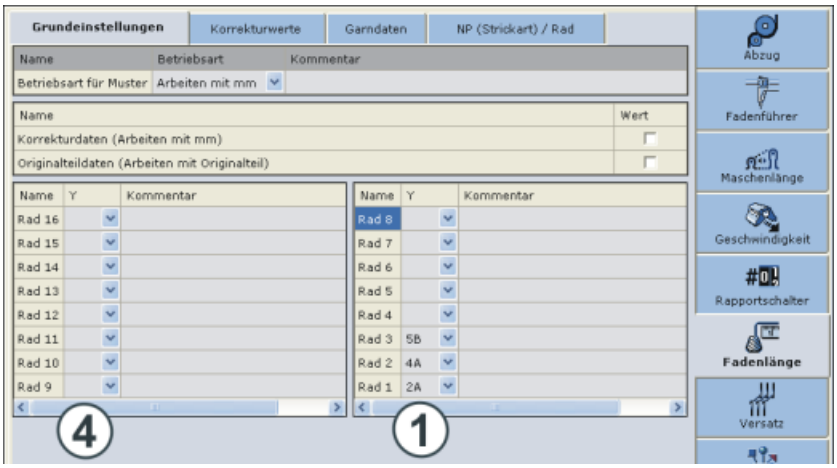
i	Tutti i guidafili assegnati devono essere registrati nella riga YG del programma di lavorazione.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Setup2 Richiamare l'Editore
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiama il Menu principale

Tasti per la configurazione delle ruote di misura

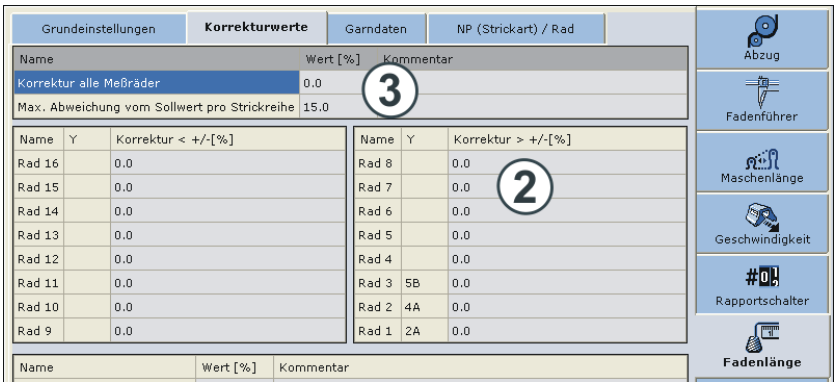
Per configurare le ruote di misura sull'OKC:

1. Richiama dal "Menù principale" la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" richiamare il Setup2.



Configurazione delle ruote di misura

3. Scheda "Regolazioni di base"
   Nella colonna (1) selezionare il guidafilo da assegnare alla rispettiva ruota di misura.
   Se si impiega un secondo apparecchio ASCON, procedere all'assegnazione "Ruota di misura - Guidafilo" nella colonna (4).
4. Confermare le immissioni.
5. Richiamare la scheda "Valori di correzione".



6. Immettere il valore di correzione.
7. Impostare il valore per "Scostamento massimo dal valore nominale per rango di lavoro" (3) (standard: 15 %).
   Se durante il rilevamento dei valori di correzione si oltrepassa questo errore, la macchina si arresta automaticamente e appare un messaggio di errore.
8. Confermare le immissioni.
9. Richiamare la scheda "Dati filato".
10. Immettere i dati.
11. Confermare l'immissione.
    ▷ A questo punto è possibile calcolare il consumo di filato

▶ Le ruote di misura sono configurate.

12. Ritornare alla finestra Controllo della lunghezza del filato.

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.

4.2.3 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).

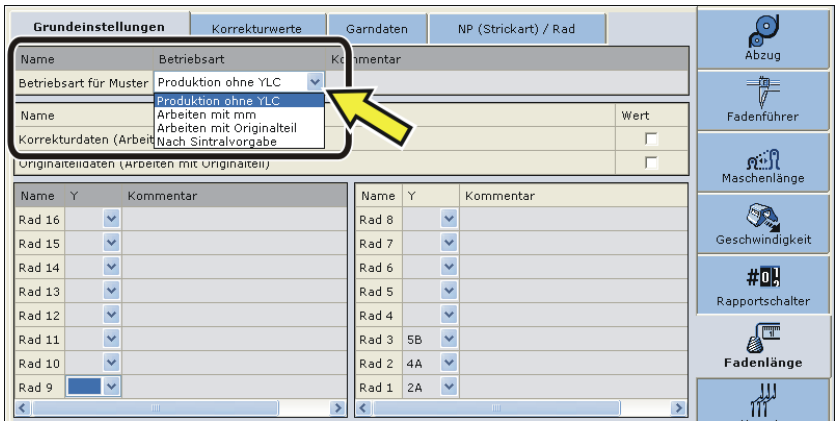
> **i** Nel programma di lavorazione si può registrare o il comando Sintral "YLC" o "STIXX". La macchina per maglieria OKC capisce entrambe le indicazioni.

4.3 Selezionare il tipo di funzionamento

Stabilire la modalità operativa preferibilmente al momento della creazione del programma di lavorazione.

Per selezionare la modalità operativa:

1. Nell'"Editor Setup" richiamare la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
   ▷ Appare la finestra di regolazione.
2. Richiamare la scheda "Regolazioni di base".
3. Attivare il campo "Modalità operativa per disegno".



	Tipo di funzionamento	Spiegazione
Ins	◆ Lavorazione con mm ◆ Lavorazione con telo originale ◆ Dopo l'assegnazione Sintral	La regolazione YLC è attivata.
Off	◆ Produzione senza YLC	La regolazione YLC è disattivata.

1. Nel campo "Modalità operativa per disegno" selezionare la modalità operativa desiderata.
2. Confermare l'immissione.

È possibile stabilire o modificare la modalità operativa del controllo della lunghezza del filo anche sulla macchina.
In questo caso occorre eventualmente procedere a ulteriori impostazioni per il controllo della lunghezza del filo o a una rideterminazione dei presupposti di base.

Per stabilire la modalità operativa:

1. Richiamare la scheda "Generale".
   "Configura ordine" ▶ "Prepara macchina" ▶ "Editor Setup" ▶ "Controllo della lunghezza del filo" ▶ scheda "Generale"
2. Selezionare la modalità operativa nell'elenco a discesa "Modalità operativa per disegno".

- Produzione senza YLC
- Lavorazione con mm
- Lavorazione con telo originale
- Dopo l'impostazione Sintral

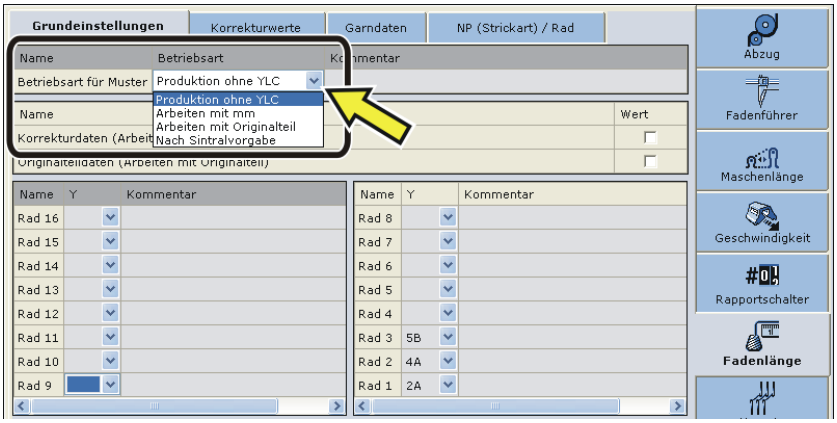
3. Aprire la finestra "Controllo della lunghezza del filo".
   "Produci ordine" ▶ "Sorveglia produzione" ▶ "Controllo della lunghezza del filo"
4. Confermare con "OK".

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiamare l'editore Setup2
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"

Tasti per la selezione della modalità operativa

Per selezionare la modalità operativa:

1. Richiama dal "Menù principale" la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" richiamare il Setup2.
   ▷ Appare la finestra di regolazione.
3. Richiamare la scheda "Regolazioni di base".
4. Attivare il campo "Modalità operativa per disegno".



	Tipo di funzionamento	Spiegazione
Ins	◆ Lavorazione con mm ◆ Lavorazione con telo originale ◆ Dopo l'assegnazione Sintral	La regolazione YLC è attivata. È attiva la modalità YLC dal programma Sintral o è attivo Editor Setup2.
Off	◆ Produzione senza YLC	La regolazione YLC è disattivata. La regolazione non viene più attivata automaticamente.

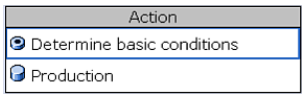
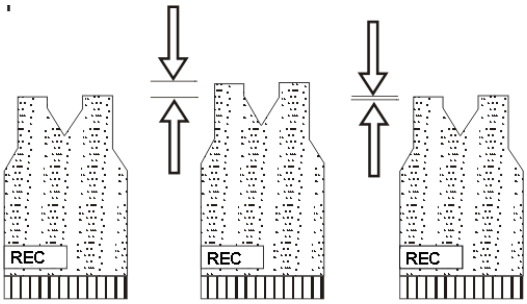
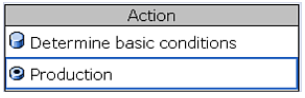
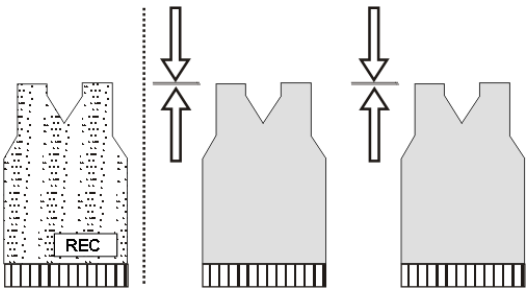
5. Nel campo "Modalità operativa per disegno" selezionare la modalità operativa desiderata.
6. Confermare l'immissione.
7. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato".

4.4 Misurare e correggere la lunghezza della maglia

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Comandi speciali Sintral [🗎 74]
- Lavorazione con telo originale (MP YLC telo master) [🗎 42]
- File Log su OKC per le modalità YLC [🗎 50]

4.4.1 Lavorazione con mm (millimetri)

Azione	Proprietà
Rileva presupposti di base  	◆ REC – fase di apprendimento: Rilevamento dei valori di correzione prima di avviare la produzione. ◆ Nella fase di apprendimento sono possibili correzioni più grandi. '  ◆ Correzioni molto grandi possono rendere inutilizzabile il telo. ◆ All'occorrenza, è possibile ripetere la fase di apprendimento più volte. Al riguardo lasciare attivo il pulsante "Rileva presupposti di base". ◆ La misurazione ha luogo con le lunghezze della maglia definite nel programma di lavorazione. ◆ Per ogni direzione del carro si determina un valore di correzione a parte. ◆ Per ogni tipo di lavorazione viene definito un valore NP separato. Ciò consente di rilevare un valore di correzione a parte.
Produzione  	◆ Se il disegno soddisfa le aspettative, applicare i valori di correzione (valori effettivi). Attivare al riguardo il pulsante "Produzione". ◆ Vengono compensate le differenze tra le rocche.  ◆ Durante la produzione le camme di discesa vengono regolate all'occorrenza automaticamente. All'inizio sono possibili correzioni più grandi, che si riducono per i teli successivi. ◆ l'apparecchio ASCON regola a piccoli passi, in modo che una modifica della lunghezza della maglia sia quasi invisibile nel telo.

Azione	Proprietà
	Se un guidafilo lavora raramente e la correzione è molto grande, saranno inutilizzabili il primo telo e, in condizioni sfavorevoli, anche i teli seguenti.

- Valori di correzione separati per ciascun tipo di lavorazione [🗋 40]
- Salvataggio e caricamento dei dati del telo originale [🗋 45]

4.4.1.1 Rileva presupposti di base

Con "Rileva presupposti di base" vengono registrati i valori di correzione (REC).

✓ Le ruote di misura sono configurate.

✓ La tensione del filo sull'unità di controllo del filo è regolata per ciascun filo (almeno 8 cN).

✓ Nell'Editor Setup è selezionata la modalità operativa "Lavorazione con mm".

✓ Non sono disponibili dati YLC
- oppure -

✓ Devono essere nuovamente rilevati i presupposti di base.

1. Aprire la finestra "Controllo della lunghezza del filo".
   "Produci ordine" ▶ "Sorveglia produzione" ▶ "Controllo della lunghezza del filo"
2. Attivare "Rileva presupposti di base".
3. Iniziare nuovamente il telo per rilevare i presupposti di base.
   "Produci ordine" ▶ "Intervieni manualmente I" ▶ "Inizia telo di nuovo"
   ▷ Viene creato il telo.
   Per ogni posizione della camma di discesa (NP) viene rilevato il valore di correzione.
   ▷ Una volta portata a termine la lavorazione del telo, la macchina si arresta automaticamente.
   Sono rilevati i valori di correzione.
   Viene automaticamente attivata la casella di controllo (2).
   Appare la nota "Registrare nuovamente i presupposti di base YLC (REC MM) o passare alla produzione (YLC MM)".
4. Togliere dalla macchina il telo e controllarlo.
5. Se il telo è in regola, passare alla produzione.
   - oppure -
   Registrare nuovamente i presupposti di base se il telo non è in regola.
6. Salvare i valori di correzione.
   Salvare al riguardo il disegno nel menu "Carica e salva".
7. Avviare la produzione.

▶ I dati vengono comparati con i dati attualmente rilevati. Se necessario, l'apparecchio ASCON esegue una correzione.

▶ Vengono compensate le variazioni tra i filati.

▶ La densità delle maglie e, pertanto, le dimensioni del tessuto sono costanti.

8. Salvare nuovamente i valori di correzione correnti al fine di utilizzarli per una produzione successiva. Salvare al riguardo il disegno nel menu "Carica e salva".

i	Per la produzione di un'altra taglia non occorre rilevare nuovamente i presupposti di base, visto che la lunghezza del filo di una maglia (NP in mm) non varia.

✓ Le ruote di misura sono configurate.

✓ La tensione del filo sull'unità di controllo del filo è regolata per ciascun filo (almeno 8 cN).

✓ Nell'Editor Setup2 è selezionata la modalità "Lavorazione con mm".

✓ Non sono disponibili dati YLC
- oppure -

✓ Devono essere nuovamente rilevati i presupposti di base.

1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" toccare il tasto (1).
   ▷ La casella di controllo (2) "Dati disponibili" è disattivata.

2. Avviare la macchina.
   ▷ Viene creato il telo.
   ▷ Per ogni posizione della camma di discesa (NP) viene rilevato il valore di correzione.
3. Una volta portata a termine la lavorazione del telo, la macchina si arresta automaticamente.
   ▷ I valori di correzione sono rilevati, la casella di controllo (2) si attiva automaticamente.
   ▷ Appare la nota "Registrare nuovamente i presupposti di base YLC (REC MM) o passare alla produzione (YLC MM)".
4. Macchina con pettine del tirapezza:
   Togliere dalla macchina il telo e controllarlo.
   - oppure -
   Macchina senza pettine di tirapezza:
   Continuare a lavorare fino a poter prelevare il telo dalla macchina.
   Togliere dalla macchina il telo e controllarlo.
5. Se il telo è in regola, toccare il tasto (3).
   - oppure -
   Se il telo non è in regola, ripetere i passi da (2) a (4).
6. Salvare i valori di correzione. Salvare al riguardo il disegno nel menu "Carica e salva".

7. Avviare la produzione.

▶ I dati vengono comparati con i dati attualmente rilevati. Se necessario, l'apparecchio ASCON esegue una correzione.

▶ Vengono compensate le variazioni tra i filati.

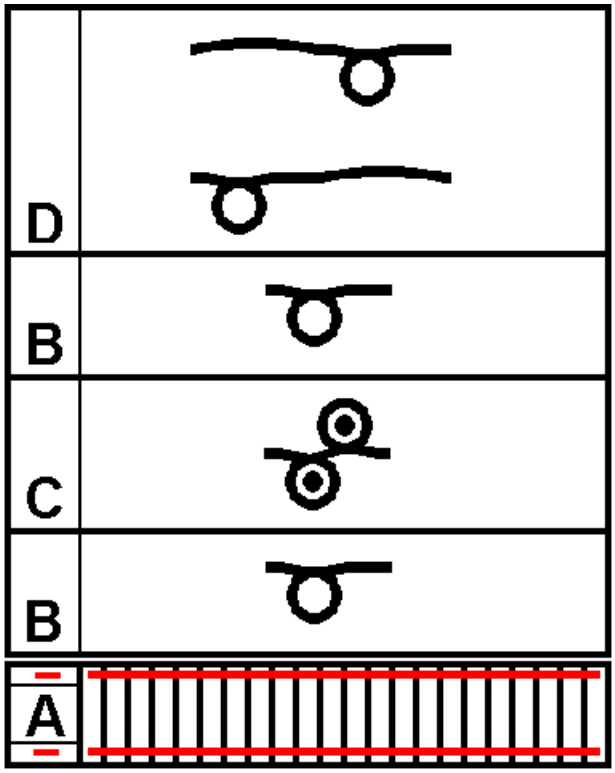
▶ La densità delle maglie e, pertanto, le dimensioni del tessuto sono costanti.

8. Salvare nuovamente i valori di correzione correnti al fine di utilizzarli per una produzione successiva. Salvare al riguardo il disegno nel menu "Carica e salva".

i	Per la produzione di un'altra taglia non occorre rilevare nuovamente i presupposti di base, visto che la lunghezza del filo di una maglia (NP in mm) non varia.

4.4.1.2 Valori di correzione separati per ciascun tipo di lavorazione

A ciascun tipo di lavorazione è possibile assegnare un valore di correzione separato.



i	Per non falsare nella modalità operativa "Lavorazione con mm" (YLC MM) il calcolo dei valori di correzione, si consiglia di non includere nel calcolo singoli ranghi di lavoro e zone di lavoro più piccole. Con esse si intendono, ad esempio, il rango rete nel polsino, ranghi immagliati, piccoli disegni con rigatura, polsini di altezza ridotta ecc.

Dispositivo di disegni:

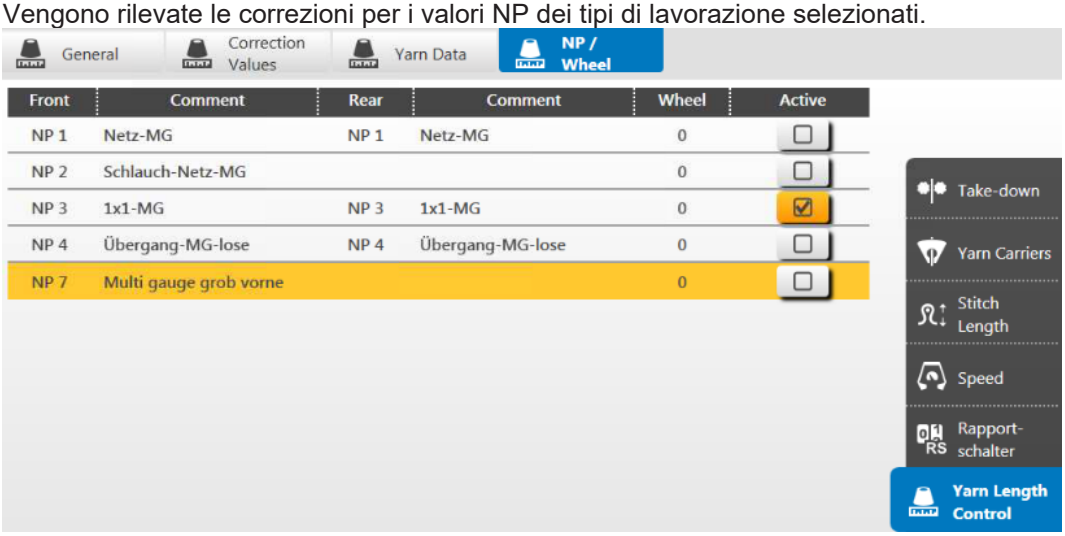
✓ Modalità operativa "Lavorazione con mm"

1. Definire per ciascun tipo di lavorazione nel disegno e nell'Editor Setup una lunghezza della maglia separata (valore NP) in mm.
   "Valore [mm]" ☑
2. Stabilire la modalità operativa "Lavorazione con mm".
3. Con "YLC-" escludere eventualmente dal controllo della lunghezza del filo l'inizio e zone di lavoro particolari.

Macchina EKC

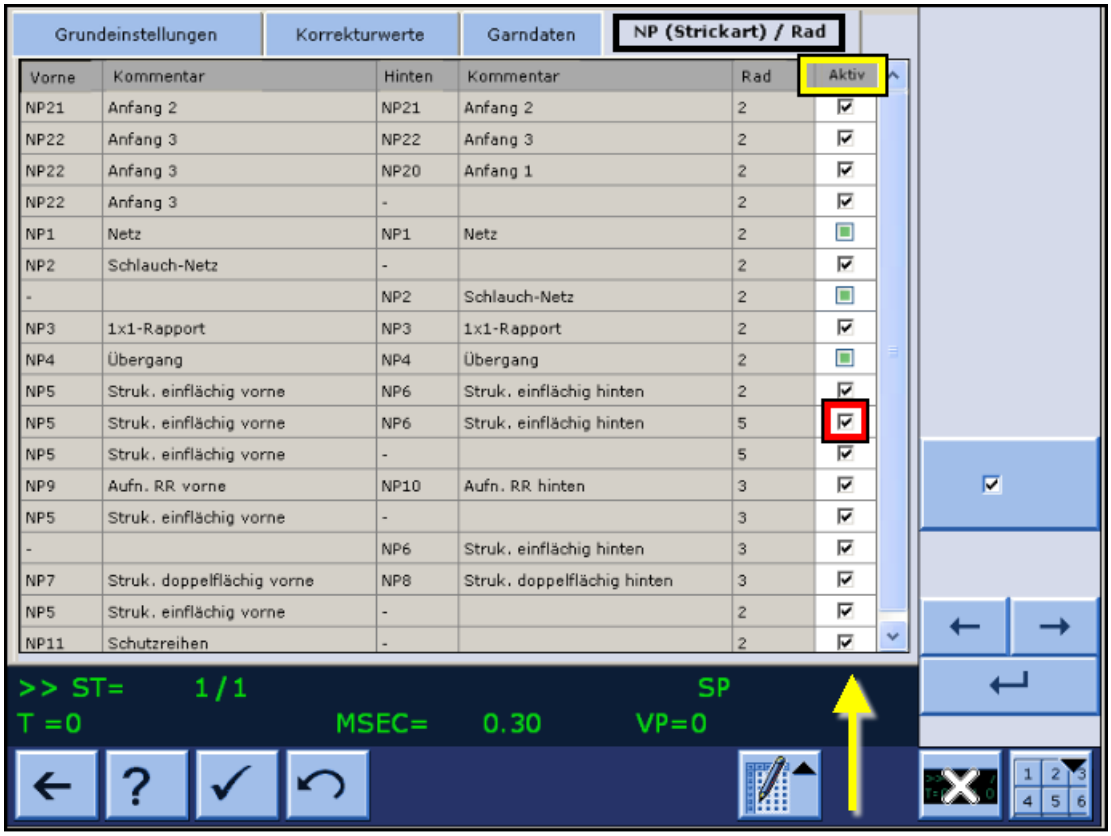
1. Selezionare la modalità operativa "Lavorazione con mm".
   "Configura ordine" ▶ "Configura disegno" ▶ scheda "Generale" ▶ "Modalità operativa per disegno"
2. Richiamare la scheda "NP / ruota".
3. Per rilevare i valori di correzione attivare il tipo di lavorazione desiderato con il valore NP desiderato.
4. Disattivare i tipi di lavorazione esclusi dalla misurazione e dalla correzione.
5. Aprire la finestra "Controllo della lunghezza del filo".
   "Produci ordine" ▶ "Sorveglia produzione" ▶ "Controllo della lunghezza del filo"
6. Attivare "Rileva presupposti di base".
7. Iniziare nuovamente il telo per rilevare i presupposti di base.
   "Produci ordine" ▶ "Intervieni manualmente I" ▶ "Inizia telo di nuovo"

▶ Vengono rilevate le correzioni per i valori NP dei tipi di lavorazione selezionati.



Macchina OKC

1. Attivare il campo "Modalità operativa per disegno".
2. Selezionare la modalità operativa "Lavorazione con mm".
3. Richiamare la scheda "NP (tipo di lavorazione) / ruota".



4. Per rilevare i valori di correzione attivare il tipo di lavorazione desiderato con il valore NP desiderato.
5. Disattivare i tipi di lavorazione esclusi dalla misurazione e dalla correzione.
6. Avviare la macchina.

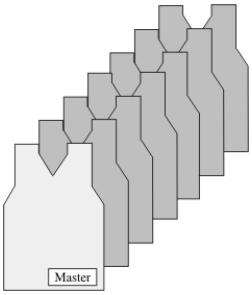
▶ Vengono rilevati i valori di correzione per i tipi di lavorazione selezionati.

4.4.2 Lavorazione con telo originale (MP YLC telo master)

Determinati disegni non sono adatti per essere regolati con la modalità operativa "Lavorazione con mm" (YLC-MM). Il consumo irregolare di filato e le differenze che ne risultano impediscono il controllo della lunghezza del filo.
Esempi:

- Teli con cambio frequente del tipo di lavorazione
- Strutture complicate nel telo
- Teli stretti
  Larghezza: ≥ 5 pollici

Per regolare questi disegni, lavorare un telo originale (telo master) con la modalità operativa "Lavorazione con telo originale" / "Rileva presupposti di base". Vengono rilevati e salvati i dati del telo originale. I dati del telo originale vengono utilizzati come valori nominali per tutti gli altri teli da produrre. È possibile creare teli originali finché non sono soddisfatti tutti i requisiti di estetica, lunghezza del tessuto e peso. Con più teli di prova vengono salvati sempre i dati dell'ultimo telo originale (telo master). Le dimensioni della memoria sono sufficienti per all'incirca 8000 ranghi di lavoro.



Telo originale e produzione corrispondente

Per la produzione seguente vengono utilizzati per tutti i tessuti ulteriori i dati del telo originale rilevati e all'occorrenza vengono adeguatamente corrette le lunghezze della maglia.

Per rilevare i presupposti di base nel 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 Setup è selezionata la modalità operativa "Lavorazione con telo originale".

1. Avviare il programma di lavorazione nella modalità "Rileva presupposti di base".
   ▷ Viene creato il telo originale.
   Portata a termine la lavorazione del telo originale, la macchina si arresta automaticamente.
   ▷ Appare la nota "Lavorare nuovamente il telo originale (telo master) o passare a produzione".
2. Togliere dalla macchina e controllare il telo originale.
3. Se il telo originale è in regola, passare alla produzione.
   - oppure -
   Rilevare nuovamente i presupposti di base se il telo originale non è in regola.
4. Avviare la produzione con la barra di avviamento.

▶ I dati dell'originale vengono comparati con i dati attualmente rilevati. All'occorrenza vengono corrette adeguatamente le lunghezze della maglia.

---

i

- Durante la produzione con il controllo della lunghezza del filo con il telo originale è possibile apportare solo modifiche marginali ai valori per tirapezza (WM), scaglionamento dei guidafili (YD) e velocità del carro (MSEC).
- Nel Setup è possibile incidere sulla lunghezza del telo con Correzione filato.
- Per la produzione con il controllo della lunghezza del filo con telo originale non è consentito modificare i contacicli.
  Non è possibile ricorrere ai dati del telo originale per teli di dimensioni differenti.
- Se si modificano i parametri del disegno, ad esempio i valori NP o i contacicli, occorre rilevare nuovamente i presupposti di base.

Correzioni filato nel Setup

Nella modalità operativa "Lavorazione con telo originale" è possibile modificare la lunghezza del tessuto senza dover registrare nuovamente il telo originale (telo master).
Ad esempio, quando si intende lavorare lo stesso disegno con un altro colore del filato (non spessore del filato), non occorre rilevare nuovamente i presupposti di base. Riportare nella riga "Correzione filato per telo originale" lo scostamento percentuale della differenza di lunghezza. Le lunghezze della maglia vengono conseguentemente regolate in tutte le zone dal controllo della lunghezza del filo.

Eseguire la correzione del filato:

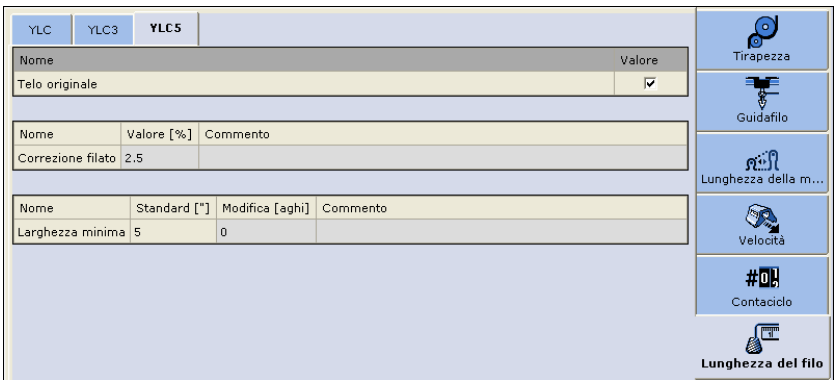
1. Richiamare la scheda "Valori correzione".
   "Configura ordine" ▶ "Configura disegno" ▶ ▶ scheda "Valori correzione"
2. Immettere nella riga "Correzione filato per telo originale" il valore desiderato.
   Campo di valori: `-10%...+10%`, ampiezza passi: `0.1`
3. Confermare le immissioni.

Eseguire la correzione del filato:

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiamare l'editore Setup2
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"

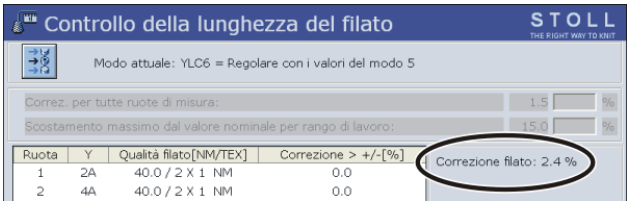
Tasti per eseguire una correzione del filato

1. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" richiamare il Setup2.
2. Richiamare la scheda "Valori di correzione".
3. Immettere nella riga "Correzione filato per telo originale" il valore desiderato.
   Campo di valori: -10%...+10%, ampiezza passi: 0.1



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.



4.4.2.1 Salvataggio e caricamento dei dati del telo originale

I dati del telo originale possono essere salvati e nuovamente caricati (nome file: nome del disegno.stx). I presupposti di base rilevati vengono utilizzati come valore nominale per tutti gli altri tessuti.
Zona d'applicazione:

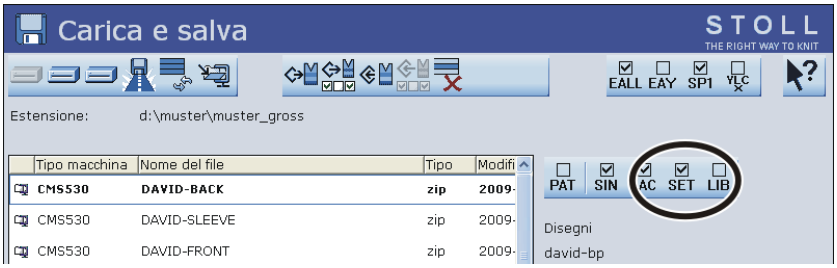
- Se il disegno deve essere lavorato di nuovo sulla stessa macchina ma più tardi.
- Se il disegno deve essere lavorato su un'altra macchina con la stessa finezza.

Per salvare e caricare i dati del telo originale:

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

premere il pulsante per il caricamento e salvataggio dei dati del telo originale

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



Finestra "Carica e salva"

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 i dati "YLC5", viene automaticamente attivato il pulsante "YLC6 - Misurazione e regolazione secondo telo originale (YLC5)".

4.4.2.2 Telo originale e ordine

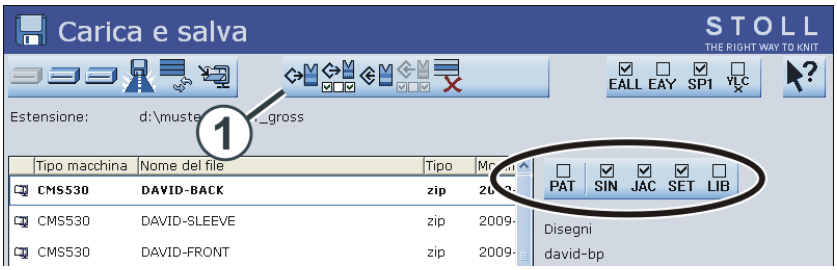
Anche per un ordine con più posizioni (sequenze) è possibile lavorare con teli originali (telo master).

- Rilevare per ciascun programma di lavorazione nell'ordine i presupposti di base nel telo originale
- Per la compilazione dell'ordine avvalersi dei programmi di lavorazione con i dati attuali del telo originale.
- Durante la produzione le lunghezze del filato vengono regolate per ciascun programma di lavorazione nell'ordine con i dati attuali del telo originale.

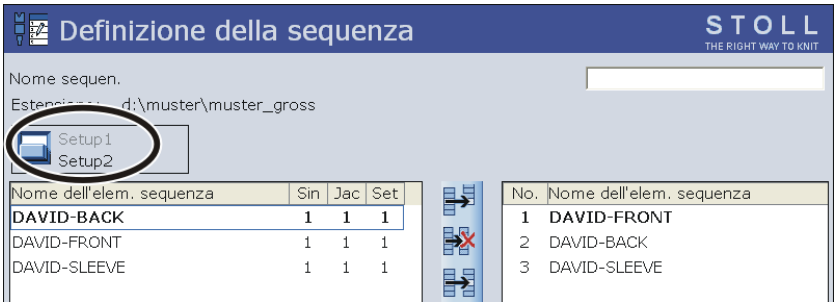
Per utilizzare i dati del telo originale nella sequenza:

✓ Sono attive le caselle di controllo "SIN", "JAC", "SET"

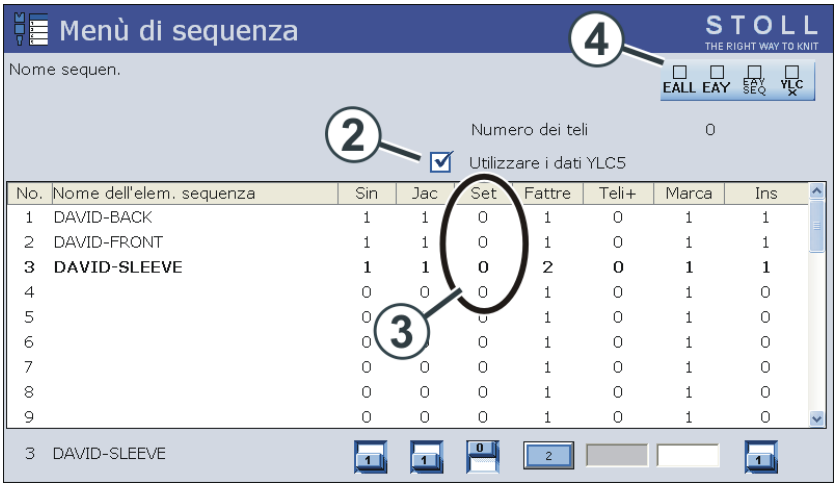
✓ Oppure è attiva la casella di controllo "PAT"



1. Toccare il tasto (1).
   ▷ Il programma di lavorazione ed i dati Setup vengono caricati.
2. Creare il telo originale.
3. Se il telo originale corrisponde alle assegnazioni, salvare i dati del telo originale.
4. Ripetere questi passi per tutti i programmi di lavorazione da raggruppare nella sequenza.
5. Attivare Setup2 nella finestra "Definizione della sequenza" e compilare la sequenza.



6. 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 della sequenza vengono utilizzati solo i dati YLC5.
	Set=1	Per l'elemento della sequenza vengono utilizzati i dati Setup e i dati YLC5.
☐	Disattivare l'utilizzo dei dati YLC5. Per ogni elemento di sequenza viene applicata l'impostazione nella colonna "Set".	

7. Procedere alle regolazioni.
8. 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 evitare l'eliminazione dei dati Setup occorre che sia disattivato "EALL" (4).

Per tutti gli elementi della sequenza vengono utilizzati solo i dati YLC5. Impostazione (2) e (3).

- Lavorazione con telo originale (MP YLC telo master) [🗎 42]
- Salvataggio e caricamento dei dati del telo originale [🗎 45]

4.4.3 Mostra colori di correzione

Vengono visualizzati come tabella i valori di correzione del rango lavorato per ultimo.

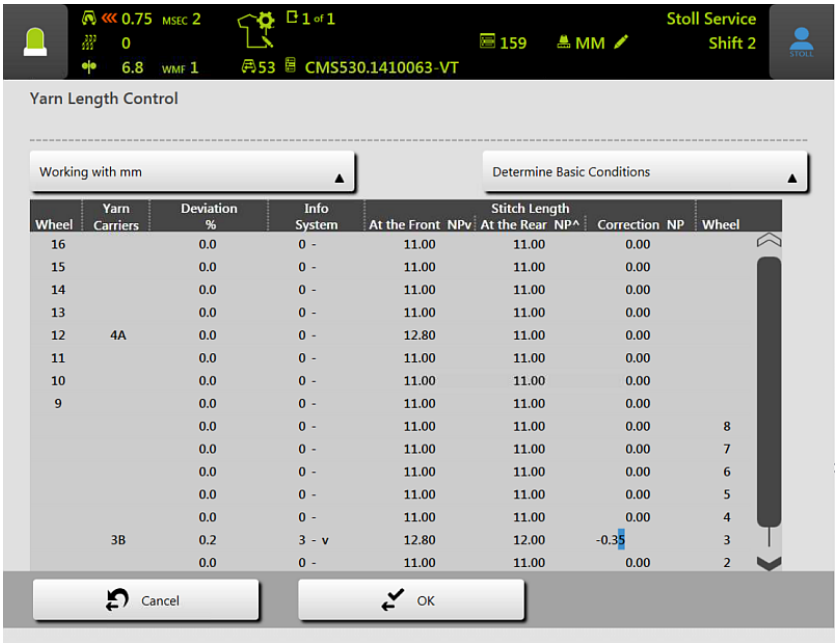
Presupposto:

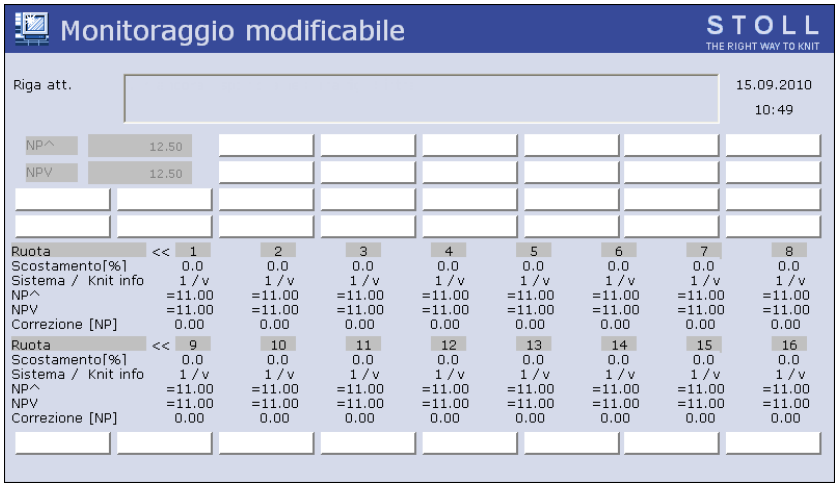
- L'apparecchio ASCON è registrato.
- È attivata la funzione "Controllo della lunghezza del filato".
- È stata già lavorata una zona con "Controllo della lunghezza del filato".

Denominazione	dati visualizzati
Ruota	Numero della ruota di misura
Deviazione[%]	Scostamento medio 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 corrente (frontura posteriore) È costituito dal valore NP, dalla correzione NPK e dal valore di correzione corrente YLC.
NPV	Valore NP corrente (frontura anteriore) È costituito dal valore NP, dalla correzione NPK e dal valore di correzione corrente YLC.

➔ Aprire la finestra "Controllo della lunghezza del filo".

"Produci ordine" ▶ "Sorveglia produzione" ▶ "Controllo della lunghezza del filo"





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

4.4.4 Cancellare i valori di correzione

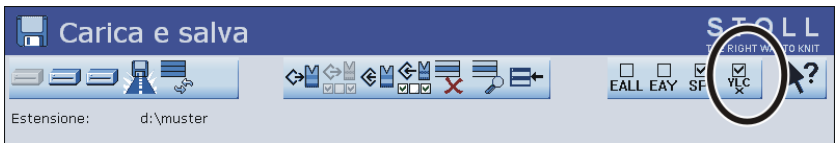
Se si carica un nuovo disegno non vengono cancellati i valori di correzione precedenti. Per lavorare il nuovo disegno con nuovi valori di correzione, i valori di correzione precedenti devono essere cancellati automaticamente o manualmente.

Cancellare automaticamente i valori di correzione

- Durante il caricamento del disegno attivare la casella di controllo "EYLC".
  "Configura ordine" ▶ "Modifica ordine"
  "Opzioni di caricamento"

Cancellare automaticamente i valori di correzione

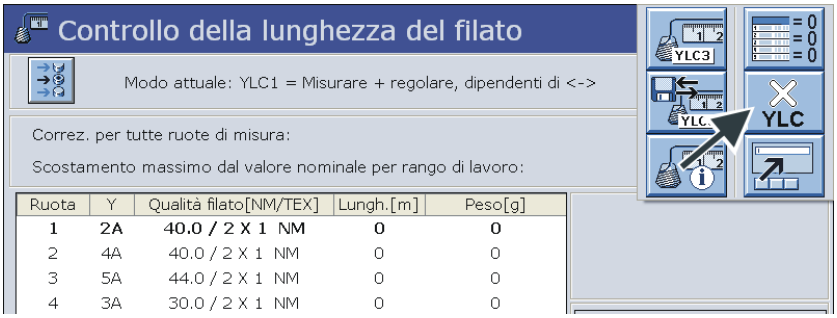
- Durante il caricamento del disegno attivare la casella di controllo "YLC X".



Cancellazione automatica dei valori di correzione YLC

Cancellazione manuale dei valori di correzione:

1. Richiama dal "Menù principale" la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Richiamare i Tasti funzione supplementari.
3. Premere il tasto "X YLC".



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

▶ I valori di correzione sono cancellati.

4.4.5 File Log su OKC per le modalità YLC

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

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiama i Tasti funzione supplementari
	Richiamare la finestra "Log YLC"
	Richiama il Menu principale

Tasti per visualizzare le modifiche della modalità

Visualizzare le modifiche della modalità:

1. Dal menù 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.

4.5 Disattiva controllo della lunghezza del filo

Per attivare e disattivare il controllo della lunghezza del filo:

1. Richiamare la scheda "Generale".
   "Configura ordine" ▶ "Configura disegno" ▶ ▶ scheda "Generale"

2. Selezionare la modalità operativa nell'elenco a discesa "Modalità operativa per disegno". "Produzione senza YLC"

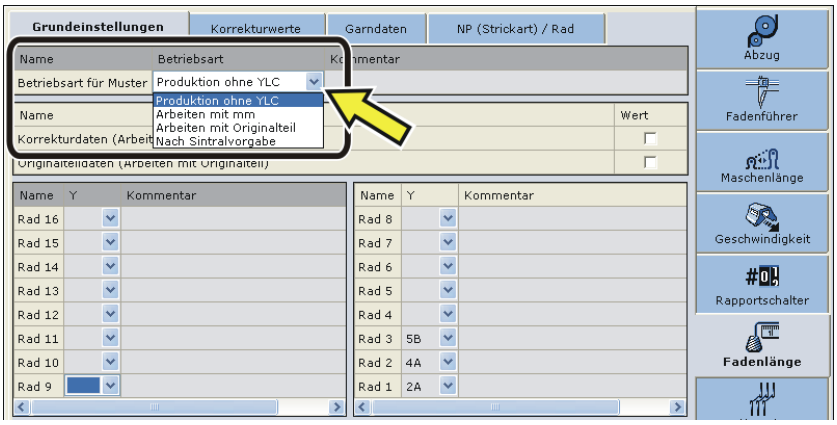
Per attivare nuovamente il controllo della lunghezza del filo, ritornare alla modalità operativa prevista.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Setup2 Richiamare l'Editore
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Controllo della lunghezza del filato"
	Richiama il Menu principale

Tasti per l'impostazione della regolazione YLC

Per attivare e disattivare la regolazione YLC:

1. Richiama dal "Menù principale" la finestra "Controllo della lunghezza del filato".
2. Nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" richiamare il Setup2.
   ▷ Appare la finestra di regolazione.



	Tipo di funzionamento	Spiegazione
Ins	◆ Lavorazione con mm ◆ Lavorazione con telo originale ◆ Dopo l'assegnazione Sintral	La regolazione YLC è attivata. È attiva la modalità YLC dal programma Sintral o è attivo Editor Setup2.
Off	◆ Produzione senza YLC	La regolazione YLC è disattivata. La regolazione non viene più attivata automaticamente.

3. Nel campo "Modalità operativa per disegno" selezionare la modalità operativa desiderata.
4. Confermare l'immissione.
5. Ritornare alla finestra "Controllo della lunghezza del filato".

4.6 Setup master

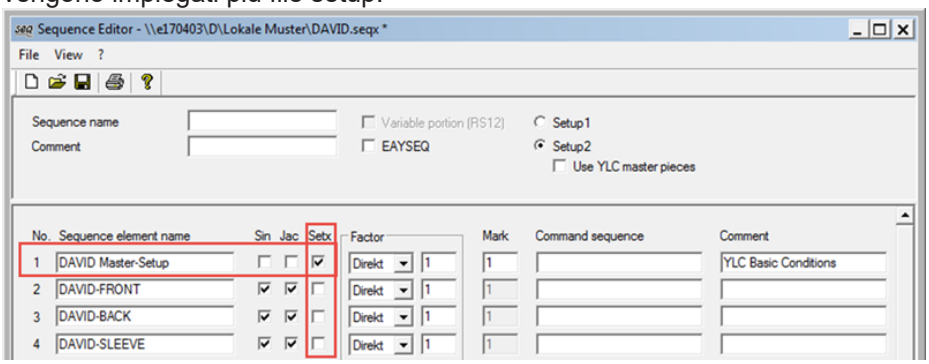
Rilevare solo una volta e utilizzare in modo molteplice i presupposti di base.

Che cos'è un setup master:

Il setup master comprende tutti i parametri più importanti del disegno per tutti i programmi di lavorazione utilizzati nell'ordine. Il setup master deve essere preparato per l'utilizzo come setup master dal programmatore sul dispositivo di disegni.

---

i Se per la sequenza si utilizza un file setup comune, esso deve risultare separatamente al primo posto. Ciò consente di caricarlo solo una volta e di saltarlo alle elaborazioni successive della sequenza.
Se il file Setup non si trova al primo posto, esso viene caricato in ogni elaborazione della sequenza.
Il file setup può essere caricato solo a macchina ferma. Il carro attende sul punto di inversione il caricamento del file setup. Ciò si verifica anche se vengono impiegati più file setup.

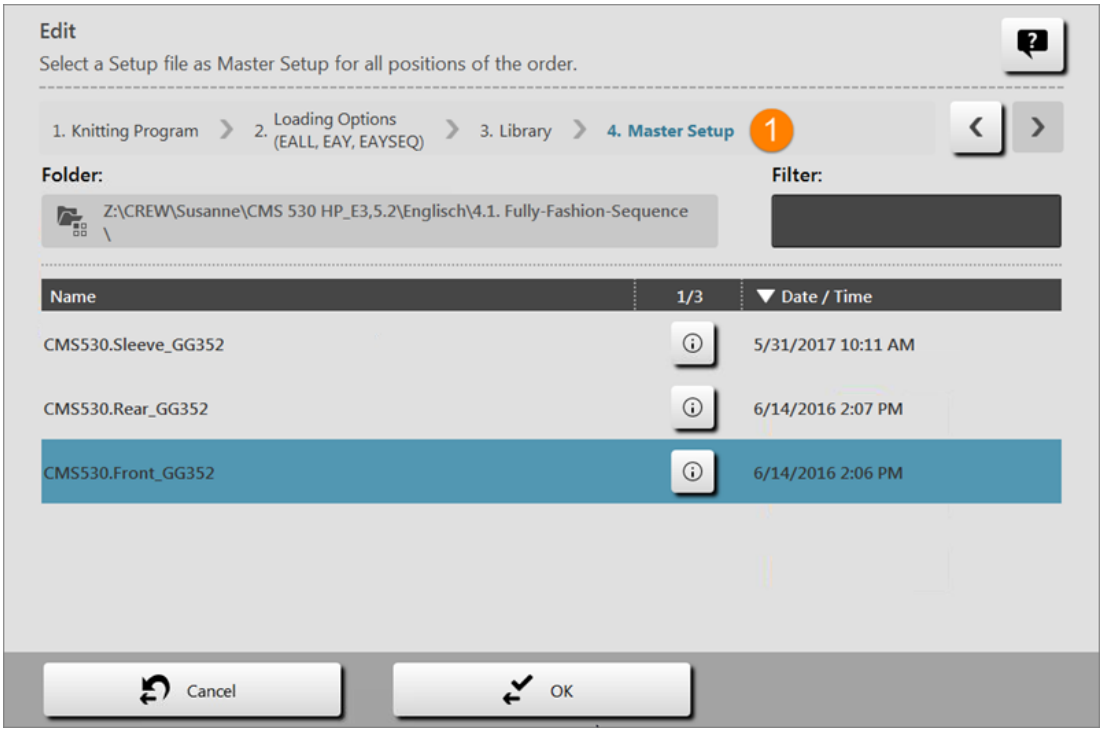


Per lavorare con un setup master:

✓ Si è registrati come Senior Operator .
✓ I guidafili risultano nella frontura di pinzatura e taglio.
✓ L'ordine è creato con più programmi di lavorazione.

1. Attivare nella finestra di dialogo il tasto "Utilizza Setup master" .

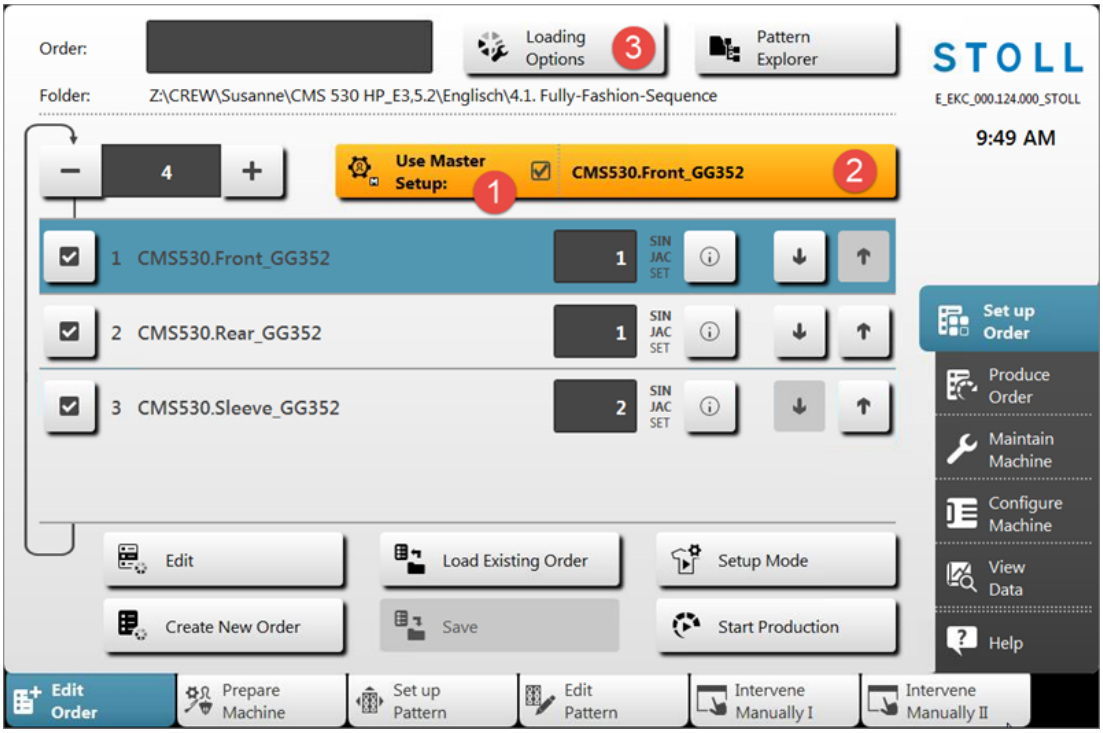
▶ Appare la finestra di dialogo "Modifica" per la selezione **4. Setup master**.



i	Il setup master deve essere archiviato nella stessa cartella insieme ai programmi di lavorazione dell'ordine. Se nella cartella risultano più file setup, essi verranno visualizzati tutti nell'elenco.

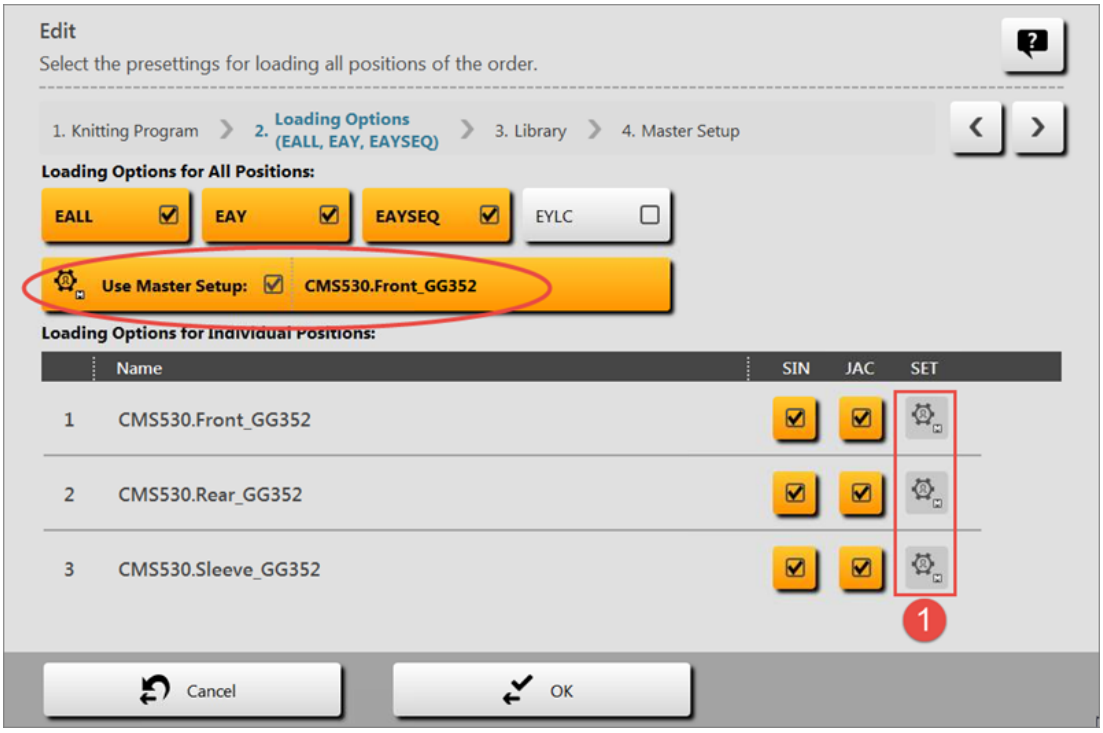
2. Selezionare il file setup desiderato.
3. Confermare la selezione con il tasto "OK".

▶ Ritornare alla finestra principale dove è visualizzato il setup master selezionato.



1	Tasto attivato di colore arancione "Utilizza setup master"
2	Nome del setup master selezionato
3	Selezione delle opzioni di caricamento

4. Aprire la finestra di dialogo "Modifica" con il tasto "Opzioni di caricamento".



1	Visualizzazione per la lavorazione con un setup master
2	Tasto attivato di colore arancione "Utilizza setup master" con il nome del file setup utilizzato

i	La lavorazione con il setup master può essere disattivata nella finestra principale o con le opzioni di caricamento.

- Lavorazione con setup master per ordini con più programmi di lavorazione [56]

4.6.1 Lavorazione con setup master per ordini con più programmi di lavorazione

i	Per ordini con più programmi di lavorazione è consentita la lavorazione con un setup master.

Che cos'è un setup master:

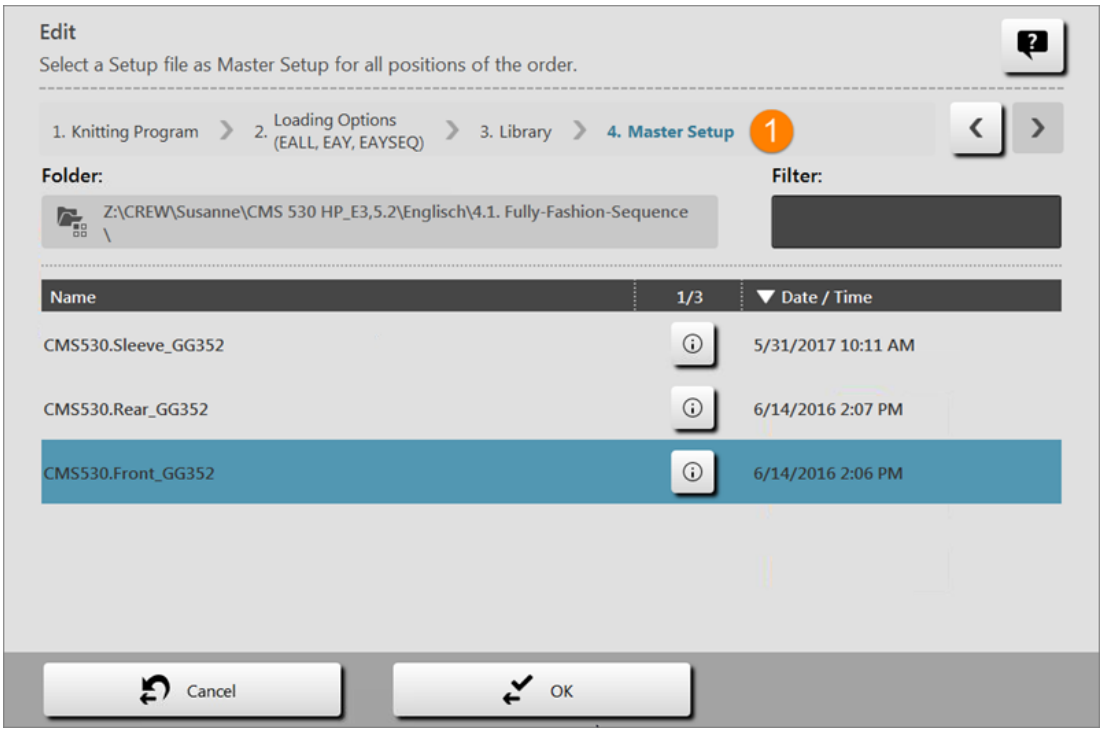
Il setup master comprende tutti i parametri più importanti del disegno per tutti i programmi di lavorazione utilizzati nell'ordine. Il setup master deve essere preparato per l'utilizzo come setup master dal programmatore sul dispositivo di disegni.

Per lavorare con un setup master:

✓ Si è registrati come Senior Operator .
✓ I guidafili risultano nella frontura di pinzatura e taglio.
✓ L'ordine è creato con più programmi di lavorazione.

1. Attivare nella finestra di dialogo il tasto "Utilizza Setup master" .

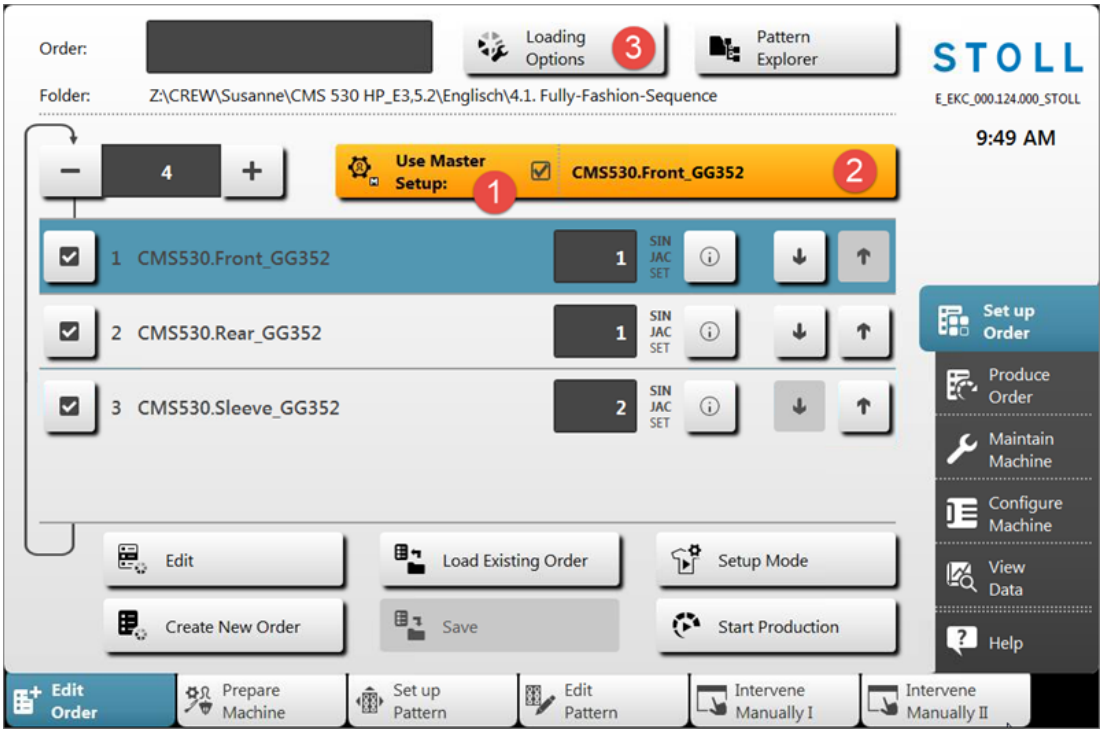
▶ Appare la finestra di dialogo "Modifica" per la selezione **4. Setup master**.



i	Il setup master deve essere archiviato nella stessa cartella insieme ai programmi di lavorazione dell'ordine. Se nella cartella risultano più file setup, essi verranno visualizzati tutti nell'elenco.

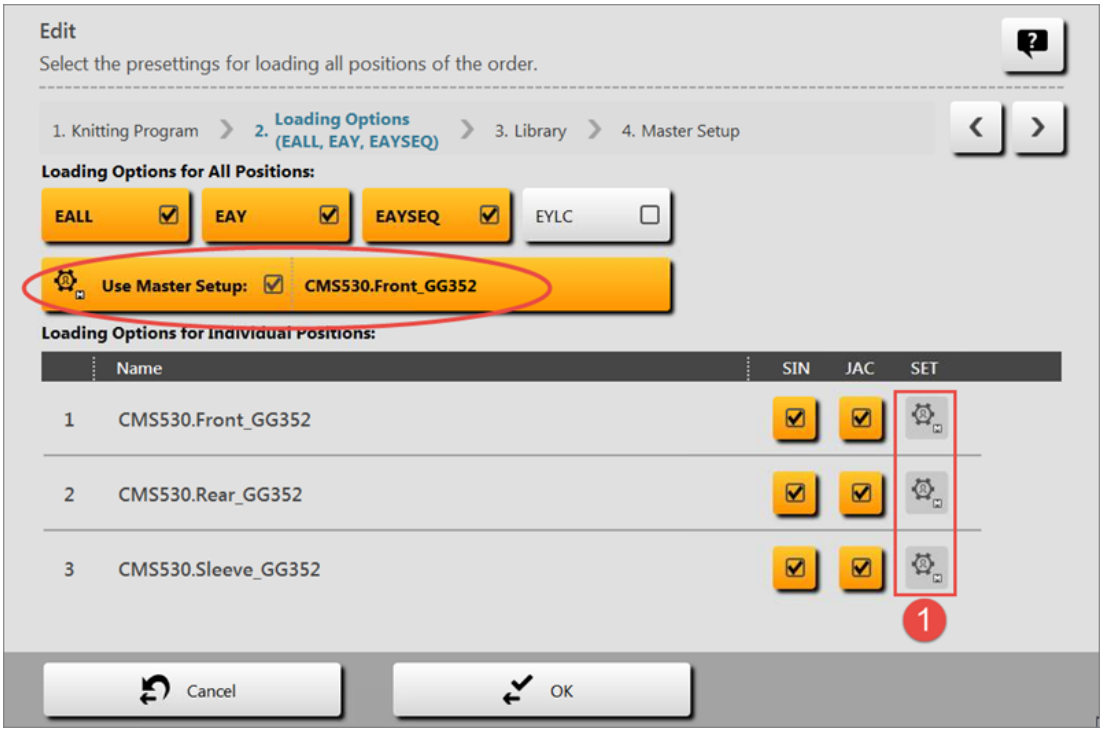
2. Selezionare il file setup desiderato.
3. Confermare la selezione con il tasto "OK".

▶ Ritornare alla finestra principale dove è visualizzato il setup master selezionato.



1	Tasto attivato di colore arancione "Utilizza setup master"
2	Nome del setup master selezionato
3	Selezione delle opzioni di caricamento

4. Aprire la finestra di dialogo "Modifica" con il tasto "Opzioni di caricamento".



1	Visualizzazione per la lavorazione con un setup master
2	Tasto attivato di colore arancione "Utilizza setup master" con il nome del file setup utilizzato

i	La lavorazione con il setup master può essere disattivata nella finestra principale o con le opzioni di caricamento.

4.7 Utilizzo di disposizione filato

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

Per registrare la 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".

1. Aprire l'"Editor Setup".
2. Aprire la scheda "Controllo della lunghezza del filato" / "Dati filato".
3. Indicare il numero di fili per guidafilo e la qualità del filato.

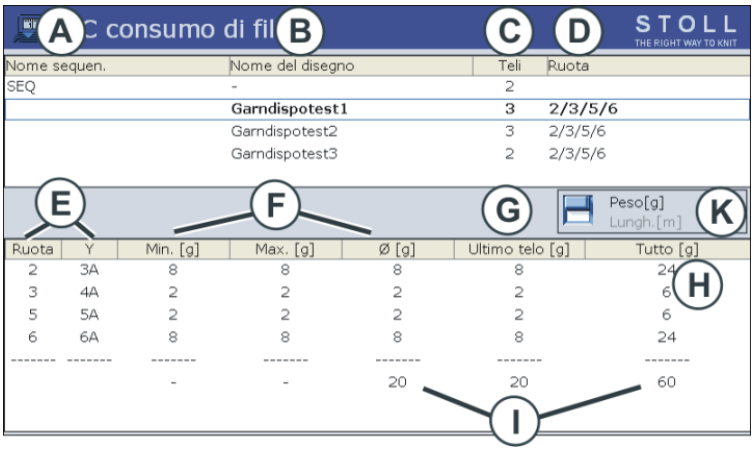
4. Ritornare alla scheda "Controllo della lunghezza del filato".

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.



A	◆ Nome della sequenza ◆ Nome della lista delle sequenze	
B	◆ 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 guidafilo 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: ◆ peso (in grammi) oppure ◆ lunghezza (in metri)	

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

Nella zona superiore della tabella, selezionare la riga corrispondente (elemento di sequenza, intera sequenza).

Nella zona inferiore della tabella viene visualizzato il consumo di filato della riga selezionata.

Per cancellare manualmente il 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.

5 Utile da sapere

5.1 Informazioni sul presente documento

5.1.1 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.

5.1.2 Simboli contenuti nel presente documento

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

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

i	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 le operazioni 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.

In caso di errore di funzionamento:

Questo simbolo ne indica le possibili cause.

Per risolvere il problema, eseguire questa operazione.

5.1.3 Avvertimenti nella documentazione

Gli avvertimenti nella documentazione presentano la struttura seguente:

- Segnali di sicurezza
  Un segnale di sicurezza mette in guardia da pericoli di lesioni e morte.
  Per prevenire lesioni o morte devono essere osservate tutte le misure contrassegnate con i segnali di sicurezza.
- Parola di segnalazione
  PERICOLO, AVVERTENZA, ATTENZIONE, ATTENZIONE
- Colore di segnalazione
  In funzione della parola di segnalazione: rosso, arancione, giallo, blu
- Testo costituito da:
  – Tipo e fonte del pericolo
  – possibili conseguenze
  – misure di difesa dal pericolo e divieti

Esempio:

PERICOLO

Tensione elettrica mortale!

Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.

➔ Portare l'interruttore di alimentazione su "0".

➔ Bloccare la macchina contro la riaccensione.

Parola di segnalazione	Spiegazione
PERICOLO	Pericolo imminente di morte o lesioni gravi (irreversibili).
AVVERTENZA	Sussiste il rischio di morte o di lesioni gravi (irreversibili).
ATTENZIONE	Possibili lesioni lievi (reversibili).
ATTENZIONE	Possibili danni materiali.

Spiegazione delle parole di segnalazione

5.2 Ecco come lavora l'apparecchio di misura del filato

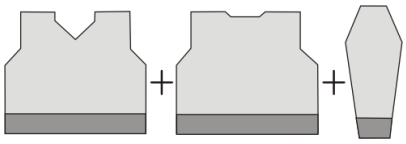
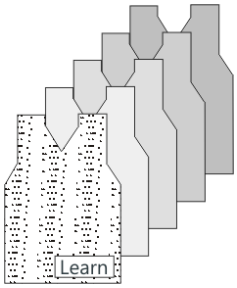
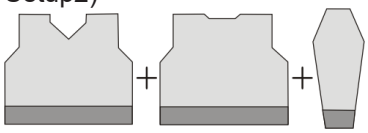
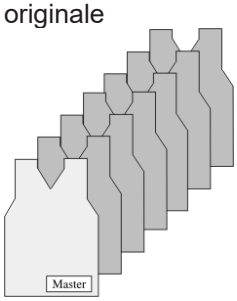
Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Presa in considerazione del controllo della lunghezza del filo nel programma di lavorazione [30]
- Calcolo dei valori di correzione [71]

5.2.1 In sintesi le modalità operative

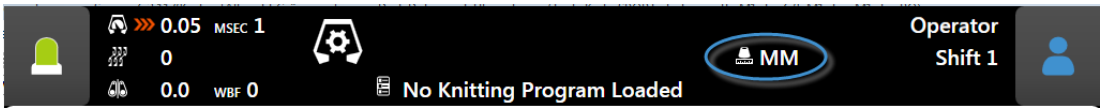
5.2.1.1 Le modalità YLC MM e MP in sintesi

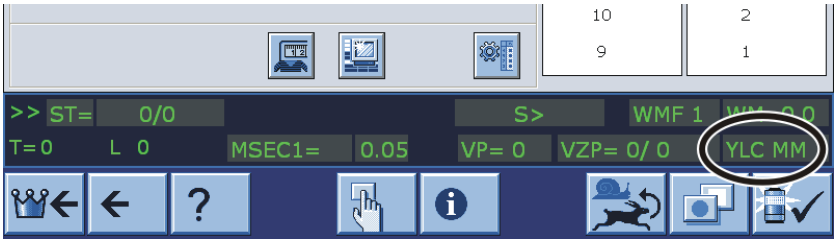
Campi di impiego delle modalità

	Disegno	Rileva presupposti di base	Produzione
Lavorazione con mm YLC MM	◆ Teli standard (larghezza: ≥ 7 pollici) ◆ Sequenza  ◆ Teli senza fine	Rilevamento dei presupposti di base prima della produzione 	Per ogni posizione delle camme di discesa (tipo di lavorazione) viene rilevato un valore di correzione separato. Ulteriori informazioni sulla posizione delle camme di discesa (tipo di lavorazione).
"Lavorazione con telo originale" (telo master) YLC MP	◆ 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) 	Registrare il telo originale 	I dati YLC vengono utilizzati come valore nominale per tutti gli altri teli.

Modalità corrente durante la lavorazione

Viene visualizzata la modalità YLC corrente non appena si raggiunge nel programma di lavorazione una zona YLC.





	Denominazione	Spiegazione
REC MM MM	Misurazione dei dati YLC	◆ Vengono rilevati i dati YLC per la "Lavorazione con mm".
YLC MM MM	Misurare + regolare, dipendenti di <->	◆ Per ogni direzione del carro si determina un valore di correzione a parte. ◆ Se necessario vengono corrette le camme di discesa.
REC MP MP	Misurazione dei dati YLC per il telo originale	◆ Vengono rilevati i dati YLC per il telo originale (telo master). ◆ Nessuna regolazione YLC.
YLC MP MP	Regolazione con valori da REC MP	◆ I dati YLC vengono utilizzati come valore nominale per tutti gli altri teli.
YLC MIN -	Omissione	◆ Viene omessa la regolazione per una corsa del carro.
YLC OFF --	Disinserimento (senza misurazione o regolazione)	◆ La macchina lavora senza valori di correzione YLC (modalità "Produzione senza YLC"). ◆ "YLCOFF" indica che sulla macchina è registrato un apparecchio ASCON.
YLC1 : YLC8		◆ Modalità YLC per il sistema operativo OKC V. 2.7 (o precedente)

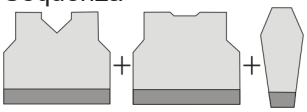
■ Le modalità YLC 1 – 8 in sintesi (fino al sistema operativo OKC V. 2.7) [🗎 64]

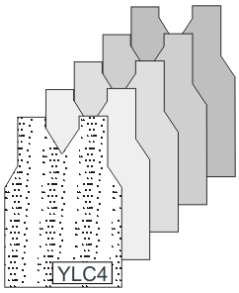
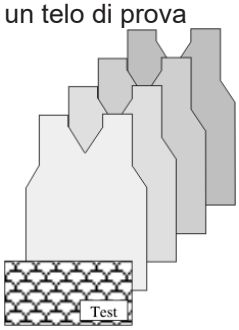
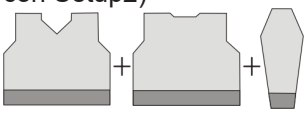
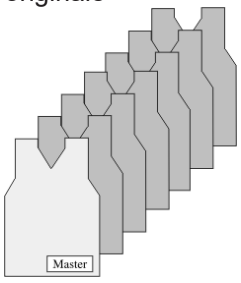
5.2.1.1.1 Le modalità YLC 1 – 8 in sintesi (fino al sistema operativo OKC V. 2.7)

	Denominazione	Spiegazione
YLC1	Misurare + regolare, dipendenti di <->	◆ Per ogni direzione del carro si determina un valore di correzione a parte. ◆ Se necessario vengono corrette le camme di discesa.

	Denominazione	Spiegazione
YLC2	Regolare le camme di discesa	◆ È necessario il programma di regolazione D\Stoll\M1plus\5.2.xxx\Sintral\YLC \cmsxxx.ylc2_npk-adjustment.zip ◆ DVD del programma M1plus (V. 5.2 o superiore)
YLC3	Misurare il telo di prova per il modo 1, 7 oppure 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	◆ Determinare i valori di correzione prima della produzione ◆ Applicare i valori di correzione per la produzione
YLC5	Misurare il telo originale per il modo 6	◆ Vengono rilevati i dati YLC5 per il telo originale (telo master). ◆ Nessuna regolazione YLC.
YLC6	Regolare con i valori del modo 5	I dati YLC5 vengono utilizzati come valore nominale per tutti gli altri teli.
YLC7	Misurare + regolare, indipendenti di <->	◆ Si determina un valore di correzione indipendentemente dalla direzione del carro. ◆ Differenza rispetto a YLC1.
YLC8	Misurare + regolare, dipendenti di <-> e S1-Sn	◆ 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	Disinserimento (senza misurazione o regolazione)	◆ La macchina lavora senza valori di correzione YLC. YLC0 indica che sulla macchina è registrato un apparecchio YLC-

Campi di impiego delle modalità

Disegno	Se necessario: Determinare i valori di correzione	Realizzare il telo originale (masterpiece)	Produzione
◆ Teli standard (larghezza: ≥ 7 pollici) ◆ Sequenza  ◆ Teli senza fine	YLC4		YLC1 Per ogni direzione del carro si determina un valore di correzione a parte.

Disegno	Se necessario: Determinare i valori di correzione	Realizzare il telo originale (masterpiece)	Produzione
	Determinare i valori di correzione prima della produzione 		
	YLC3 Determinare i valori di correzione con un telo di prova 		YLC8 Per ogni direzione del carro e caduta di lavoro si determina un valore di correzione a parte. YLC7 Si determina un valore di correzione indipendentemente dalla direzione del carro.
◆ 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) 		YLC5 Realizzare il telo originale 	YLC6 I dati YLC5 vengono utilizzati come valore nominale per tutti gli altri teli.

5.2.1.2 Modalità operative e rispettiva applicazione

Nell'editore Setup2 sono a disposizione quattro modalità operative.

- Produzione senza YLC
- Lavorazione con mm
- Lavorazione con telo originale
- Dopo l'assegnazione Sintral

Tipo di funzionamento	Spiegazione
Produzione senza YLC	La macchina per maglieria lavora senza misurazione e regolazione della lunghezza del filo.
Lavorazione con mm	Applicazione: ◆ Teli standard di larghezza ≥ 7 pollici. ◆ Tessuti prodotti in sequenza ◆ Teli senza fine
	Procedimento: I valori nominali vengono calcolati per ciascun rango di lavoro. Funge qui da base la lunghezza del filo calcolata. La lunghezza consumata del filo viene misurata e confrontata con la lunghezza del filo calcolata (in base alla finezza della macchina, alla lunghezza della maglia e al numero di aghi). In caso di scostamenti che rientrano nella tolleranza consentita, viene corretta la lunghezza della maglia (vedi Calcolo dei valori di correzione [🗎 71]).
Lavorazione con telo originale	Applicazione: ◆ Tessuti con tipi di lavorazione che presentano un consumo di filato irregolare e che ostacolano pertanto la regolazione. Ad esempio, disegni con cambio della legatura e tipi di lavorazione complessi quali Aran con treccia. ◆ Teli stretti di larghezza ≥ 5 pollici, ad esempio, la manica con articoli knit and wear. ◆ Elementi aggiunti di larghezza ≥ 5 pollici, ad esempio finte. ◆ Tessuti prodotti in sequenza.
	Procedimento: I valori nominali non vengono calcolati, bensì misurati. Funge qui da base la lunghezza del filo calcolata. La lunghezza consumata del filo viene misurata e confrontata con le specifiche del telo originale. In caso di scostamenti che rientrano nella tolleranza consentita, viene corretta la lunghezza della maglia (vedi Calcolo dei valori di correzione [🗎 71]).
Dopo l'assegnazione Sintral	Applicazione: Lavorazione con programmi di lavorazione realizzati con una versione V 5.8 dell'M1plus o precedente. Si tratta di un'impostazione standard nell'Editor Setup2. Per questo è possibile caricare nella macchina un programma di lavorazione precedente e procedere immediatamente alla produzione, senza che venga

Tipo di funziona-mento	Spiegazione
	selezionata una modalità operativa nell'Editor Setup2. ⓘ: La macchina per maglieria conosce i comandi precedenti (YLC1, YLC7…).

5.2.2 Regolazione delle camme di discesa con programmi della M1plus

:

I programmi e una guida per la regolazione delle camme di discesa sono, di default, nella directory D:\ Stoll\ M1plus\ 5.X.XXX\ Sintral\ YLC

:

Caricare i programmi per la regolazione *.zip riguardante la macchina e avviarli sulla CMS-OKC con il sistema operativo V 2.1 (oppure superiore) per una nuova regolazione delle camme di discesa.

I programmi de regolazione per i tipi diversi di macchina:

CMS	Particolarità	Guidafilo e ruota di misura	Programma
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Filo pettine sinistro su barra 2	Definire il guidafilo e ruota di misura conRS18 nella 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	Filo pettine destro su barra 2	Definire il guidafilo e ruota di misura conRS18 nella Setup2. YGC:/24	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Finezza E3,5.2 | E5.2 | E6.2 | E7.2 Filo pettine sinistro su barra 2	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Finezza E9.2 Filo pettine sinistro su barra 2	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2.zip
CMS922 CMS933	Due guidafili per filato residuo (funzioni aumentare e scari-	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip

CMS	Particolarità	Guidafilo e ruota di misura	Programma
	care) Barra 1 a destra e barra 2 a sinistra.	YG:2/1 4	
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	Tiraggio a nastro	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF Tiraggio a nastro	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

5.2.2.1 Elenco del filato per regolazione delle camme di discesa

Finezza		Numero di fili per guidafilo	Spessore del filato	Qualità filato
E 20		1	NM 50/2	100% cotone oppure filato non elastico
E 18		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 2,5.2		3	NM 14/2	
CMS 730 S CMS 830 S	E 2,5.2	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	

Finezza		Numero di fili per guidafilo	Spessore del filato	Qualità filato
	E 7.2	1	NM 34/2	
	E9.2	1	NM 50/2	

- Regolazione delle camme di discesa CMS OKC con Setup2 [🗎 70]

5.2.2.2 Regolazione delle camme di discesa CMS OKC con Setup2

Per regolare delle camme di discesa:

i Attività di assistenza

Vengono sovrascritte le impostazioni basilari della CMS!
Esequito sola dell'assistenza tecnica con esperienza.
Salvare i dati macchina (Dongle) sull'USB Memory Stick.

✓ CMS è dotato con un dispositivo per controllo della lunghezza del filo.
✓ Filati secondi l'elenco dei filato sono disponibili.
✓ Sistema operativo con Setup2 è installato.

1. Definire il guidafilo con RS18 nel file Setup2.

- 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. Infilare guidafilo necessari.
3. Scortare il filo sulla ruota di misura associata.
4. Impostare la tensione del filo su 8 cN minimo.
5. Selezionare la programma ("ylc2_npk-Adjustment.zip") riguardante il tipo di macchina.
6. Caricare la programma per regolazione.
7. Prestare attenzione a la larghezza del telo per le macchine senza pettine.
   Collocare un contatore per ottenere una larghezza del telo per la regolazione.
8. Regolare el contaciclo nella Setup2, se necessario:

- RS1 specifica la larghezza prima della misura
  (Esempio: In caso che deve lavorare in il tirapezza principale)
  DefaultRS1=5
- RS16 specifica la larghezza del telo per la regolazione.
  Default: RS16=0 corrisponde alla metà della larghezza della frontura.
  RS16=1 corrisponde a 2/3 della larghezza della frontura.
  RS16=2 corrisponde a tutta la larghezza della frontura.

- RS19 regola le funzioni del sistema
  - RS19=0 Solo formazione di maglie
  - RS19=1 Formazione di maglie e curva split
- RS2=999 specifica il regolazione e non deve essere modificato. (quindi non in Setup2)

9. Avviare il programma.
10. La macchina si ferma nell'inversione e il messaggio compare: "\!! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\"
11. Proseguire, se è assicurato, che i dati precedenti NPK della macchina (Dongle/MC dati) sono salvati o appuntati.

- Elenco del filato per regolazione delle camme di discesa [🗋 69]

5.2.3 Calcolo dei valori di correzione

Gli esempi seguenti illustrano come lavora l'apparecchio ASCON.

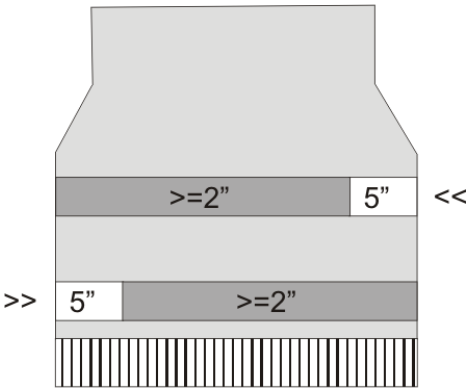
Lavorazione con mm

Macchina: CMS 530, finezza E12
Tipo di lavorazione: dritto rovescio (RL)
SEN =1-400
NP=12.0, corrisponde a una lunghezza della maglia di 7.11 mm per E12 Lunghezza della maglia (tabelle) [🗋 81]

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 x 7.11 mm = 2417.4 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).



Lavorazione con mm: zona di misura e zona non considerata

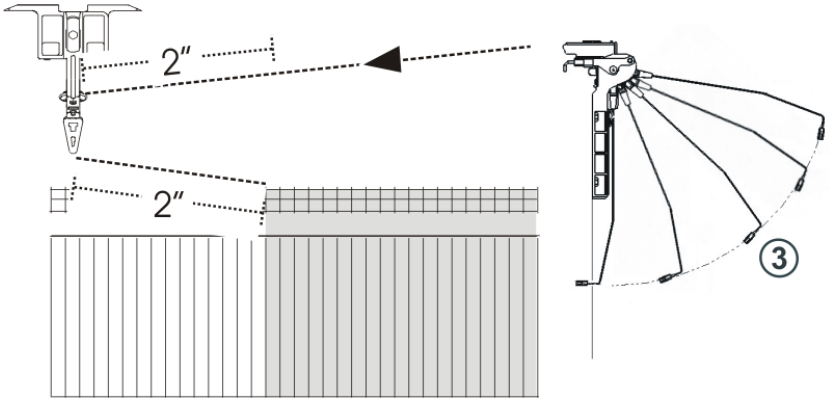
	Zona non considerata
	Zona di misura

In ogni rango di lavoro l'apparecchio ASCON 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.

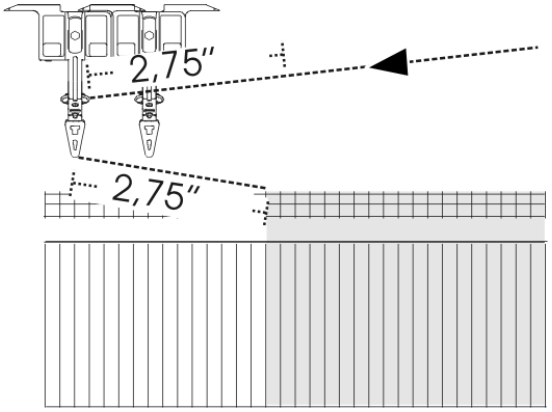
i	Se la zona di lavoro di un rango è inferiore a 7 pollici, i dati ASCON non vengono misurati.

Posizione di arresto dei guidafili

- Il valore della distanza tra i 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 oltrepassa di 5 pollici la zona non considerata. Ciò altera il risultato della misurazione.
  Raccomandazione:
  - Ridurre la forza di richiamo del tendifilo.
  - Minimizzare la corsa di recupero del tendifilo (posizione 3).
- Se si impiegano due guidafili su una barra, l'apparecchio ASCON non è in grado di regolare in maniera ottimale a causa della maggior distanza del secondo guidafilo. Il secondo guidafilo dista almeno 2,75 pollici dalla cimosa del telo.



- 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.

Lavorazione con telo originale

Per "Lavorazione con telo originale" 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 9.2
>=1" 4" << >> 4" >=1"	>=2" 4" << >> 4" >=2"
	Zona non considerata
	Zona di misura

Lavorazione con telo originale: zona di misura e zona non considerata

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

Modifica di larghezza minima

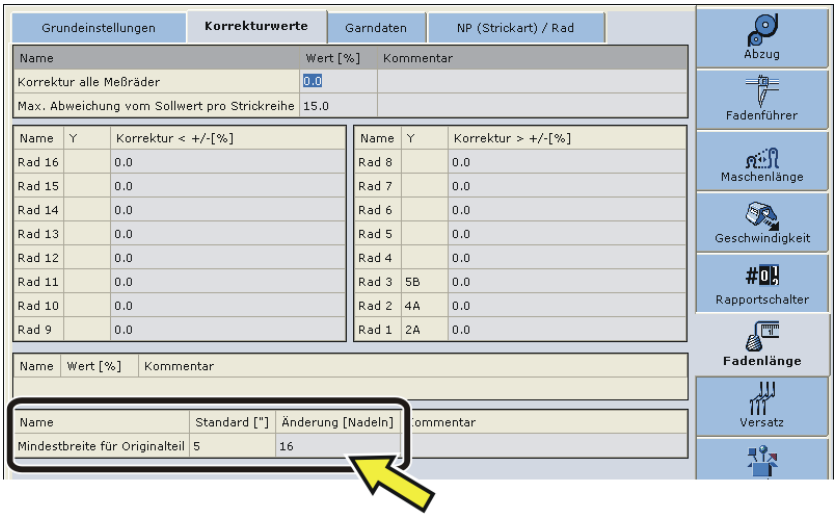
Se appare il messaggio di errore "YLC: Lo scostamento dal valore nominale nella ruota di misura x ammonta a y %", controllare i punti seguenti:

- che il filo scorra sulla giusta ruota di misura
- che la ruota di misura sia scorrevole
- che l'anello di scorrimento in gomma sulla ruote di misura sia a posto
- che la tensione del filo sia in regola (vedi paragrafo precedente YLC1 - "Posizione di arresto dei guidafili")

Se continua ad essere visualizzato il messaggio di errore, modificare la larghezza minima.

Per modificare la larghezza minima:

1. Richiamare nell'Editor Setup2 la scheda "Valori di correzione" (Editor Setup2 -> menu "Lunghezza del filo" -> "Valori di correzione")



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

5.2.4 Comandi speciali Sintral

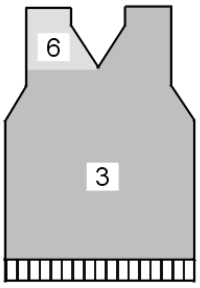
- Nella modalità operativa "Secondo parametri Sintral" continuano ad essere supportati questi comandi Sintral per il controllo della lunghezza del filo.
- Per nuovi programmi di lavorazione ricorrere alle modalità operative "Lavorazione con mm" o "Lavorazione con telo originale". Considerazioni preliminari di carattere concettuale [🗎 29]

Comando "YLC-"

Con il comando "YLC-" si disattiva la regolazione per una corsa del carro.
Se per ciascun telo appare sempre nello stesso punto un messaggio di errore YLC (ad esempio "Errore filato YLC"), per questo rango di lavoro sarà possibile disattivare la regolazione YLC.

Comando "YLCDEV"

Con il comando "YLCDEV" i valori di correzione vengono trasferiti da un guidafilo già utilizzato (ruote di misura) a un nuovo guidafilo. Ciò impedisce possibili correzioni del nuovo guidafilo.



Esempio di lavorazione con il comando "YLCDEV"

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

Lavorazione con il comando "YLCDEV"

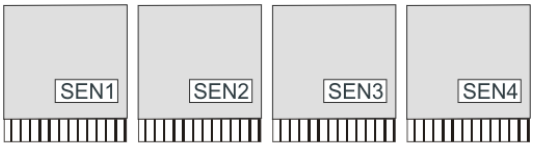
Per ogni corsa del carro si possono specificare fino a quattro coppie di valori.
Esempio: YLCDEV:3-6 3-5 2-4 1-7.

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

5.2.5 Diversi settori SEN e NPJ

Diversi settori SEN

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



Disegno con quattro settori SEN

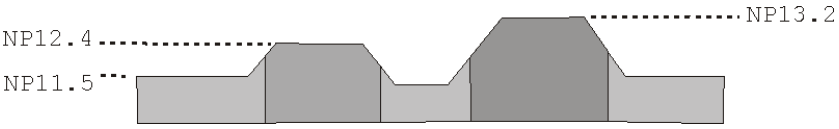
Ogni settore SEN può avere valori di correzione diversi. L commutazione tra i singoli valori di correzione avviene automaticamente, indipendentemente dalla lavorazione con uno o più cadute di lavoro.

Larghezza minima del telo per settore SEN:

- Lavorazione con mm (YLC MM) = 7 pollici
- Lavorazione con telo originale (YLC MP) = 5 pollici

Lavorazione con NPJ

Si addizionano le lunghezze della maglia di tutti gli aghi e da esse si calcola il valore medio. Il valore medio è il valore nominale per la lunghezza del filato di questo rango di lavoro.



5.2.6 Che cosa c'era di nuovo in OKC 2.8?

Versione del software: Sistema operativo V_OKC_002.008.000_STOLL

Le modifiche più importanti in questa versione:

Sono state semplificate le operazioni nell'Editor Setup2. È stato ridotto il numero delle modalità.

- Per la produzione:
  La modalità Lavorazione con mm sostituisce la modalità YLC1/7/8.
- Per l'accertamento dei valori di correzione prima dell'avvio della produzione:
  La modalità Rileva presupposti di base sostituisce la modalità YLC3/4.
- Ulteriori aggiornamenti:
  - Se si utilizzano più fili in un guidafilo, essi potranno essere distribuiti su più ruote di misura.
  - Regolazione più rapida durante il passaggio da un tipo di lavorazione all'altro. La regolazione ha luogo sulle posizioni della camma di discesa impiegate nel disegno.

i	I disegni precedenti sono eseguibili senza modifiche. Nel programma Sintral continuano a essere a disposizione tutte le modalità YLC.

5.2.7 Che cosa c'era di nuovo in OKC 2.6?

Le modifiche più importanti in questa versione:

- YLC - Disposizione del 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 del carro.
  È stata aumentata pertanto la larghezza minima da 5 a 6 pollici (finezza E16, E18, E8.2 ed E9.2).
  La larghezza minima per le finezze da E3 a E14 è rimasta costante a 5 pollici.

  La larghezza minima è regolabile per tutte le finezze:
  Editore Setup2 -> menù "Lunghezza del filo" -> scheda "YLC5"

  Di cosa si deve tener conto per disegni precedenti delle finezze E16, E18, E8.2 ed E9.2?
  - Se è stato finora possibile lavorare il disegno senza difficoltà, modificare la larghezza minima nella scheda "YLC5" a 5 pollici. Vedi, sezione "YLC5".
  - Se non si modifica la larghezza minima, occorre lavorare una seconda volta il telo originale.
- YLC - Regolazione 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)

5.2.8 Che cosa c'era di nuovo in OKC 2.2?

Versione del 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 (START...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 la priorità rispetto al comando YLC nel Sintral (eccezione per "0")

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

  Nel programma Sintral l'inizio e la fine della zona vengono contrassegnati con "YLC(-" e "YLC-)".
  Inizio: YLC(-
  Fine: YLC-)

- YLC5 - Realizzare il telo originale
  Portata a termine la lavorazione del telo originale, la macchina si arresta automaticamente. Per poter individuare immediatamente la ragione dell'arresto appare la nota "Lavorare nuovamente il telo originale (telo master) o passare a produzione (YLC6)".
- Comando "ASCON" sostituito da "YLC"
  Tutti i comandi "ASCON" sono stati rinominati in "YLC".
- Modalità "YLC6" – Contacicli inattivo
  Nella modalità "YLC6" non è consentito modificare i contacicli. I campi di immissione nella finestra "Contaciclo" sono inattivi (in grigio chiaro).
- Modalità "YLC6" – Correzione filato
  Nella modalità "YLC6" è possibile modificare la fittezza della maglia senza dover registrare nuovamente il telo originale (telo master).
  Immettere, a tale scopo, nell'Editor Setup2, un valore nella riga "Correzione filato" (menu "Lunghezza del filo" -> scheda "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.
- File Log per le modalità ASCON
  Nel file log può essere osservata la modifica del modo con data e ora.
  (Finestra "Controllo della lunghezza del filato" -> Tasti di funzione supplementari -> YLC Log)

5.2.9 Che cosa c'era di nuovo in OKC 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 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 stesi 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 guidafilo viene rilevato un valore di correzione, indipendentemente dalla caduta di lavoro in cui lavora.
  - "YLC8": per ogni guidafilo viene rilevato un valore di correzione in funzione della caduta di lavoro in cui lavora.
- L'apparecchio ASCON sinistro e quello destro sono utilizzabili indipendentemente.
  Al contrario dell'apparecchio STIXX: L'apparecchio STIXX sul lato sinistro della macchina necessita invece dell'apparecchio STIXX sul lato destro della macchina.
- Valori di correzione ed "Avvio a caldo"
  I valori di correzione sono salvati. Dopo un "Avvio a caldo" si può quindi continuare a lavorare subito.
- Nel programma di lavorazione si può registrare o il comando Sintral ASCON o STIXX. La macchina per maglieria capisce entrambe le indicazioni.
  I programmi di lavorazione validi finora non devono essere modificati.

5.2.10 Dichiarare l'apparecchio ASCON

Affinché la macchina per maglieria possa utilizzare i dati trasmessi dall'apparecchio ASCON, l'apparecchio ASCON deve essere dichiarato alla macchina.

Raccomandiamo di caricare sempre il sistema operativo più recente.

A partire dal sistema operativo V_OKC_002 .000.000 (o superiore)

A partire da questo sistema operativo, la macchina riconosce automaticamente se è collegato un apparecchio ASCON. Per aggiornare il software dell'apparecchio ASCON è necessario installare il sistema operativo della macchina per maglieria senza alcun cambiamento.

1. Riavviare la macchina (disinserire e reinserire l'interruttore principale).
2. Nella finestra "BootOkc" premere il tasto "Installation".

3. Poiché non occorre fare alcun cambiamento, basta fare clic nelle singole finestre fino alla visualizzazione del "Menu principale".

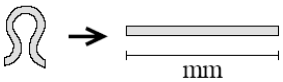
▶ Al termine dell'installazione, nel "menu principale" compare anche il tasto "Controllo della lunghezza del filato".

Parte 5.3

Lunghezza della maglia (tabelle)

5.3 Lunghezza della maglia (tabelle)

Lunghezza della maglia per tutte le macchine (non per 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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per tessuto diritto/rovescio (tabella 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	Per queste finezze esistono camme differenti per lavorazione lenta e stretta.

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

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

(3) CMS 830 C

CMS 730 T	E10 E12 E14 E6.2 E7.2	Per queste finezze esistono camme differenti per lavorazione lenta e stretta.

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

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

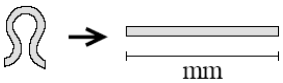
Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per tessuto diritto/rovescio (tabella 3)

(4) CMS 822

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

CMS 730 T	E10 E12 E14 E6.2 E7.2	Per queste finezze esistono camme differenti per lavorazione lenta e stretta.

Lunghezza della maglia per 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

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

NP	E 3,5.2	E 5.2	E 6.2	E 7.2	E 9.2
23.5	21,12	21,39	18,51	17,79	12,93
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

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