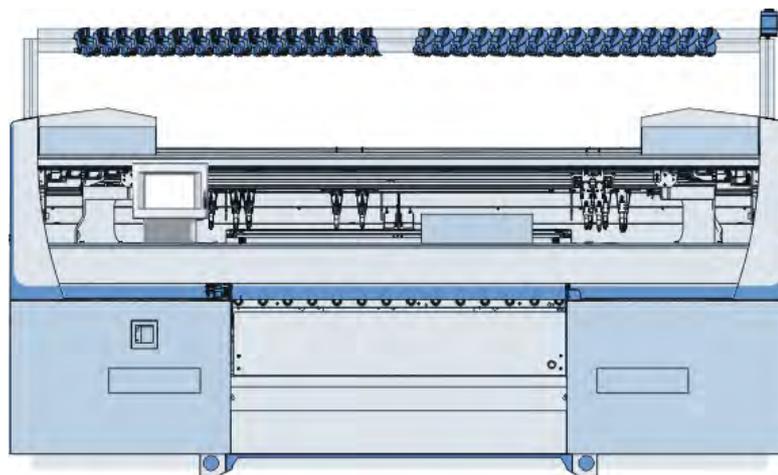


STOLL

KNIT AHEAD

Betriebsanleitung

| | Typ | Rechnertyp | Baumuster |
|-----------|-----|------------|-----------|
| CMS ADF-3 | 681 | OKC | 000 - 001 |



Datum: 2013-08-01

Originalbetriebsanleitung

Betriebssystem der Maschine: V_OKC_002.008.000_STOLL (oder höher)

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

Unsere Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt, daher sind technische Änderungen vorbehalten.

Endbenutzer - Lizenzvertrag (03/2001)

Lizenzbedingungen im Geschäftsverkehr mit Unternehmern für die Nutzung der STOLL-Software

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

§ 1 Lizenzierter Gegenstand und Nutzungsumfang

- (1) Der Lizenzgeber räumt dem Lizenznehmer ein nicht ausschließliches Recht ein, die oben bezeichnete STOLL-Software zu den nachstehenden Bedingungen zu nutzen. Der Lizenzgeber stellt dem Lizenznehmer eine Kopie des Objektcodes für die lizenzierten Programme zur Verfügung. Zum Lizenzmaterial gehört darüber hinaus eine Programmbeschreibung in gedruckter Form. Die lizenzierten Programme und die Programmbeschreibung werden nachfolgend zusammenfassend als "lizenzierte Software" bezeichnet.
- (2) Die lizenzierte Software ist nur zur Verwendung bei der STOLL-Strickmaschine, mit welcher die Software ausgeliefert wurde, bestimmt und nur im Zusammenhang mit dieser Strickmaschine lauffähig. Eine anderweitige Nutzung der lizenzierten Software ist nicht erlaubt.
- (3) Die gestattete Nutzung umfasst das Einspeichern der lizenzierten Programme in ein datenverarbeitendes Gerät, die Ausführung der Programme, die Verarbeitung der Datenbestände sowie die Herstellung von Kopien der Programme, soweit dies für eine vertragsgemäße Nutzung erforderlich ist. Sämtliche Rechte an diesen Kopien verbleiben beim Lizenzgeber.
- (4) Weitere Nutzungs- und Verwertungsrechte des Lizenznehmers bestehen nicht. Die Erstellung von Sicherungskopien, das Testen und Untersuchen der Programme sowie eine Dekompilierung sind nur zulässig, soweit dies aufgrund gesetzlicher Vorschriften zwingend zu gestatten ist.
- (5) In gedruckter Form überlassenes Lizenzmaterial, insbesondere die Programmbeschreibung, darf nur mit schriftlicher Zustimmung des Lizenzgebers vervielfältigt werden.
- (6) Der Lizenznehmer kann nach vorheriger schriftlicher Information des Lizenzgebers seine Nutzungsbefugnis zusammen mit der in Abs. (2) bezeichneten Maschine in dem Umfang und mit den eingeschränkten Bedingungen, wie sie sich aus den Abs.(1) bis (5) ergeben, insgesamt auf einen Dritten übertragen. Auf diese Bedingungen ist der Dritte ausdrücklich hinzuweisen. Die Übertragung im Rahmen eines Dauerschuldverhältnisses (z.B. Miete, Leasing) ist nicht zulässig. Mit der Übertragung erlöschen alle Nutzungsrechte des ersten Lizenznehmers, und zwar auch an etwaigen Kopien und Bearbeitungen. Soweit diese nicht Dritten übergeben wurden, sind sie zu vernichten.
- (7) Weder der Lizenznehmer noch nachfolgende Nutzer haben das Recht, die lizenzierte Software ganz oder teilweise gleichzeitig auf mehr als einem datenverarbeitenden Gerät zu nutzen oder Vervielfältigungsstücke der lizenzierten Software in ihrer Originalfassung oder in abgeänderten oder bearbeiteten Fassungen zu verbreiten.

§ 2 Nutzungsdauer

Die Einräumung, der unter § 1 bezeichneten Nutzungsrechte erfolgt für unbestimmte Zeit über die gesamte wirtschaftliche Lebensdauer der lizenzierten Software.

§ 3 Sicherung der lizenzierten Software

- (1) Der Lizenznehmer hat dafür Sorge zu tragen, dass eine missbräuchliche Verwendung der lizenzierten Software in seinem Unternehmen unterbleibt, und dass die Verpflichtungen gemäß § 1 auch von seinen Angestellten und Mitarbeitern sowie sonstigen Personen, die mit dem Paket arbeiten, beachtet werden.
- (2) Der Lizenznehmer verpflichtet sich, alle in der lizenzierten Software enthaltenen Schutzvermerke, wie z.B. Copyright-Vermerke und sonstige Rechtsvorbehalte, nicht zu verändern und diese in angefertigte Kopien der lizenzierten Software vollständig zu übernehmen. Zur Nutzung von in der lizenzierten Software enthaltenen oder hiermit verbundenen Programme oder Programmteilen anderer Hersteller ist der Lizenznehmer nur berechtigt, wenn er die hierfür gültigen Lizenzbedingungen akzeptiert.

§ 4 Updates und New Releases

- (1) Die Vertragsparteien sind sich darin einig, dass es nach heutigem technischen Stand nicht möglich ist, Programme so zu entwickeln, daß sie für alle Anwendungsbedingungen fehlerfrei ablaufen. Der Lizenzgeber überlässt dem Lizenznehmer für die lizenzierte Software eine auf dem jeweils neuesten Stand befindliche Programmbeschreibung, die den bestimmungsgemäßen Gebrauch und die Einsatzbedingungen der Programme bezeichnet. Bestimmte Eigenschaften werden, soweit nicht im Einzelfall etwas anderes vereinbart ist, nicht zugesichert.
- (2) Der Lizenzgeber leistet Gewähr, dass die lizenzierte Software im Sinne der von ihm herausgegebenen und zum Zeitpunkt der Auslieferung an den Lizenznehmer gültigen Programmbeschreibung brauchbar ist; eine unerhebliche Minderung der Brauchbarkeit bleibt außer Betracht. Er gewährleistet weiterhin, dass der verwendete Datenträger frei von Material- und Fertigungsfehlern ist, und dass die Daten hierauf ordnungsgemäß aufgezeichnet sind. Sofern der Lizenznehmer die lizenzierte Software in Verbindung mit Hard- oder Softwareprodukten betreibt, welche nicht von STOLL stammen, obliegt dem Lizenznehmer die Beweislast

dafür, dass ein festgestellter Fehler seine Ursache in der lizenzierten Software hat.

- (3) Erweist sich die lizenzierte Software im Sinne von Abs. (2) als nicht brauchbar oder fehlerhaft, erfolgt die Gewährleistung durch Ersatzlieferung gegen Rückgabe der mangelhaften Software. Erweist sich auch die ersatzweise gelieferte Software als nicht brauchbar oder fehlerhaft und gelingt es dem Lizenzgeber nicht, innerhalb angemessener Frist die Brauchbarkeit herzustellen bzw. den Fehler zu beheben, kann der Lizenznehmer nach seiner Wahl Minderung der Lizenzgebühr oder Rückerstattung der Lizenzgebühr gegen Rückgabe der lizenzierten Software verlangen.
- (4) Eine weitergehende Gewährleistung, insbesondere dafür, dass die Daten oder die lizenzierte Software den Anforderungen und Zwecken des Lizenznehmers entsprechen, wird ausgeschlossen.
- (5) Die Gewährleistungszeit beträgt zwölf Monate, beginnend mit Auslieferung der lizenzierten Software an den Lizenznehmer.

§ 5 Haftungsbeschränkungen

- (1) Der Lizenzgeber haftet für Schäden, die durch eine von ihm zu vertretende schuldhafte Verletzung einer wesentlichen Vertragspflicht in einer das Erreichen des Vertragszwecks gefährdenden Weise verursacht wurden. Die Haftung ist auf den vertragstypischen Schaden begrenzt, mit dessen Entstehen der Lizenzgeber aufgrund der ihm bei Vertragsschluss bekannten Umstände rechnen musste. In jedem Fall ist die Haftung auf das Zweifache der vom Lizenznehmer gezahlten Lizenzgebühr beschränkt.
- (2) Im Falle von Virenbefall obliegt dem Lizenznehmer die Beweislast dafür, dass die lizenzierte Software mit dem Virus befallen war.
- (3) Der Lizenzgeber haftet nicht für mangelnden wirtschaftlichen Erfolg, entgangenen Gewinn, mittelbare Schäden und Folgeschäden und für Schäden aus Ansprüchen Dritter mit Ausnahme von Ansprüchen, die aus der Verletzung von Schutzrechten Dritter resultieren.
- (4) Für die Wiederbeschaffung von Daten haftet der Lizenzgeber nur im Rahmen des Abs. (1) und nur, wenn der Lizenznehmer diese Daten im Sinne ordnungsgemäßer Datenverarbeitung in anwendungsadäquaten Intervallen in maschinenlesbarer Form gespeichert hat und diese mit vertretbarem Aufwand reproduziert werden können.
- (5) Die vorgenannten Haftungsbeschränkungen gelten nicht für Schäden, die nachweislich auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit seitens des Lizenzgebers oder dem Fehlen zugesicherter Eigenschaften beruhen, sowie für eventuelle Ansprüche aufgrund des Produkthaftungsgesetzes.

§ 6 Schlussbestimmungen

- (1) Änderungen und Ergänzungen dieser Bedingungen bedürfen zu ihrer Rechtswirksamkeit der Schriftform.
- (2) Sollten einzelne Bestimmungen dieser Lizenzbedingungen unwirksam sein oder werden, so bleibt die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hiervon unberührt. Die unwirksame Bestimmung ist durch eine wirksame Bestimmung zu ersetzen, die dem mit ihr verfolgten wirtschaftlichen Zweck möglichst nahe kommt.
- (3) Diese Bedingungen und die Rechtsbeziehungen zwischen dem Lizenzgeber und dem Lizenznehmer unterliegen deutschem Recht.
- (4) Erfüllungsort und Gerichtsstand im Geschäftsverkehr mit Kaufleuten ist D-Reutlingen.

Installation der Programme

Die genauen Installationshinweise für die Software finden Sie in der Bedienungsanleitung.

Softwarelizenz für Windows XP

Die Lizenznummer befindet sich am linken oder rechten Steuerschrank.



Fig. 1 Softwarelizenz für Windows XP am linken Steuerschrank

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|----------|----------------------------------------------------------|-----------|
| 1 | Zu diesem Dokument | 11 |
| 1.1 | Funktion dieses Dokuments | 11 |
| 1.2 | Zielgruppen dieses Dokuments | 11 |
| 1.3 | Informationen in diesem Dokument | 12 |
| 1.4 | Symbole in diesem Dokument | 14 |
| 1.5 | Warnhinweise in der Dokumentation | 15 |
| | | |
| 2 | Beschreibung der Strickmaschine | 17 |
| 2.1 | Bestandteile der Strickmaschine | 18 |
| 2.1.1 | Vorderseite | 18 |
| 2.1.2 | Rückseite * | 21 |
| 2.2 | Fadenführung | 23 |
| 2.2.1 | Fadenverlauf | 24 |
| 2.2.2 | Fadenkontrolleinheit | 32 |
| 2.2.3 | Autarke Fadenführer | 33 |
| 2.3 | Schlittenwagen | 34 |
| 2.3.1 | Antrieb, Geschwindigkeit und Arbeitsweg | 34 |
| 2.3.2 | Absaugung und Reinigungsfahrt | 35 |
| 2.4 | Stricksystem | 36 |
| 2.4.1 | Nadelwege und Aufbau | 36 |
| 2.4.2 | Niederhaltefunktion | 37 |
| 2.4.3 | Schrittmotor zur Einstellung der Maschenfestigkeit | 38 |
| 2.5 | Überwachungseinrichtungen | 39 |
| 2.5.1 | Impulsgeber | 39 |
| 2.5.2 | Widerstandsabstellung | 39 |
| 2.5.3 | Stoßabstellung | 40 |
| 2.5.4 | Nadelwächter | 40 |
| 2.5.5 | Lichtvorhang | 40 |
| 2.6 | Nadelbetten | 41 |
| 2.6.1 | Aufbau | 41 |
| 2.6.2 | Versatzeinrichtung | 42 |
| 2.7 | Gestrickabzug | 44 |
| 2.7.1 | Hauptabzug | 44 |
| 2.7.2 | Hilfsabzug | 45 |
| 2.7.3 | Kammabzug | 46 |
| 2.7.4 | Überwachungseinrichtungen (Gestrickabzug) | 47 |

| | | |
|----------|-------------------------------------------------------|------------|
| 2.8 | Anzeige- und Bedienelemente | 48 |
| 2.8.1 | Hauptschalter | 48 |
| 2.8.2 | Einrückstange..... | 49 |
| 2.8.3 | Signalleuchte..... | 51 |
| 2.8.4 | Eingabeeinheit..... | 52 |
| 2.8.5 | Bedienoberfläche | 53 |
| 3 | Mit der Strickmaschine produzieren | 61 |
| 3.1 | Produktion und Schichtwechsel vorbereiten | 61 |
| 3.1.1 | Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen..... | 62 |
| 3.1.2 | Stück- oder Tourenzahl eingeben | 66 |
| 3.1.3 | Touch-Screen einstellen..... | 67 |
| 3.2 | Garn einfädeln | 69 |
| 3.2.1 | Belegung der Fadenführer abrufen | 69 |
| 3.2.2 | Spulen aufstellen..... | 71 |
| 3.2.3 | Fäden durch Garnleiter fädeln..... | 71 |
| 3.2.4 | Fäden durch Fadenkontrolleinheit fädeln | 71 |
| 3.2.5 | Fadenführer verschieben und wieder positionieren..... | 72 |
| 3.2.6 | Faden in Fadenführer einfädeln | 73 |
| 3.3 | Produzieren | 75 |
| 3.3.1 | Maschine starten | 75 |
| 3.3.2 | Report und Schichtzähler abrufen..... | 78 |
| 3.3.3 | Maschine anhalten | 83 |
| 3.3.4 | Maschine ausschalten bei Arbeitsende..... | 85 |
| 3.3.5 | Laufzeit überwachen | 87 |
| 3.3.6 | Laufzeit messen | 91 |
| 3.4 | Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü) | 93 |
| 3.4.1 | Auftragsmenü erstellen und verwalten | 93 |
| 3.4.2 | Zähler für Auftragsmenü setzen oder ändern..... | 95 |
| 3.4.3 | Auftragsmenü speichern/laden..... | 96 |
| 3.5 | Fehler im Gestrück beheben | 98 |
| 3.5.1 | Nach Gestrückabwurf neu beginnen | 99 |
| 3.5.2 | Faden in Fadenführer einfädeln | 102 |
| 3.5.3 | Gestrückwickel um den Warenabzug entfernen | 104 |
| 4 | Strickmaschine einstellen | 105 |
| 4.1 | Grundeinstellungen | 105 |
| 4.1.1 | Schlittengeschwindigkeit einstellen | 106 |
| 4.1.2 | Maschenfestigkeit einstellen..... | 108 |
| 4.1.3 | Fadenführer einstellen..... | 110 |
| 4.1.4 | Fadenführer staffeln | 115 |
| 4.1.5 | Fadenkontrolleinheit einstellen..... | 117 |

| | | |
|--------|----------------------------------------------------|-----|
| 4.1.6 | Strickbereiche einstellen | 118 |
| 4.1.7 | Abzug einstellen | 119 |
| 4.1.8 | Warenabzugsmenü bearbeiten | 122 |
| 4.1.9 | Rapportschalter und Stückzahl einstellen | 125 |
| 4.1.10 | Formzähler einstellen | 126 |
| 4.1.11 | Zähler einstellen | 128 |
| 4.1.12 | Beleuchtung ein- und ausschalten | 129 |
| 4.1.13 | Wert einstellen für Fadenklemme lösen | 130 |
| 4.1.14 | Konfiguration Symbolleiste | 131 |
| 4.1.15 | Monitoring konfigurieren | 133 |
| 4.1.16 | Muster einrichten | 137 |
| 4.1.17 | Versatzkorrektur | 145 |
| 4.2 | Erweiterte Einstellungen | 147 |
| 4.2.1 | Aggregate ein- und ausschalten * | 148 |
| 4.2.2 | Sprache einstellen | 150 |
| 4.2.3 | Sensorik einstellen * | 152 |
| 4.2.4 | Nadelbett-Parameter einstellen | 154 |
| 4.2.5 | Maschinen-Parameter einstellen | 155 |
| 4.2.6 | Einstellen der Abschaltzeit bei Stromausfall | 157 |
| 4.2.7 | Service-daten kopieren | 159 |
| 4.2.8 | Referenzfahrt durchführen | 161 |
| 4.2.9 | Versatzposition-Korrektur VPK einstellen | 165 |
| 4.2.10 | Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen | 167 |
| 4.2.11 | Abzugsteilposition korrigieren | 170 |
| 4.2.12 | Nadelbürsten einstellen | 172 |
| 4.2.13 | Nadelwächter einstellen | 173 |
| 4.2.14 | Fadenführer einstellen | 174 |
| 4.2.15 | Fadenführer referenzieren | 180 |
| 4.2.16 | Fadenführer horizontal justieren | 183 |
| 4.2.17 | Fadenführer vertikal justieren | 185 |
| 4.3 | Mit Dateien arbeiten | 187 |
| 4.3.1 | Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern | 187 |
| 4.3.2 | Datei-Manager | 193 |
| 4.3.3 | Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordern | 197 |
| 4.3.4 | Datei anzeigen im Mustereditor | 202 |
| 4.3.5 | Strickspeicher löschen | 204 |
| 4.3.6 | Dateien kopieren | 206 |
| 4.3.7 | Aktuellen Ordner auswählen | 209 |
| 4.3.8 | Programm-Test durchführen | 212 |
| 4.4 | Mit dem Sintral-Editor arbeiten | 214 |
| 4.4.1 | Sintral-Editor einschalten | 214 |
| 4.4.2 | Sprunghilfe in Funktions- und Fehlerliste | 220 |
| 4.5 | KnitLAN-Verbindung | 221 |
| 4.6 | Anwenderprofil definieren | 224 |

| | | |
|----------|-----------------------------------------------------------|------------|
| 5 | Setup-Daten | 233 |
| 5.1 | Hintergründe | 234 |
| 5.2 | Vergleich von Setup1 und Setup2 | 235 |
| 5.3 | Strickprogramm einlesen | 236 |
| 5.4 | Setup2-Editor | 237 |
| 5.4.1 | Setup2-Editor auf der CMS im Überblick..... | 237 |
| 5.4.2 | Abzug | 246 |
| 5.4.3 | Fadenführer | 250 |
| 5.4.4 | Maschenlänge | 255 |
| 5.4.5 | Schlittengeschwindigkeit | 256 |
| 5.4.6 | Rapportschalter | 257 |
| 5.4.7 | Fadenlänge | 258 |
| 5.4.8 | Versatz | 263 |
| 5.4.9 | Sonstiges..... | 264 |
| 5.4.10 | Daten-Modus und Datei-Modus..... | 265 |
| 5.5 | Setup1 - Setup-Datei bearbeiten | 266 |
| | | |
| 6 | Strickmaschine warten | 271 |
| 6.1 | Verschleiß minimieren | 271 |
| 6.2 | Strickmaschine reinigen | 273 |
| 6.2.1 | Touch-Screen reinigen | 275 |
| 6.2.2 | Absaugung und Flusenbehälter reinigen..... | 276 |
| 6.2.3 | Strickmaschine absaugen | 278 |
| 6.2.4 | Nadelbett reinigen | 278 |
| 6.2.5 | Fadenklemm- und Schneideinrichtung reinigen | 279 |
| 6.2.6 | Friktionsfournisseur reinigen * | 279 |
| 6.2.7 | Lüfter Hauptantrieb reinigen | 280 |
| 6.2.8 | Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen..... | 280 |
| 6.2.9 | Filtermatte Netzteil reinigen..... | 281 |
| 6.2.10 | Nadelbett gründlich reinigen..... | 282 |
| 6.2.11 | Stricksysteme reinigen | 284 |
| 6.3 | Strickmaschine schmieren | 285 |
| 6.3.1 | Schmierintervall | 286 |
| 6.3.2 | Schmierintervall für das Nadelbett einstellen | 288 |
| 6.3.3 | Nadelbett ölen | 289 |
| 6.3.4 | Schmierintervall neu starten | 290 |
| 6.3.5 | Platinenbett ölen..... | 290 |
| 6.3.6 | Steuerung der Niederhalteplatinen ölen..... | 290 |
| 6.3.7 | Drähte in der Fadenführerschiene ölen | 291 |
| 6.3.8 | Impulsgeberschienen fetten | 292 |
| 6.3.9 | Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber fetten..... | 293 |
| 6.3.10 | Fadenführerbügel fetten | 293 |
| 6.3.11 | Linearführung fetten | 294 |

| | | |
|--------|--------------------------------|-----|
| 6.3.12 | Versatzeinrichtung fetten..... | 295 |
| 6.3.13 | Nadelbettauflagen fetten | 296 |

| | | |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------|------------|
| 7 | Strickmaschine instand halten | 297 |
| 7.1 | Nebentätigkeiten bei der Instandhaltung | 297 |
| 7.1.1 | Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten..... | 297 |
| 7.1.2 | Fadenführer verschieben und wieder positionieren | 299 |
| 7.1.3 | Saugrohre am Schlitten entfernen..... | 300 |
| 7.1.4 | Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren | 301 |
| 7.1.5 | Schiebetisch | 302 |
| 7.2 | Hilfreiche Strickzeilen | 303 |
| 7.3 | Teile wechseln | 305 |
| 7.3.1 | Nadel und Kupplungsteil wechseln | 306 |
| 7.3.2 | Zwischenschieber wechseln..... | 307 |
| 7.3.3 | Auswahlplatine wechseln | 309 |
| 7.3.4 | Niederhalteplatine wechseln | 310 |
| 7.3.5 | Nadelbett abnehmen oder schräg stellen..... | 311 |
| 7.3.6 | Nadel- und Zusatzbett reparieren..... | 313 |
| 7.3.7 | Schlittenteil abnehmen | 316 |
| 7.3.8 | Schlossplatte abnehmen | 327 |
| 7.3.9 | Schrittmotor abnehmen und aufsetzen | 328 |
| 7.3.10 | Zahnstangen im Schrittmotor austauschen | 330 |
| 7.3.11 | Fadenkontrolleinheit wechseln | 334 |
| 7.3.12 | Antriebsriemen und Friktionswalze des Friktionsfournisseurs wechseln | 335 |
| 7.3.13 | Kammhaken wechseln | 337 |
| 7.3.14 | Ausrichtung des Lichtvorhangs kontrollieren..... | 338 |
| 7.3.15 | Fadenführer wechseln..... | 341 |
| 7.4 | Störungen der Elektronik beheben | 345 |
| 7.4.1 | Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank links und rechts)..... | 345 |
| 7.4.2 | Netzteil | 349 |
| 7.4.3 | Elektronikkarte austauschen | 350 |
| 7.5 | Sicherungen prüfen | 351 |
| 7.5.1 | Sicherung prüfen (Steuerschrank rechts)..... | 351 |
| 7.6 | Nadelauswahl-Verschiebung | 354 |
| 7.6.1 | Vorbereitende Tätigkeiten | 355 |
| 7.6.2 | Impulsgeber Referenzwerte zurücksetzen, Schlittenreferenzfahrt durchführen..... | 356 |
| 7.6.3 | Nadelauswahl-Verschiebung manuell ermitteln | 357 |
| 7.7 | Daten der Nadelauswahl-Verschiebung manuell eingeben | 360 |

| | | |
|-----------|----------------------------------------------------------------------------------|------------|
| 8 | Software - Installation und Grundeinstellungen | 365 |
| 8.1 | Bootvorgang | 366 |
| 8.1.1 | Basic Settings..... | 370 |
| 8.2 | Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern | 381 |
| 8.3 | Muster sichern nach einer schweren Störung | 382 |
| 8.4 | Stoll-Betriebssystem installieren | 385 |
| 8.4.1 | Direkte Installation..... | 386 |
| 8.4.2 | Indirekte Installation | 392 |
| 8.4.3 | Software aktualisieren | 398 |
| 8.4.4 | Restart durchführen (Restart)..... | 402 |
| 8.4.5 | Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen (Restart and Configuration)..... | 403 |
| 8.4.6 | Online-Verbindung einstellen | 405 |
| 8.4.7 | Alle Systemdaten im Überblick..... | 407 |
| 8.5 | Diagnose Steuerung | 408 |
| 9 | Garne und Maschenfestigkeit | 411 |
| 9.1 | Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren | 411 |
| 9.2 | Maschenfestigkeitsbereich | 413 |
| 9.3 | Maschenlänge | 414 |
| 9.4 | Garntabelle | 417 |
| 9.5 | Umrechnungstabelle | 420 |
| 10 | Maschinen Management Tools | 421 |
| 10.1 | Fenster Maschinen Management Tools | 421 |
| 10.2 | Bildschirm-Tastatur einblenden | 423 |
| 10.3 | Remote Bedienung mit der Software VNC | 424 |
| 10.3.1 | Remote Bedienung VNC auf der Maschine aktivieren | 425 |
| 10.3.2 | Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren..... | 426 |
| 10.3.3 | IP-Adresse der Maschine ermitteln | 427 |
| 10.3.4 | Software VNC Viewer auf dem Computer (z. B. einem Notebook) installieren | 427 |
| 10.3.5 | Remote Bedienung mit dem VNC Viewer | 428 |
| 10.3.6 | Remote Bedienung über einen Web-Browser | 430 |
| 10.4 | E-Mail direkt von der Maschine versenden | 432 |
| 11 | Stichwortverzeichnis | 437 |

1 Zu diesem Dokument

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Funktion dieses Dokuments [-> 11]
- Zielgruppen dieses Dokuments [-> 11]
- Informationen in diesem Dokument [-> 12]
- Symbole in diesem Dokument [-> 14]
- Warnhinweise in der Dokumentation [-> 15]

1.1 Funktion dieses Dokuments

Dieses Dokument leitet Sie zum Betrieb Ihrer Strickmaschine an.

Sie finden Informationen über:

- Bedienung
- Wartung im normalen Betrieb
- Beseitigung von Störungen
- Instandhaltung
- Fehlersuche

1.2 Zielgruppen dieses Dokuments

Die einzelnen Kapitel dieses Dokuments richten sich an Personen mit unterschiedlichen Aufgaben und Qualifikationen:

| Zielgruppen und Qualifikationen | Kapitel | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|------------------------------------|
| alle Personen: Kenntnis der gängigen Sicherheitsrichtlinien am Arbeitsplatz | 1 | Zu diesem Dokument |
| | 2 | Beschreibung der Strickmaschine |
| Bediener: Kenntnis der Grundprinzipien des Flachstrickens | alle oben genannten Kapitel | |
| | 3 | Mit der Strickmaschine produzieren |
| | 4 | Strickmaschine einstellen |
| | 6 | Strickmaschine warten |
| | 7 | Strickmaschine instand halten |
| Techniker: Kenntnis der gängigen elektrotechnischen Sicherheitsrichtlinien und abgeschlossene Berufsausbildung im Bereich Textilmechanik | alle Kapitel | |

Zuordnung von Zielgruppen und Kapiteln

1.3 Informationen in diesem Dokument

Dieses Dokument enthält alle Informationen zu Montage, Betrieb, Instandhaltung und Wartung der Strickmaschine.

Weitere Informationen finden Sie in folgenden separaten Dokumenten:

| Dokument | enthaltene Informationen |
|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Ersatzteilkatalog | Abbildung aller Ersatzteile mit ihren Bestellnummern |
| Handbuch zur STOLL-Musteraufbereitungsanlage | Umgang mit der STOLL-Musteraufbereitungsanlage |
| ASCON-Anleitung STIXX-Anleitung | Sondereinrichtung zum Messen und Regeln der Maschenlänge |
| Stoll-knit report 2 (SKR2) | Software zur Betriebs- und Maschinendatenerfassung |
| Order Management Software (OMS) | Software zur Verteilung, Überwachung und Verwaltung von Strickaufträgen |

Übersicht über die Dokumente zur Strickmaschine und STOLL-Musteraufbereitungsanlage

Weitere Informationen erhalten Sie über:

- die Stoll-Niederlassung oder den Stoll-Händler in Ihrem Land
- die Stoll-Helpline:
 - Tel: +49-(0)7121-313-450
 - Fax: +49-(0)7121-313-455
- E-Mail: helpline@stoll.com
- Internet: <http://www.stoll.com>
- Schulungen in den Stoll-Schulungszentren

1.3 Informationen in diesem Dokument

Typenschild Einige Informationen und Beschreibungen sind abhängig vom Baumuster und dem Rechnertyp. Je nach Herstelldatum der Maschine kann es zu Unterschieden in der Ausführung kommen. Um welche Ausführung der Maschine es sich handelt, finden Sie auf dem Typenschild und der Tabelle auf der Titelseite dieser Anleitung.



Typenschild der Maschine

Die zweite Zahlenkolonne im Feld "Typ" zeigt das Baumuster an. Im obigen Beispiel handelt es sich um eine Maschine des Baumusters "000".

1.4 Symbole in diesem Dokument

Einige Informationen in diesem Dokument sind besonders gekennzeichnet, um Ihnen den schnellen Zugriff auf diese Informationen zu erleichtern.

- * Je nach Maschinentyp kann die Ausstattung Ihrer Maschine von dieser Beschreibung abweichen (Maschinentyp, Lieferumfang, Sondereinrichtung).



Hier finden Sie Hintergrundinformationen.



Hier finden Sie Tipps zum optimalen Vorgehen.



GEFAHR

Hier steht ein Warnhinweis!

Ein Warnhinweis schützt Sie vor Tod oder Verletzungen und die Strickmaschine vor schweren Beschädigungen.

- Warnhinweise immer sorgfältig lesen und gewissenhaft befolgen.

Einschrittige Handlung Eine einschrittige Handlung ausführen:

- ✓ Voraussetzung für die nachfolgende Handlung.
- Einschrittige Handlung ausführen.

Mehrschrittige Handlung Eine mehrschrittige Handlung ausführen:

- ✓ Voraussetzung für die nachfolgenden Handlungen.
- 1. Erste Handlung ausführen.
- 2. Zweite Handlung ausführen.
 - ▷ Ergebnis der ausgeführten Handlung.
- 3. Dritte Handlung ausführen.
 - oder -
 - Alternative Handlung zu Punkt 3 ausführen.
 - ▶ Resultat der Handlungssequenz.



Wenn etwas nicht ordnungsgemäß funktioniert:

Hier erfahren Sie die möglichen Ursachen.

- Um das Problem zu lösen, diese Handlung ausführen.
-

1.5 Warnhinweise in der Dokumentation

Die Warnhinweise in der Dokumentation haben folgenden Aufbau:

- Sicherheitszeichen (zeigt die Verletzungsgefahr an)
- Signalwort (GEFAHR, WARNUNG, VORSICHT, ACHTUNG)
- Text, bestehend aus:
 - Art und Quelle der Gefahr
 - Mögliche Folgen
 - Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr und Verbote

Beispiel:

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | GEFAHR |
| | <p>Lebensgefährliche elektrische Spannung! Tod oder schwere Verletzung durch Stromschlag. → Hauptschalter auf "0" stellen. † Maschine gegen Wiedereinschalten sichern.</p> |

| Signalwort | Erklärung |
|------------|---------------------------------------------------------------------|
| GEFAHR | Tod oder schwere Verletzung (irreversibel) steht unmittelbar bevor. |
| WARNUNG | Tod oder schwere Verletzung (irreversibel) möglich. |
| VORSICHT | Leichte Verletzung (reversibel) möglich. |
| ACHTUNG | Sachschaden möglich. |

Erklärung der Signalworte

2 Beschreibung der Strickmaschine

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Bestandteile der Strickmaschine [-> 18]
- Fadenführung [-> 23]
- Schlittenwagen [-> 34]
- Stricksystem [-> 36]
- Überwachungseinrichtungen [-> 39]
- Nadelbetten [-> 41]
- Gestrickabzug [-> 44]
- Anzeige- und Bedienelemente [-> 48]

2.1 Bestandteile der Strickmaschine

2.1.1 Vorderseite



Vorderansicht der Strickmaschine

| | Bezeichnung | Erläuterung |
|---|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Schlitten | Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett. |
| 2 | Nadelbett | Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen. |
| 3 | Fadenkontrolleinheit | Spannt und überwacht den Faden. |
| 4 | Spulentisch | Auf ihm werden die Garnspulen abgestellt. |
| 5 | Signalleuchte | Sie zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an |
| 6 | Sicherheitshaube (links, rechts) | Die Umkehrstelle des Schlittens ist mit der Sicherheitshaube gesichert. |
| 7 | Abdeckhauben | Der gesamte Fahrweg des Schlittens ist mit Abdeckhauben gesichert. Sie verhindern, dass in die laufende Maschine hineingegriffen werden kann. |
| 8 | Steuerung | Sie steuert den Strickablauf. Sie speichert die Daten des Strickprogramms. Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten. |
| 9 | Hauptschalter | Ein- und Ausschalten der Maschine. Not-Aus-Schalter. |

Übersicht Maschinen-Elemente 1

2.1 Bestandteile der Strickmaschine

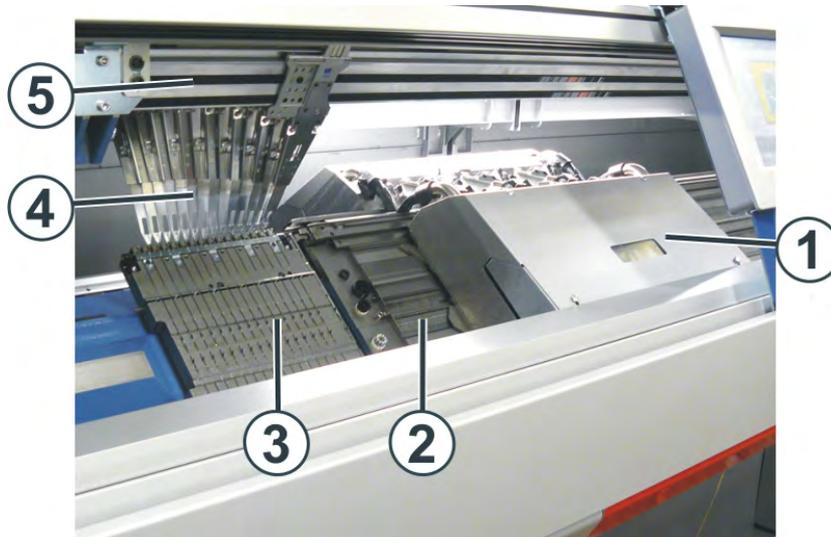


Vorderansicht der Strickmaschine

| | Bezeichnung | Erläuterung |
|----|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 10 | Warenstauraum | Der Gestrickabzug leitet das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist es vor Schmutz geschützt. |
| 11 | Gestrickabzug (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kammabzug) | Hauptabzug: Zieht die Maschen von den Nadeln weg nach unten in die Gestrickwanne. Hilfsabzug: Er erfasst das Gestrick unmittelbar unter den Nadelbetten. Kammabzug: Mit dem Kammabzug werden Strickeile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen. |
| 12 | Einrückstange | Sie aktiviert und stoppt den Schlittenlauf. |
| 13 | Steuerung links | Sie steuert die autarken Fadenführer. |
| 14 | Touch-Screen | Der Touch-Screen ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung |
| 15 | USB-Anschluss | Anschluss für einen Wechseldatenträger, auf dem Strickprogramme, Betriebssysteme und Maschinendaten gespeichert sind. Empfehlungen: USB-Memory-Stick verwenden. Auch möglich: Diskettenlaufwerk, CD-Laufwerk, DVD-Laufwerk, externe Festplatte. |

Übersicht Maschinen-Elemente 2

Innenansicht

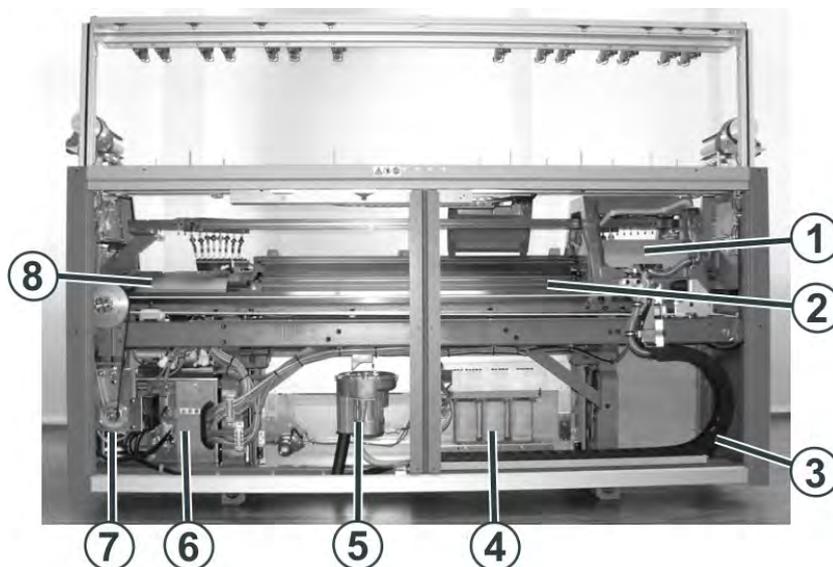


Innenansicht der Strickmaschine

| | Bezeichnung | Erläuterung |
|---|----------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Schlitten | Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jeder einzelnen Nadel im Nadelbett. |
| 2 | Nadelbett | Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen. |
| 3 | Fadenklemm- und Schneideinrichtung (links, rechts) | Die Fadenklemm- und Schneideinrichtung hält den Faden eines Fadenführers, der gerade nicht zum Stricken eingesetzt wird. |
| 4 | Fadenführer | Er führt den Faden den Nadeln zu. Ein Zahnriemen bewegt den Fadenführer synchron zum Schlitten oder aber frei, ohne auf die Schlittenrichtung Rücksicht zu nehmen. |
| 5 | Fadenführerschiene | Auf jeder Fadenführerschiene befinden sich vier Fadenführer – zwei auf der Vorderseite und zwei auf der Rückseite. |

Übersicht Maschinen-Elemente 3

2.1.2 Rückseite *



| | Bezeichnung | Erläuterung |
|---|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Schlitten | Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett. |
| 2 | Hinteres Nadelbett | Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen. |
| 3 | Schleppkabel (Energiekette) | In der Energiekette werden die Kabel für den hin- und her fahrenden Schlitten mitgeführt. |
| 4 | Transformator (Sicherungen) | Die Strickmaschine kann mit verschiedenen Netzspannungen betrieben werden. |
| 5 | Flusenentsorgung | Die Flusenentsorgung entfernt die Garnflusen vom oberen Bereich der Nadelbetten. |

Übersicht Maschinen-Elemente 5

| | Bezeichnung | Erläuterung |
|---|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6 | Steuerung (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) | Sie steuert den Strickablauf. Sie speichert die Daten des Strickprogramms. Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten. |
| | Steuerung (rechte Maschinenseite) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740) | Sie steuert den Schlittenlauf und den Versatz des Nadelbetts. |
| 7 | Hauptantrieb | Der Schlitten wird vom Antriebsmotor über einen Zahnriemen angetrieben. |
| 8 | Versatzeinrichtung | Versetzt das hintere Nadelbett seitlich. |

Übersicht Maschinen-Elemente 5

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument [-> 14]

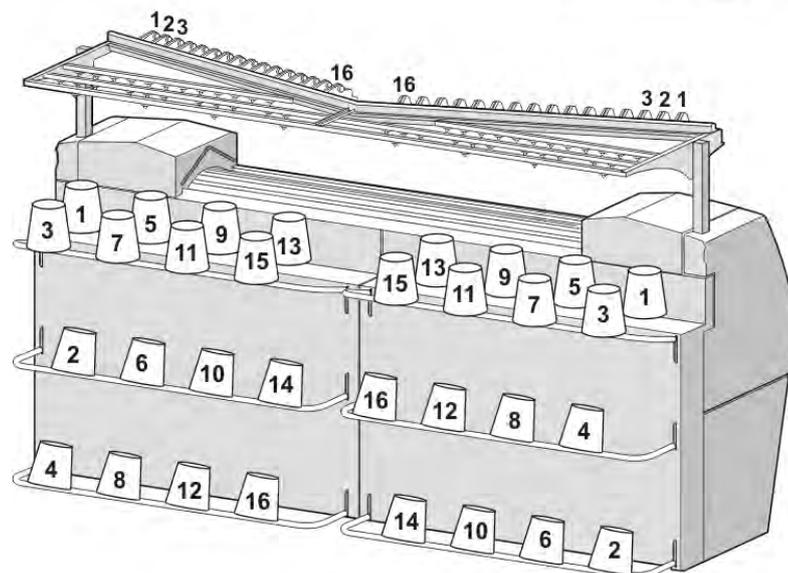
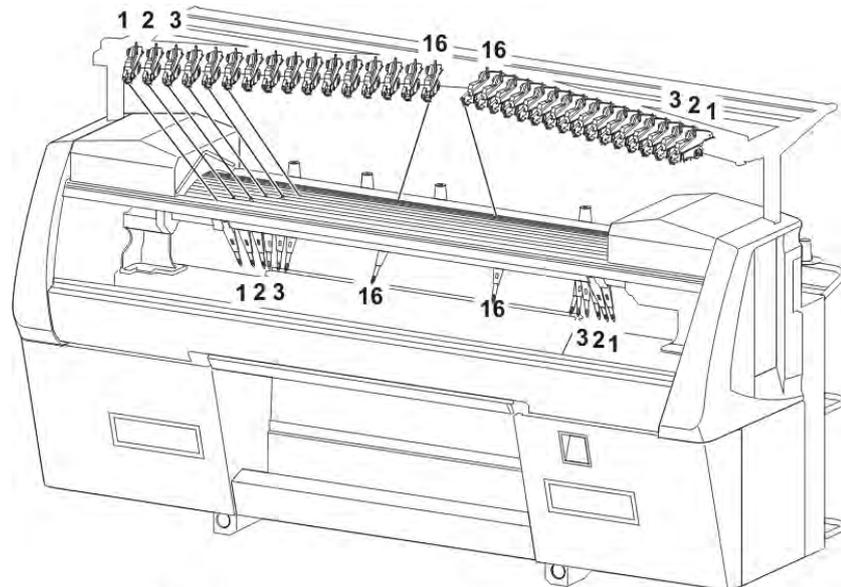
2.2 Fadenführung

Die Fadenführung hat folgende Aufgaben:

- Strickgarn leiten
 - von der Spule bis zum Fadenführer
 - möglichst reibungsarm
 - ohne dass sich die Fäden berühren oder kreuzen
- Strickgarn überwachen auf
 - Fadenende
 - Fadenbruch
 - Knoten
- Fadenspannung regeln
- hängende Fäden durch Fadenrückholung verhindern

2.2.1 Fadenverlauf

Die Fadenzuführung erfolgt von oben – direkt von der Fadenkontrolleinheit zum Fadenführer. Damit sich die Fäden nicht berühren, sind die Fadenkontrolleinheiten V-förmig angeordnet.



Damit der Fadenverlauf von der Spule bis zum Fadenführer geradlinig verläuft, gibt es eine feste Zuordnung von Spule, Fadenkontrolleinheit und Fadenführer.

- Spule 1 - Fadenkontrolleinheit 1 - Fadenführer 1
- Spule 2 - Fadenkontrolleinheit 2 - Fadenführer 2 usw.

Diese Fadenzuführung bewirkt:

- eine möglichst geringe Fadenspannung
- dass sich die Fäden nicht berühren

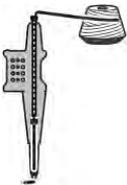
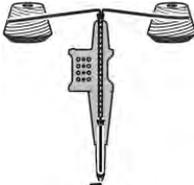
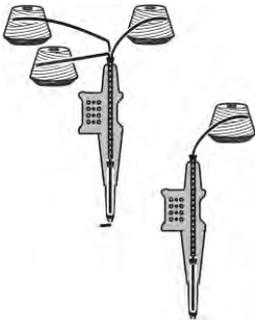
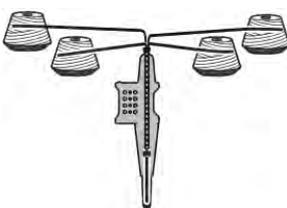
2.2 Fadenführung

Die Maschine ist wie folgt ausgestattet:

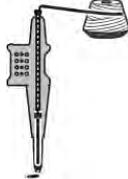
- Spulentische für insgesamt 32 Garnspulen
- 32 Fadenkontrolleinheiten
- 32 Fadenführer (2 Fadenführer auf 16 Spuren)

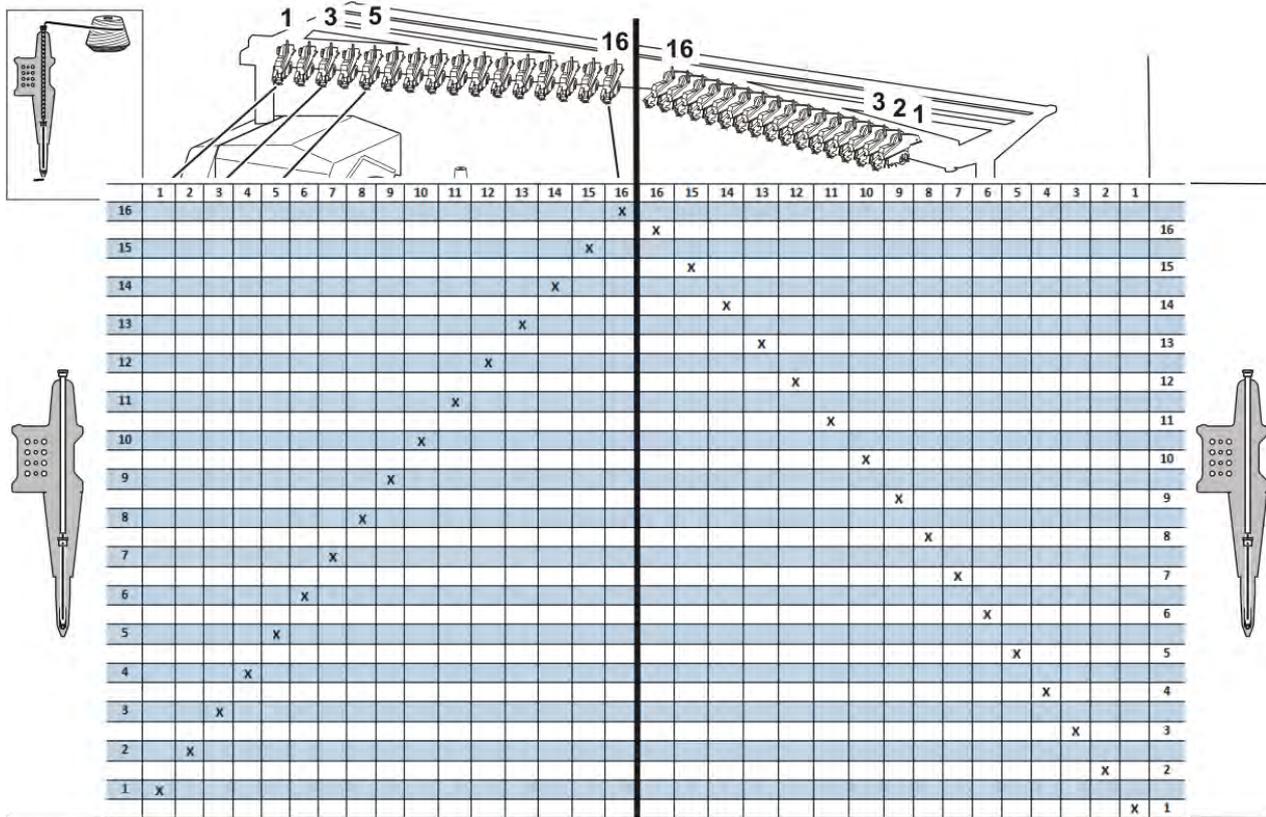
Dies bedeutet: Werden mehrere Fäden in einem Fadenführer zusammengeführt, können nicht mehr alle 32 Fadenführer verwendet werden.

Nachfolgend finden Sie Beispiele für das Einfädeln, wenn ein oder mehrere Fäden in einem Fadenführer eingefädelt werden.

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>Ein Faden pro Fadenführer [26]</p> |
|  | <p>Zwei Fäden pro Fadenführer</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Ein Fadenführer pro Spur [27] ◆ Zwei Fadenführer pro Spur [28] |
|  | <p>Drei Fäden pro Fadenführer und Ein Faden pro Fadenführer</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Ein Fadenführer pro Spur [29] ◆ Zwei Fadenführer pro Spur [30] |
|  | <p>Vier Fäden pro Fadenführer [31]</p> |

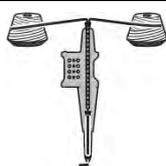
Ein Faden pro Fadenführer

| | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------|----|
|  | Faden pro Fadenführer | 1 |
| | Anzahl der Fadenführer | 32 |
| | Anzahl der Spulen | 32 |

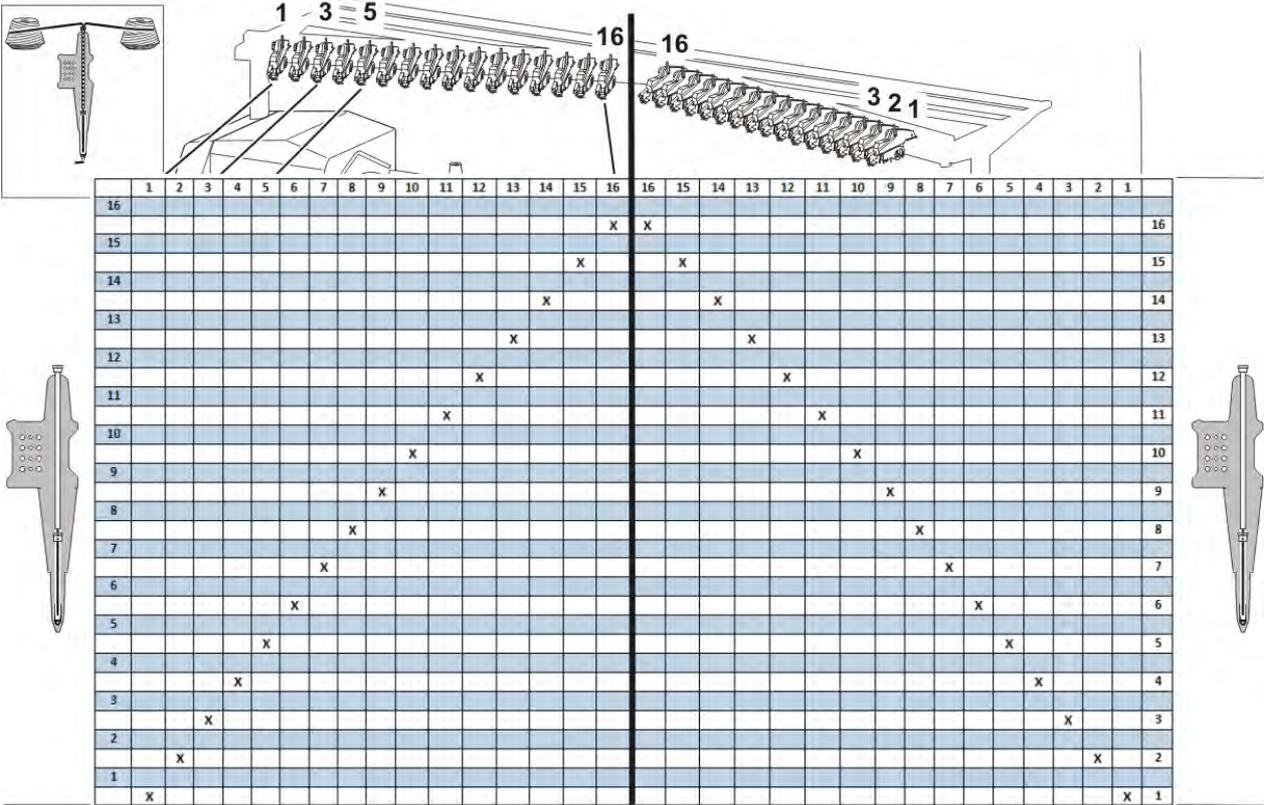


2.2 Fadenführung

Zwei Fäden pro Fadenführer
(Ein Fadenführer pro Spur)



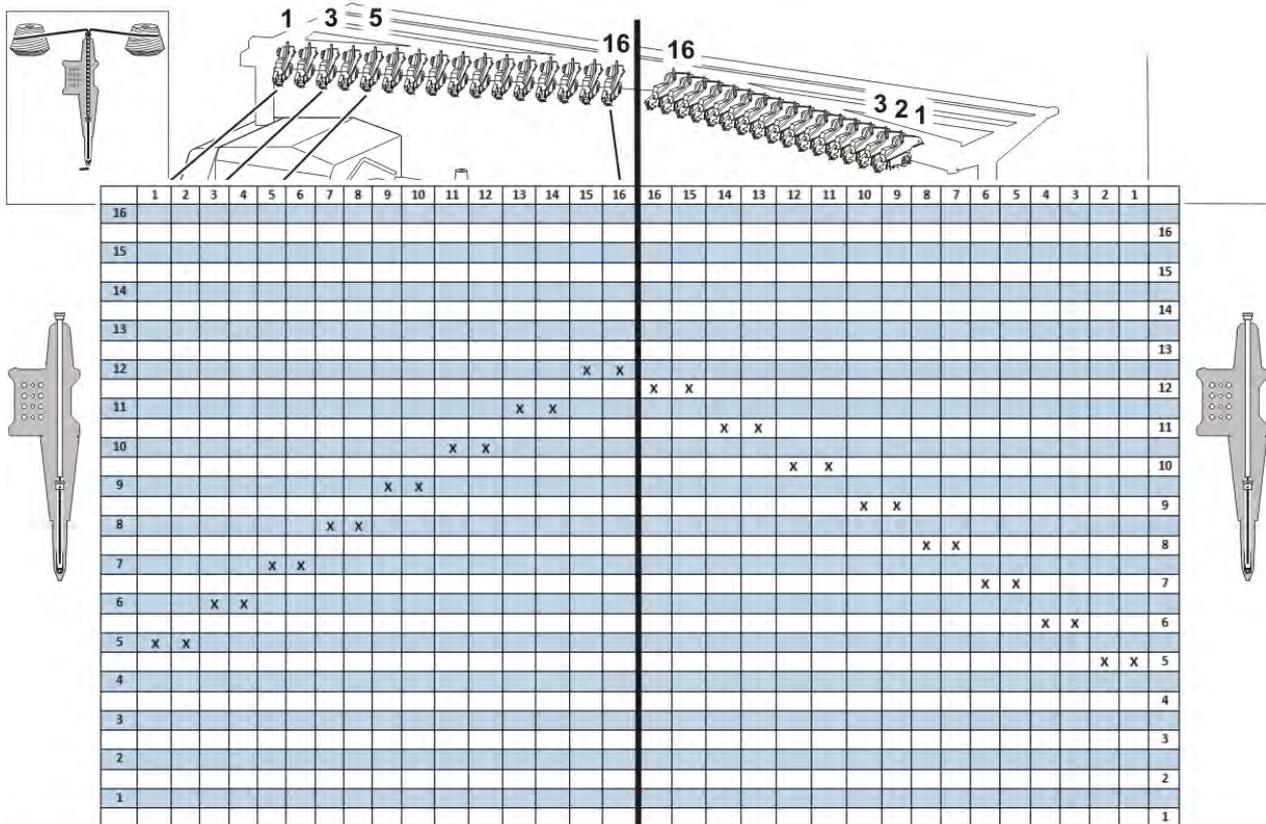
| | |
|------------------------|----|
| Faden pro Fadenführer | 2 |
| Anzahl der Fadenführer | 16 |
| Fadenführer pro Spur | 1 |
| Anzahl der Spulen | 32 |



Zwei Fäden pro Fadenführer
(Zwei Fadenführer pro Spur)

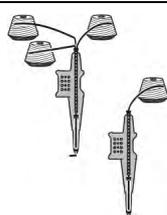


| | |
|------------------------|----|
| Faden pro Fadenführer | 2 |
| Anzahl der Fadenführer | 16 |
| Fadenführer pro Spur | 2 |
| Anzahl der Spulen | 32 |

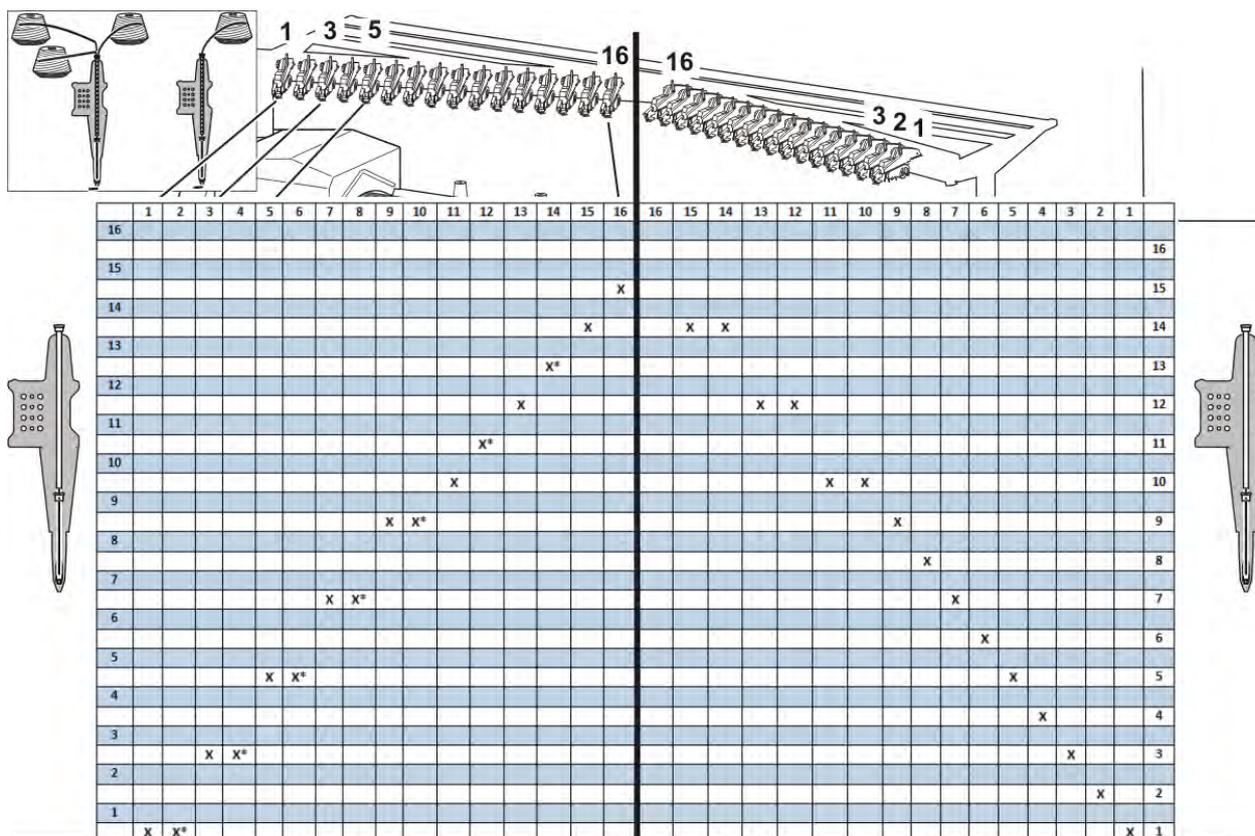


2.2 Fadenführung

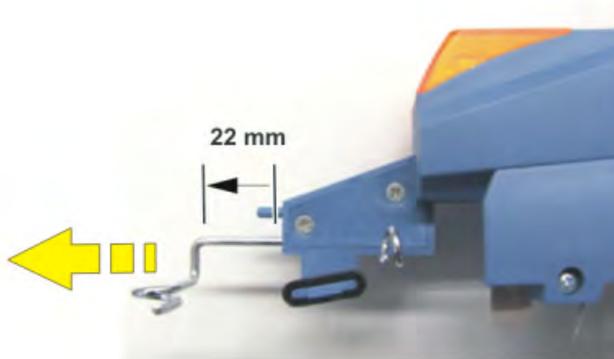
Drei Fäden pro Fadenführer
und Ein Faden pro
Fadenführer (Ein
Fadenführer pro Spur)



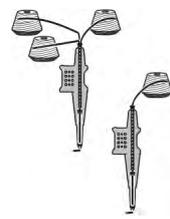
| | |
|------------------------|-----------------------------|
| Faden pro Fadenführer | 3 (insgesamt 7 Fadenführer) |
| | 1 (insgesamt 7 Fadenführer) |
| Anzahl der Fadenführer | 14 |
| Fadenführer pro Spur | 1 |
| Anzahl der Spulen | 28 |



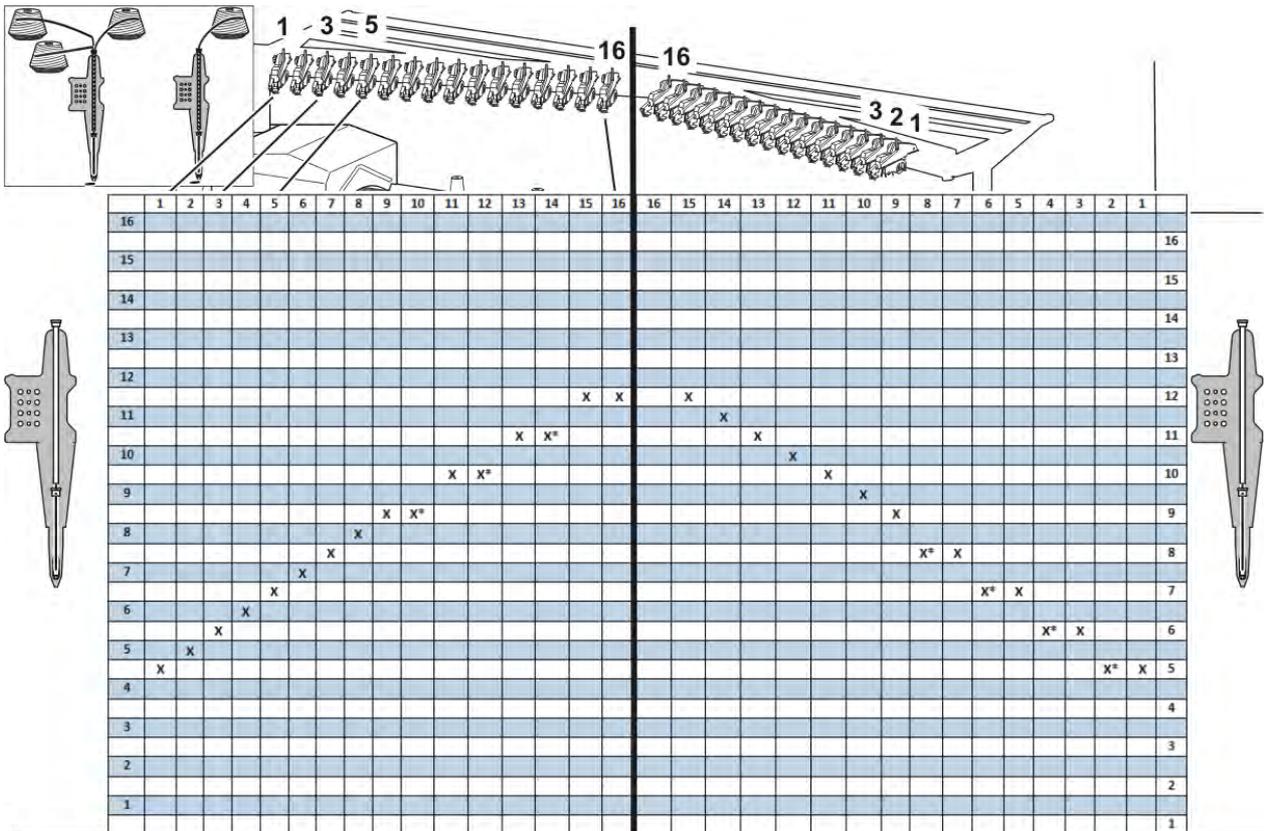
X* - Die Fadenöse an der Fadenkontrolleinheit ist um 22 mm nach vorne gezogen.



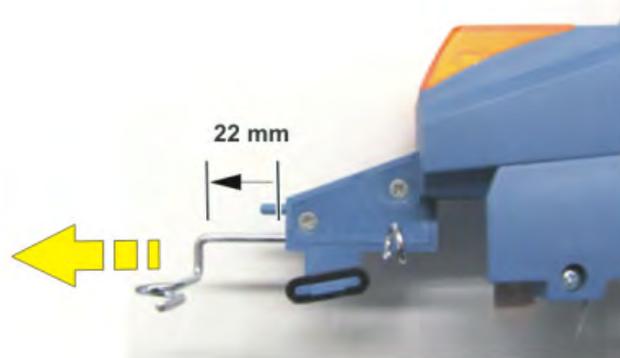
Drei Fäden pro Fadenführer
und Ein Faden pro
Fadenführer (Zwei
Fadenführer pro Spur)



| | |
|------------------------|-----------------------------|
| Faden pro Fadenführer | 3 (insgesamt 7 Fadenführer) |
| | 1 (insgesamt 7 Fadenführer) |
| Anzahl der Fadenführer | 14 |
| Fadenführer pro Spur | 2 |
| Anzahl der Spulen | 28 |

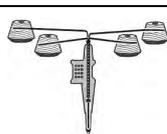


X* - Die Fadenöse an der Fadenkontrolleinheit ist um 22 mm nach vorne gezogen.

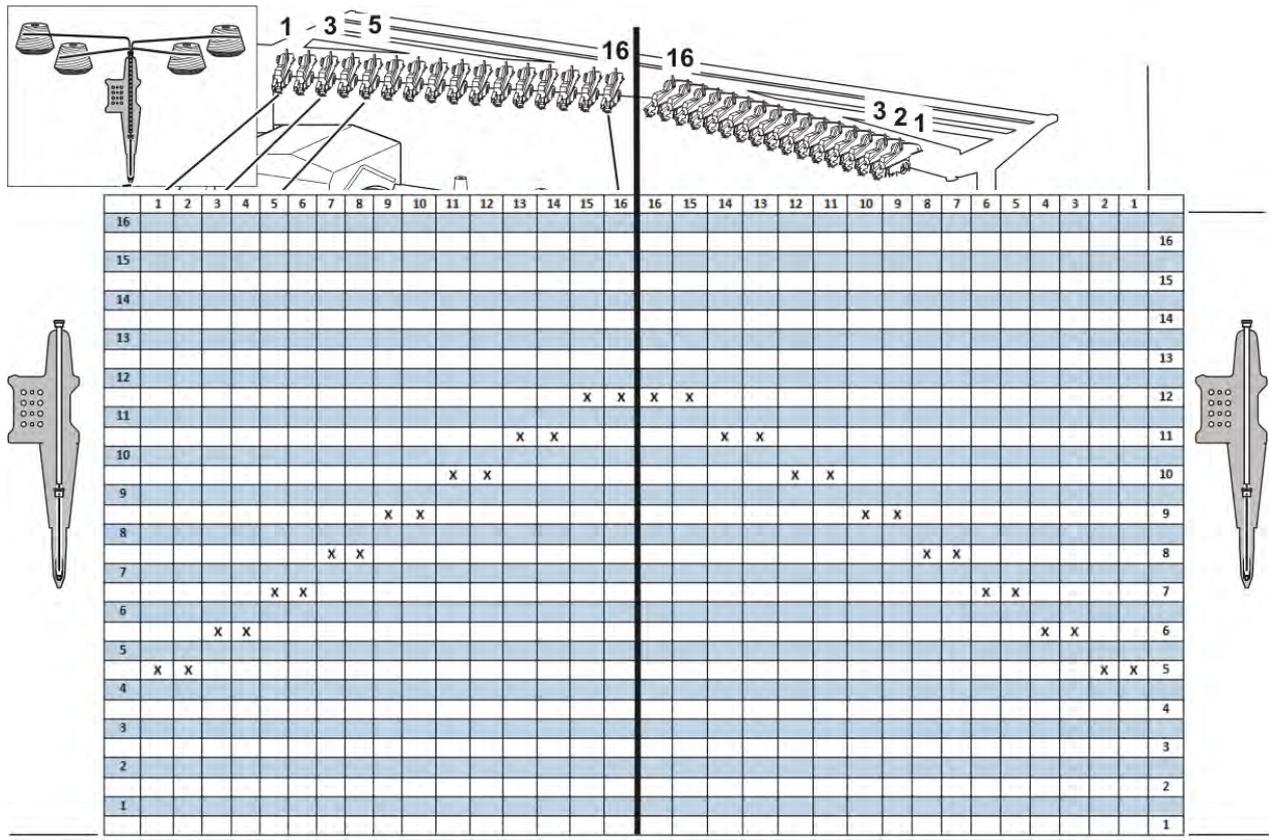


2.2 Fadenführung

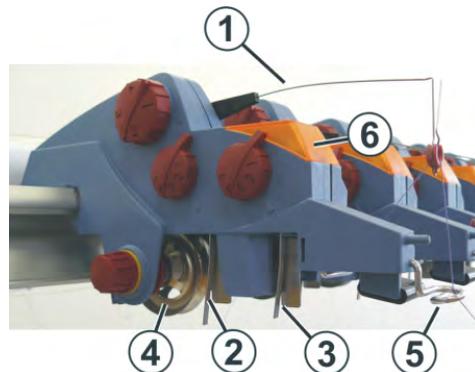
Vier Fäden pro Fadenführer



| | |
|------------------------|----|
| Faden pro Fadenführer | 4 |
| Anzahl der Fadenführer | 8 |
| Fadenführer pro Spur | 2 |
| Anzahl der Spulen | 32 |



2.2.2 Fadenkontrolleinheit



Fadenkontrolleinheit

- | | | | |
|---|--------------------------------|---|------------------|
| 1 | Spannarm | 4 | Fadenbremsteller |
| 2 | Knotenfühler für große Knoten | 5 | Fadenöse |
| 3 | Knotenfühler für kleine Knoten | 6 | Leuchtdiode |

Die Elemente der Fadenkontrolleinheit können individuell auf das verarbeitete Garn eingestellt werden.

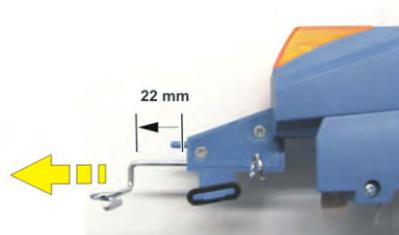
Der Spannarm (1) regelt die Fadenspannung und verhindert durch die Fadenrückholung das Durchhängen von Fäden. Bei Fadenbruch oder Fadenende stellt der Spannarm die Strickmaschine ab. Der Fehler wird angezeigt von der Leuchtdiode (6) an der Fadenkontrolleinheit, der Signalleuchte und auf dem Touch-Screen.

Bei großen Knoten im Garn stellt der Knotenfühler die Strickmaschine ab. Der Fehler wird angezeigt von der Leuchtdiode (6) an der Fadenkontrolleinheit, der Signalleuchte und auf dem Touch-Screen.

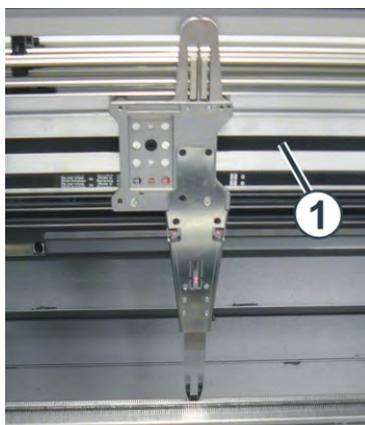
Bei kleinen Knoten im Garn strickt die Maschine eine programmierte Anzahl von Reihen mit reduzierter Geschwindigkeit.

Die Fadenöse (5) führt den Faden und verhindert, dass sich Fäden berühren oder kreuzen. Der Fadenbremsteller (4) regelt die Fadenspannung und verhindert das Durchhängen von Fäden.

Bei der CMS ADF-3 gibt es eine feste Zuordnung von Spule, Fadenkontrolleinheit und Fadenführer. Wird mit 3 Fäden in einem Fadenführer gearbeitet, ist diese Zuordnung nicht mehr möglich - der dritte Faden muss in eine Fadenkontrolleinheit der nächst höheren Spur eingefädelt werden. Die Fadenöse dieser Fadenkontrolleinheit wird um 22 mm nach vorne gezogen, damit der Faden geradlinig zum Fadenführer geführt wird.



2.2.3 Autarke Fadenführer



Die Maschine ist mit autarken Fadenführern ausgestattet - die Fadenführer werden nicht vom Schlitten mitgenommen, sondern jeder Fadenführer hat einen eigenen Antrieb. Ein Zahnriemen (1) bewegt den Fadenführer synchron zum Schlitten oder aber frei, ohne auf die Schlittenrichtung Rücksicht zu nehmen. Ein zweiter Motor steuert die Höhe des Fadenführers.

Auf jeder Fadenführerschiene befinden sich vier Fadenführer – zwei auf der Vorderseite und zwei auf der Rückseite.

Jeder Fadenführer wird mit Hilfe der zwei Motoren individuell gesteuert.

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fadenführer-Antriebsmotor (Motor für die horizontale Bewegung des Fadenführers) | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Systembezogene Fadenführerfahrt Der Fadenführer fährt zusammen mit dem Schlitten über das Nadelbett |
| | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Systemunabhängige Fadenführerfahrt Der Fadenführer fährt ohne Schlitten |
| | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Variable Einlegeposition Die Einlegeposition des Fadens in die Nadeln ist programmierbar und lässt sich so an Garnmaterial, Muster und Arbeitsschritt anpassen. Intarsia- und Plattiermuster sind ohne Spezialfadenführer möglich. |
| Höheneinstell-Motor (Motor für die vertikale Bewegung des Fadenführers) | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Variable Höhenposition Die Höhe des Fadenführers ist für jede Strickreihe programmierbar und lässt sich so an Garnmaterial, Muster und Arbeitsschritt anpassen. |

2.3 Schlittenwagen

2.3.1 Antrieb, Geschwindigkeit und Arbeitsweg



Schlittenwagen

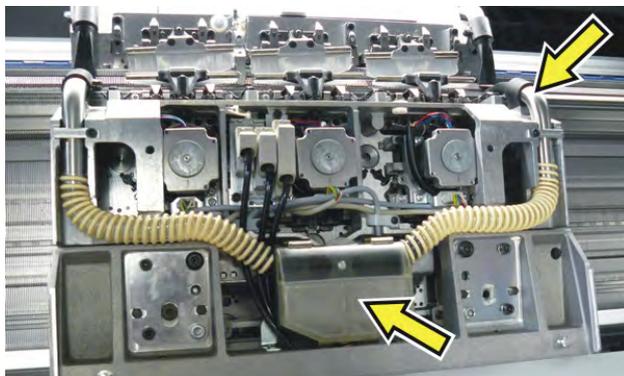
Der Schlittenwagen wird vom Antriebsmotor über einen Zahnriemen angetrieben. Die Geschwindigkeit ist stufenlos programmierbar und lässt sich so an Garnmaterial, Muster und Arbeitsschritt anpassen.

Endschalter überwachen den Weg des Schlittenwagens. Wenn der Schlittenwagen zu weit nach außen fährt, stoppt der Endschalter die Strickmaschine.

Der Arbeitsweg des Schlittenwagens wird vom Strickprogramm gesteuert und kann für jede Strick- oder Umhängereihe unterschiedlich sein. Der Schlittenwagen kehrt um, wenn die letzte arbeitende Nadel das System verlässt.

2.3.2 Absaugung und Reinigungsfahrt

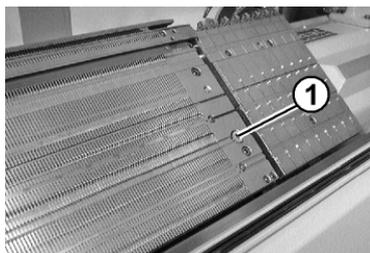
Absaugung



Flusenentsorgung und Flusenbehälter

Die Absaugung entfernt die Garnflusen vom oberen Bereich der Nadelbetten. Die Flusen werden in einem Behälter gesammelt.

Reinigungsfahrt

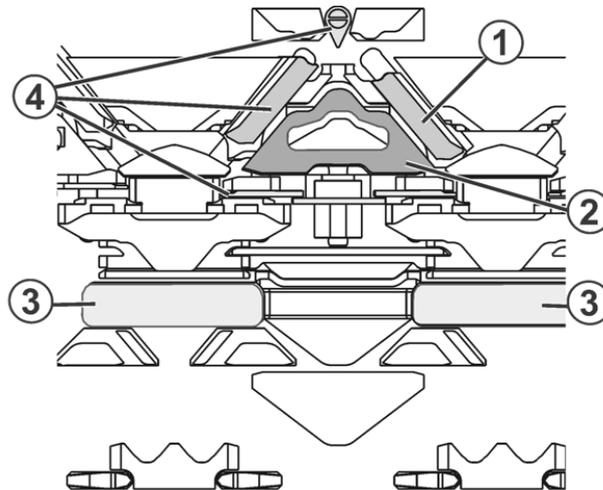


Bürsten zur Reinigung der Auswahlssysteme

Nach einer programmierbaren Anzahl Strickreihen führt der Schlittenwagen eine Reinigungsfahrt über das ganze Nadelbett durch, bei der die Flusen vom Nadelbett abgesaugt werden. Außen am Nadelbett sind Bürsten (1) angebracht, sie reinigen bei der Reinigungsfahrt die Auswahlssysteme.

2.4 Stricksystem

2.4.1 Nadelwege und Aufbau



Stricksystem

- | | |
|-----------------------|---------------------------|
| 1 Abzugsteil | 3 Auswahlsystem |
| 2 Strickaustriebsteil | 4 bewegliche Schlossteile |

Jedes Stricksystem kann Dreiwegtechnik ohne Einschränkung stricken.

Jede Nadel kann in sieben Positionen gesteuert werden:

- Masche
- Fang
- außer Tätigkeit
- Übergabe
- Übernahme
- Spliten - Übergabe
- Spliten - Übernahme

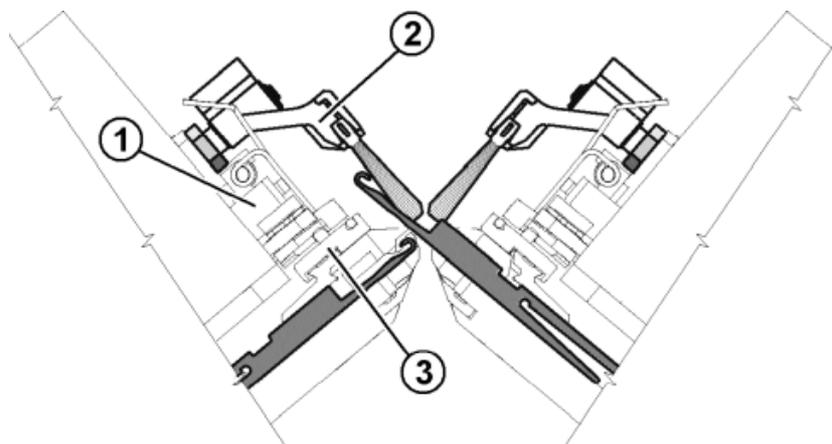
Dadurch ergeben sich folgende Möglichkeiten bei der Maschenbildung:

- Masche
- Fang
- außer Tätigkeit
- Umhängen von Maschen und Fanghenkeln vom vorderen auf das hintere Nadelbett oder umgekehrt, auch gleichzeitig in beide Richtungen

Das Auswahlsystem wählt nur die Nadeln aus, die Masche oder Fang stricken, umhängen oder spliten. Alle anderen Nadeln werden nicht ausgewählt und kulieren nicht.

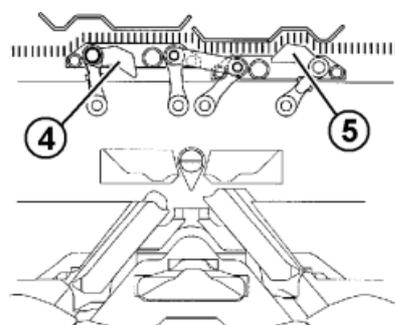
2.4.2 Niederhaltefunktion

Die Niederhalteplatinen halten das Gestrick unten, wenn die Nadeln zur Maschenbildung ausgetrieben werden. Die Niederhalteplatinen werden durch die Platinensteereinheit am Schlitten bewegt.



Platinensteereinheit

- 1 Platinensteereinheit
- 2 schwenkbarer Bürstenhalter
- 3 Platinenschieber



Platinenschieber

- 4 vorlaufender Platinenschieber
- 5 nachlaufender Platinenschieber

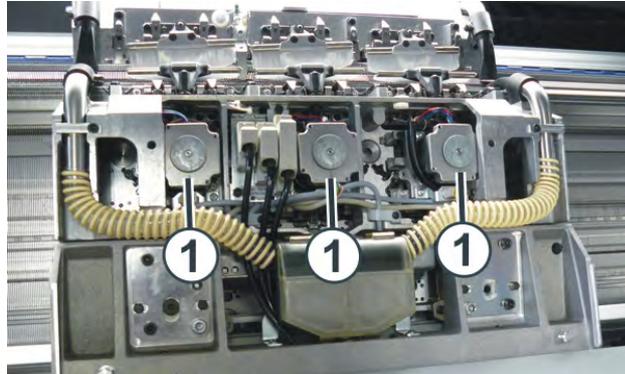
Der vorlaufende Platinenschieber (4) wird nach oben geschaltet.

Dadurch schwenken die Niederhalteplatinen beim Nadelaustrieb nach unten in Einschließstellung. Sie halten die Maschen unten.

Der nachlaufende Platinenschieber (5) wird zurückgezogen, die Niederhalteplatinen schwenken wieder zurück. Bei der Fadeneinlage sind die Niederhalteplatinen geöffnet.

Wenn der Schlitten umkehrt, werden die Platinenschieber automatisch umgeschaltet.

2.4.3 Schrittmotor zur Einstellung der Maschenfestigkeit



Schrittmotor zur Einstellung der Maschenfestigkeit

An jedem Stricksystem stellt ein Schrittmotor (1) die Maschenfestigkeit ein. Der Schrittmotor wird vom Strickprogramm gesteuert.

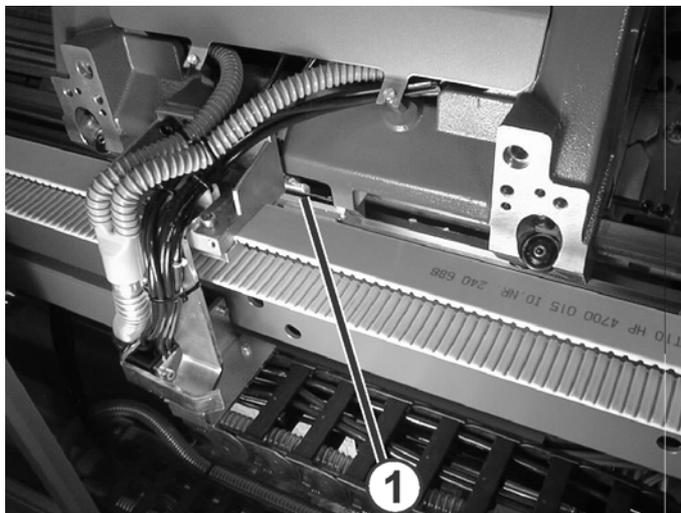
Die Maschenfestigkeit kann individuell eingestellt werden

- für einzelne Bereiche im Gestrick, die besonders beansprucht werden, z. B. Minderkanten oder Mustermotive
- für einzelne Abzugsteile
- für verschiedene Garne (Garnnummernkorrektur)

Während des Strickens sind auch Änderungen über den Touch-Screen möglich.

2.5 Überwachungseinrichtungen

2.5.1 Impulsgeber



Impulsgeber

Der Impulsgeber (1) ertastet die Nuten und Stege auf der Impulsgeberschiene am Führungsstab für den Schlittenwagen. Er erkennt die Position des Schlittenwagens und bestimmt den Zeitpunkt für die Auswahl der Auswahlplatinen durch die Auswahlssysteme.

Abhängig von der Maschinenfeinheit gibt es eine vordere und hintere Impulsgeberschiene.

| Maschinenfeinheit | Impulsgeberschiene |
|-------------------|--------------------|
| E 18 (E 9.2) | vorne und hinten |
| E 16 (E 8.2) | |
| E 14 (E 7.2) | |
| E 12 (E 6.2) | |
| E 10 (E 5.2) | |
| E 8 | hinten |
| E 7 (E 3,5.2) | |
| E 5 (E 2,5.2) | |
| E 4 | |
| E 3.5 | |
| E 3 | |

2.5.2 Widerstandsabstellung

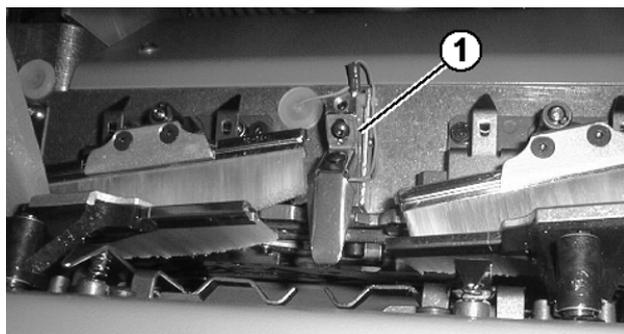
Wenn die Leistungsaufnahme des Antriebsmotors von einem gespeicherten Wert abweicht, stellt die Strickmaschine ab. Ursache einer höheren Leistungsaufnahme kann eine schwergängige Nadel sein.

2.5.3 Stoßabstellung

Bei einem Stoß auf das Nadelbett, z. B. bei einem Nadelbruch, stellt die piezo-elektrische Stoßabstellung die Strickmaschine ab. Die piezo-elektrische Stoßabstellung befindet sich unterhalb der Nadelbetten.

2.5.4 Nadelwächter

Der Nadelwächter (1) prüft die Höhe des Gestricks im Nadelbereich.



Nadelwächter

Wenn Nadeln defekt sind (z. B. Zungenbruch), besteht die Gefahr, dass das Gestrück nicht nach unten abgezogen wird und sich im Nadelbereich anhäuft. Um einen größeren Schaden zu vermeiden, stellt die Maschine automatisch ab.

2.5.5 Lichtvorhang

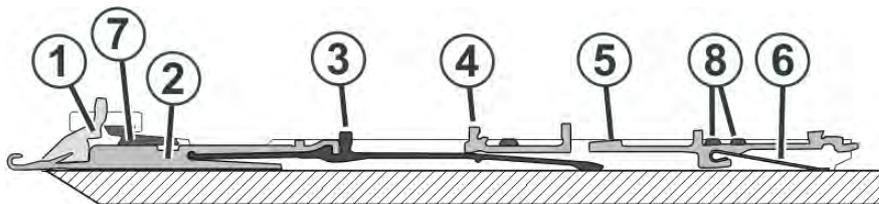


Der Bereich oberhalb der Fadenführerschienen wird durch einen Lichtvorhang überwacht. Der Lichtvorhang erzeugt ein Schutzfeld aus vielen, eng beieinanderliegenden Lichtstrahlen (Abstand: 14 mm). Dringt ein Finger, eine Hand oder ein Gegenstand in dieses Schutzfeld ein, werden der Schlitten und die autarken Fadenführer sofort gestoppt. Am Touch-Screen erscheint ein Piktogramm.

2.6 Nadelbetten

2.6.1 Aufbau

Das vordere Nadelbett ist fest mit dem Nadelbettträger verschraubt. Das hintere Nadelbett kann mit der Versatzeinrichtung zum vorderen Nadelbett seitlich versetzt werden.



Nadelbett (Schematische Darstellung)

- | | |
|----------------------|------------------|
| 1 Niederhalteplatine | 5 Auswahlplatine |
| 2 Nadel | 6 Platinenfeder |
| 3 Kupplungsteil | 7 Nadelschiene |
| 4 Zwischenschieber | 8 Deckschiene |

Die beweglichen Teile (2) bis (6) werden durch mehrere Schienen im Nadelbett fixiert. Zum Auswechseln eines Teils muss die entsprechende Schiene beiseite gezogen werden. Dies geschieht mit Hilfe des Ausziehhakens. Er befindet sich im Zubehör.

2.6.2 Versatzeinrichtung

Das vordere Nadelbett ist fest mit dem Nadelbettträger verschraubt. Das hintere Nadelbett kann mit der Versatzeinrichtung zum vorderen Nadelbett seitlich versetzt werden.



Versatzmotor

Der Versatzmotor (1) befindet sich auf der rechten Seite unterhalb des Nadelbettenträgers. Er versetzt das hintere Nadelbett seitlich. Er wird vom Strickprogramm gesteuert. Die Versatzbewegung ist stufenlos programmierbar.

Versatzweg Der Versatzweg kann bis zu 4 Zoll (ca. 10 cm) betragen. Abhängig von der Maschinenfeinheit ist das ein maximaler Versatzweg über 12 bis 72 Nadeln.

| Maschinenfeinheit | maximaler Versatzweg |
|-------------------|----------------------|
| E18 (E9.2) | 72 Nadeln |
| E16 (E8.2) | 64 Nadeln |
| E14 (E7.2) | 56 Nadeln |
| E12 (E6.2) | 48 Nadeln |
| E10 (E5.2) | 40 Nadeln |
| E8 | 32 Nadeln |
| E7 (E3,5.2) | 28 Nadeln |
| E5 (E2,5.2) | 20 Nadeln |
| E4 | 16 Nadeln |
| E3.5 | 14 Nadeln |
| E3 | 12 Nadeln |

Maximaler Versatzweg in Abhängigkeit von der Maschinenfeinheit

2.6 Nadelbetten

- Umhängen** Beim Umhängen wird das hintere Nadelbett versetzt, bis sich die Nadeln des vorderen und hinteren Nadelbetts fast berühren. Die Nadel sticht in die Kastenfeder der gegenüberliegenden Nadel ein.
- Übersatz** Der Übersatz dehnt die Maschen vor dem Umhängen vor, so dass sie etwas vergrößert werden. Anschließend wird das Nadelbett wieder auf den programmierten Versatz zurückgesetzt. Dadurch werden die Maschen auch bei hoher Schlittengeschwindigkeit sehr sicher übergeben.
- Langsamer Versatz** Um das Garn zu schonen, kann das Nadelbett sehr langsam versetzt werden. Der Schlittenwagen wartet dann an der Umkehrstelle, bis das Nadelbett versetzt ist.

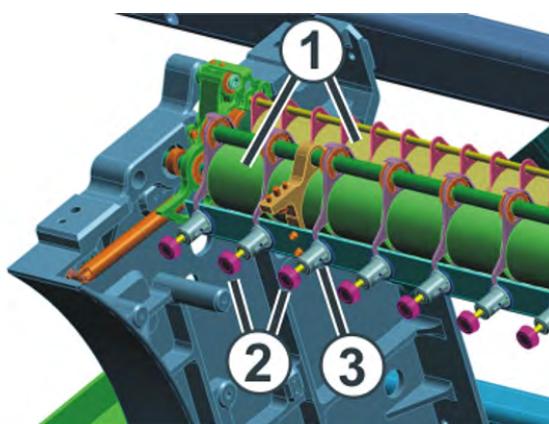
2.7 Gestrickabzug

Der Gestrickabzug besteht aus drei Einheiten:

- Hauptabzug
- Hilfsabzug
- Kammabzug

Jede Einheit wird separat von einem Motor angetrieben. Der Motor kann individuell an die Stricksituation angepasst werden.

2.7.1 Hauptabzug



Hauptabzug

- 1 Abzugswalzen
- 2 Rändelschrauben
- 3 Skala

Ein Motor treibt die Abzugswalzen (1) an. Die Abzugswalzen leiten das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist das Gestrick vor Schmutz geschützt.

Abzugsspannung Die Abzugsspannung setzt sich zusammen aus:

- Vorspannung, wenn der Schlittenwagen am Umkehrpunkt ist
- Abzugsspannung während des Strickens

Beide Spannungen werden unabhängig voneinander eingestellt. Der optimale Wert für die Abzugsspannung hängt ab von Arbeitsbreite, Garnmaterial und Muster.

Der Druck der Abzugswalzen (1) wird an den Rändelschrauben (2) individuell eingestellt. Die Regulierung wirkt sich auf zwei Abzugswalzen aus. Eine Skala (3) erleichtert das Einstellen der Abzugswalze.

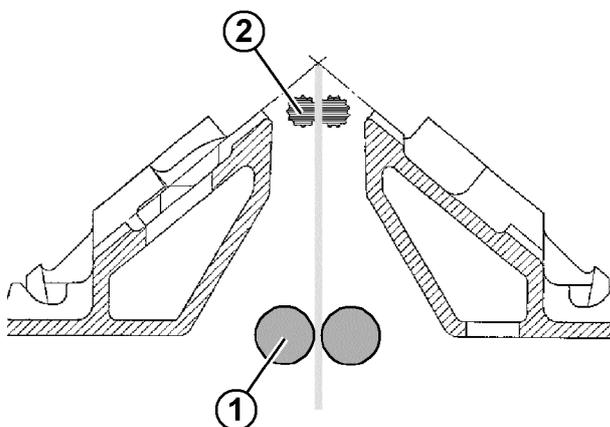
2.7 Gestrickabzug

Vorzeitige Abnutzung der Abzugswalze

Das Walzengummi der Abzugswalze (1) wird vorzeitig abgenutzt durch:

- zu hohe Warenabzugswerte (Walze dreht durch)
- zu hohen Anpressdruck
- gummischädigende Garne, z. B. abrasive, schmirgelnde Garne oder Garnavivagen wie Fette oder Öle
- UV-Strahlung
- gummischädigende Reinigungsmittel, wie z. B. Ether oder Kraftstoff.
Empfehlung: Reinigungsbenzin zur Reinigung verwenden

2.7.2 Hilfsabzug



Hilfsabzug

- 1 Hauptabzug
- 2 Hilfsabzug

Der Hilfsabzug erfasst das Gestrück unmittelbar unter dem Nadelbett.

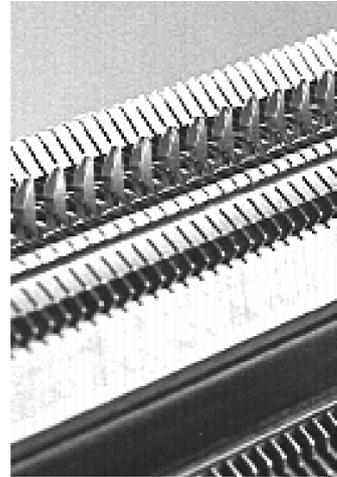
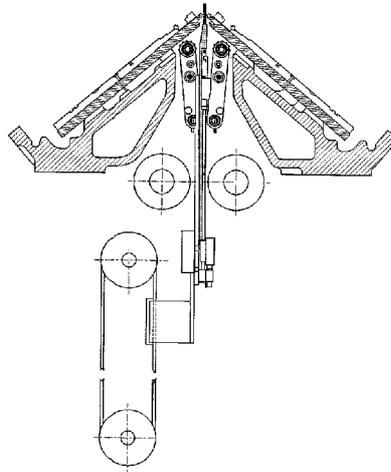
Der Hilfsabzug unterstützt:

- Maschenbildung
- Anpassung des Warenabzugs an gestrick-typische Erfordernisse
- Mindern oder Zunehmen

Wenn das Gestrück nur mit dem Hauptabzug abgezogen wird, werden die Walzen des Hilfsabzugs auseinander geschwenkt.

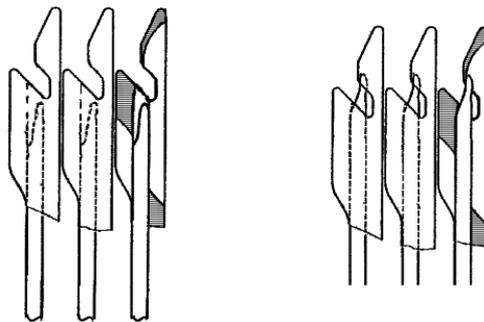
Abzugskraft und Abzugsgeschwindigkeit sind programmierbar.

2.7.3 Kammabzug



Kammabzug

Mit dem Kammabzug werden Strickteile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen.



Kammhaken des Kammabzugs mit Schiebern (links offen, rechts geschlossen)

Beim Neuanfang eines Strickteils wird mit dem Netz-Gummifaden (Kammfaden) eine Netzreihe gestrickt. Haupt- und Hilfsabzug öffnen sich, der Kammabzug fährt nach oben. Schieber öffnen die Einschlussöffnungen an den Kammhaken.

Der Kammfaden wird automatisch in die Einschlussöffnungen eingelegt und die Schieber schließen die Einschlussöffnungen wieder.

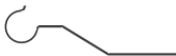
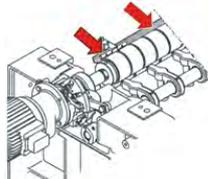
Nach zwei Maschenreihen wird der Trennfaden eingelegt und die Strickmaschine beginnt mit dem Formstrickteil. Der Kammabzug übernimmt die Einstellungen des Hauptabzugs und zieht das Gestrick nach unten ab.

Sobald die Kammhaken unter dem Hauptabzug stehen, schließen sich die Abzugswalzen und der Abzug übernimmt das Gestrick. Die Schieber öffnen die Einschlussöffnungen an den Kammhaken. Der Kammabzug gibt das Gestrick frei und fährt in Grundstellung.

Die Schieber können die Kammhaken an jeder Stelle öffnen. Daher können kurze Formteile, z. B. Kragen oder Blenden, nur mit dem Kammabzug abgezogen werden. Sie werden ohne Haupt- oder Hilfsabzug gestrickt.

2.7.4 Überwachungseinrichtungen (Gestrickabzug)

Folgende Parameter werden am Gestrickabzug überwacht:

| Parameter | Überwachung |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Geschwindigkeit der Abzugswalzen | Die Drehgeschwindigkeit der Abzugswalzen wird ständig gemessen. Bei zu großer Abweichung vom oberen oder unteren Grenzwert stellt die Strickmaschine ab. Die Grenzwerte sind stufenlos programmierbar. |
| Umwickeln loser Fäden (1)  | Vier Fadenableiter (Zubehör) verhindern das Umwickeln loser Fäden um die Gestrickabzugswalzen. |
| Umwickeln des Gestricks (1)  | Ein Wickelblech verhindert das Umwickeln des Gestricks um die Gestrickabzugswalzen. Wenn das Gestrick trotzdem wickelt, stellt die Strickmaschine ab. |
| Abwurf des Gestricks (1)  | Vier Warensensoren (Zubehör) tasten das Gestrick zwischen Nadelbett und Gestrickabzug ab. Sie sind über die ganze Arbeitsbreite frei verschiebbar. Wenn das Gestrick abgeworfen wird, stellt die Strickmaschine ab. |

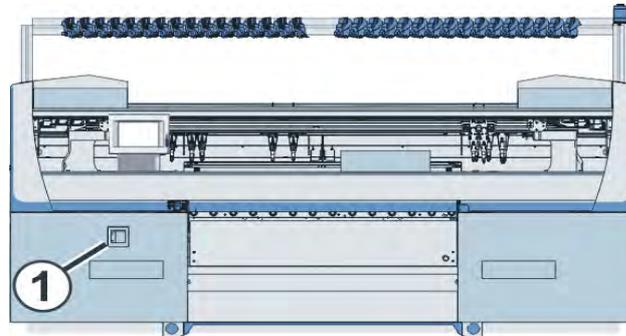
Überwachungseinrichtungen am Gestrickabzug
(1) nicht bei Maschinen mit Kammabzug

Weitere Informationen:

- Sensorik einstellen * [-> 152]

2.8 Anzeige- und Bedienelemente

2.8.1 Hauptschalter



Hauptschalter

Der Hauptschalter (1) befindet sich auf der Maschinenvorderseite oberhalb des linken Steuergeräts.

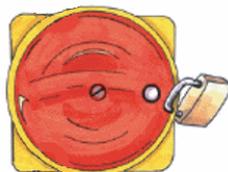
In Stellung "1 - On" ist der Hauptschalter eingeschaltet, in Stellung "0 - Off" ist er ausgeschaltet.

Abschaltvorgang Wenn der Hauptschalter von "1" auf "0" gedreht wird, ist die Maschine sofort ausgeschaltet. Gefahrbringende Bewegungen werden sofort gestoppt. Die Maschinendaten gehen aber nicht verloren, da diese mit Hilfe der Batterie gesichert werden, dies dauert ca. 60 Sekunden. Dabei erscheinen Meldungen auf dem Touch-Screen. Ist der Vorgang beendet, wird der Touch-Screen dunkel und ein Signalton ertönt.

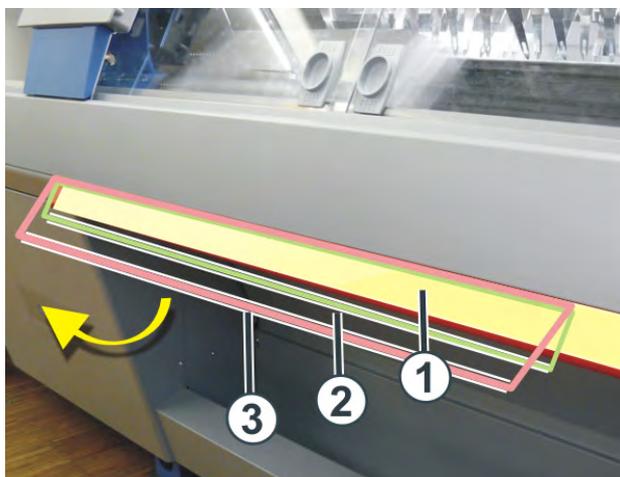
Auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter ist die Netzzuleitung bis zum Hauptschalter noch mit lebensgefährlichen Spannungen versehen. Bei Arbeiten in der Hauptschaltereinheit muss die Netzzuleitung getrennt und gegen Wiedereinschalten gesichert werden.

Not-Aus Der Hauptschalter ist gleichzeitig der Not-Aus-Schalter.

Bei Wartungs- und Servicearbeiten muss der Hauptschalter abgeschlossen werden. Dies verhindert unbeabsichtigtes Einschalten des Hauptschalters.



2.8.2 Einrückstange



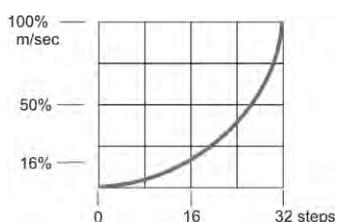
Einrückstange

- 1 Schlittenwagen gestoppt
- 2 reduzierte Geschwindigkeit
- 3 normale Geschwindigkeit

Mit der Einrückstange wird der Schlittenwagen und damit das Stricken gestartet und gestoppt. Die Einrückstange kann in drei Positionen gebracht werden.

Sanftes, ruckfreies Anfahren
des Schlittens

Der Weg der Einrückstange, von "0" bis Produktionsgeschwindigkeit, ist in 32 Stufen unterteilt. Die 32 Stufen werden in einer logarithmischen Kurve ausgewertet.



Bei halb hochgezogener Einrückstange werden 16 Prozent der Endgeschwindigkeit erreicht. Die Endgeschwindigkeit wird in der zweiten Hälfte des Weges, in immer größer werdenden Schritten, erreicht.

Wird die Einrückstange nur etwas hochgezogen, fährt der Schlitten ganz langsam und ruckfrei los.

- Der Strickprozess kann besser beobachtet werden (Maschenbildungsprozess, Schalten der Intarsiafadenführer, Platinensteuerung)
- Nach einem Fadenbruch: Das Einbinden des Fadens in die Nadeln ist leichter möglich.

Wird die Einrückstange schnell hochgezogen, fährt der Schlitten sofort los.

- Zu beachten in Position 3
1. Bei geschlossenen Abdeckhauben wird die Einrückstange durch einen Magneten gehalten (Produktion mit normaler Geschwindigkeit).

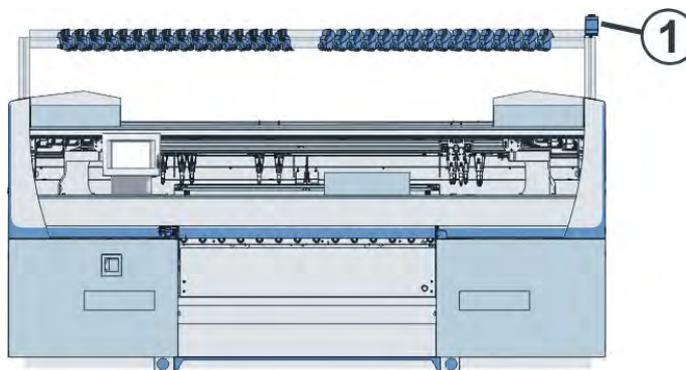
| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | GEFAHR |
| | <p>Gefahr durch abgesprengte Nadelteile! Verletzungen am Auge durch Nadelteile. → Schutzbrille tragen.</p> |

2. Bei offenen Abdeckhauben (z. B. bei Einricht- und Kontrolltätigkeiten) wird die Einrückstange nicht durch einen Magneten gehalten und muss von Hand in Position 3 gehalten werden. Wenn die Einrückstange losgelassen wird, fällt sie sofort in Position 1 und die Maschine stoppt (Tot-Mann-Schaltung nach EN 11 111). Die maximale Schlittengeschwindigkeit bei offenen Sicherheitshauben kann eingestellt werden.

Weitere Informationen:

- Maschinen-Parameter einstellen [-> 155]

2.8.3 Signalleuchte



Signalleuchte

Die Signalleuchte (1) zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an. Abhängig vom Maschinentyp ist die Signalleuchte auf der linken oder rechten Maschinenseite montiert.

| Farbe | Zustand der Strickmaschine |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| grün | Strickmaschine produziert |
| grün (blinkt) | Strickmaschine ist mit Einrückstange gestoppt |
| gelb | Strickmaschine produziert nicht, weil beim Stricken ein Fehler aufgetreten ist |
| grün, gelb | Während des Abschaltvorgangs leuchten beide Lampen. Dauer ungefähr 60 Sekunden - von Hauptschalter ausschalten bis Maschine vollständig abgeschaltet ist. |
| aus | Hauptschalter ist aus |

Farben der Signalleuchte

2.8.4 Eingabeeinheit



Eingabeeinheit

Die Eingabeeinheit (1) ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung:

- Anzeige der Betriebsdaten
- Abrufen von Hilfe-Informationen
- Änderung der Maschineneinstellungen und Musterdaten
- Eingabe von Befehlen

Die Eingabeeinheit ist über die gesamte Nadelbettbreite verschiebbar.

Um eine Funktion auszuführen, tippen Sie auf eine Symbolfläche (Taste) auf dem Touch-Screen. Damit der Touch-Screen nicht verschmutzt oder beschädigt wird, empfehlen wir den Touchstift (2) zu verwenden.

2.8.5 Bedienoberfläche

Aufbau der
Bedienoberfläche



Aufbau der Bedienoberfläche



Touch-Screen nicht mit einem spitzen Gegenstand berühren und nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen, da sonst die Bildröhre zerstört wird.

Die Bedienoberfläche zeigt Informationen passend zur aktuellen Bediensituation an. Sie ist immer in drei Bereiche gegliedert:

- oberer Bereich (1)
 - Menü
 - Eingabe und Ausgabe von Informationen
- mittlerer Bereich (2)
 - Status-Anzeige
 - zusätzliche Eingabe-Elemente
 - Auswahl-Elemente
- unterer Bereich (3)
 - Funktionstasten

**Funktionen der
Bedienoberfläche**

Am Touch-Screen haben Sie folgende Möglichkeiten:

- Aufrufen von Seiten, Menüs und Eingabemasken
- Abrufen von Hilfe-Informationen
- Anzeigen der Betriebsdaten der Strickmaschine
- Zugreifen auf Funktionen der Strickmaschine
- Eingeben von Werten zur Steuerung der Strickmaschine
- Bearbeiten des Strickprogramms

Mit folgenden Tasten und Elementen werden diese Funktionen aufgerufen:

- Funktionstasten
- Eingabe-Elemente

Funktionstasten

In den folgenden Abschnitten werden zwei Gruppen von Funktionstasten gezeigt:

- Standard-Funktionstasten; werden standardmäßig angezeigt
- zusätzliche Funktionstasten; können mit einer Umschalttaste aufgerufen werden

2.8 Anzeige- und Bedienelemente

Funktionstasten im Hauptmenü



Funktionstasten im "Hauptmenü"

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
|  | Daten einlesen/speichern |  | Kammabzug |
|  | Strickprogramm bearbeiten |  | Warenabzug |
|  | Schlittengeschwindigkeit |  | SEN-Bereiche |
|  | Versatz-Korrektur |  | Maschenfestigkeit |
|  | Muster einrichten |  | Fadenführer |
|  | Setup2-Editor |  | Klemmen lösen |
|  | Maschine Start |  | Service |
|  | Maschine Stopp |  | Maschineneinstellungen |
|  | Änderbares Monitoring |  | Auftragsmenü |
|  | Rapportschalter & Zähler |  | Sequenzstricken (siehe Programmierhandbuch) |
|  | Manuelle Eingriffe |  | ASCONE (Sondereinrichtung mit eigener Anleitung) |

Funktionstasten im "Hauptmenü"

Standard-Funktionstasten

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
|  | ins "Hauptmenü" zurückschalten |
|  | zur vorherigen Seite zurückschalten |
|  | zur nächsten Seite weiterschalten |
|  | Hilfe aufrufen |
|  | zur vorherigen Hilfe-Seite zurückschalten |
|  | Liste der letzten Meldungen und Hinweise anzeigen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | Kommandozeile und Ausgabefenster für direkte Befehle aufrufen |
|  | Auftragsmenü: Zähler der bereits gestrickten Teile auf "0" zurücksetzen |
|  | auf 100 % der programmierten Schlittengeschwindigkeit umschalten |
|  | auf 75 % der programmierten Schlittengeschwindigkeit umschalten |
|  | auf Statuszeile umschalten |
|  | auf Auswahl-/Eingabe-Elemente umschalten |
|  | Meldung quittieren |
|  | auf "zusätzliche Funktionstasten" umschalten |

Standard-Funktionstasten

2.8 Anzeige- und Bedienelemente

Zusätzliche Funktionstasten Die zusätzlichen Funktionstasten können zu jedem Fenster mit der Taste "zusätzliche Funktionstasten" aufgerufen werden.

Diese zusätzlichen Funktionstasten werden in den zugehörigen Kapiteln beschrieben.

Die nachfolgenden zusätzlichen Funktionstasten werden in allen Fenstern angezeigt.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Eingabefenster für einen direkten Sintralbefehl aufrufen. Dies wird innerhalb eines Menüs oder Fensters ausgeführt, d.h. das Menü braucht nicht verlassen und das Fenster "Direkte Befehle" aufgerufen zu werden. |
|  | Strickprogramm bearbeiten |
|  | auf Standard-Funktionstasten umschalten |

Zusätzliche Funktionstasten in allen Fenstern

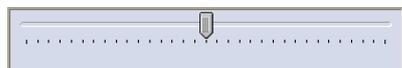
- Eingabe-Elemente In den folgenden Abschnitten werden drei Gruppen von Eingabe-Elementen gezeigt:
- Standard-Eingabe-Elemente; werden angezeigt, wenn ein Eingabefeld durch Antippen aktiviert ist
 - Auswahl-Elemente; werden angezeigt, wenn ein Auswahlfeld durch Antippen aktiviert ist
 - Virtuelle Tastatur; kann für Eingaben aufgerufen werden

Standard-Eingabe-Elemente

| Element | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
|  | Wert um einen Schritt verringern |
|  | Wert um einen Schritt erhöhen |
|  | Änderung rückgängig machen, der zuletzt gespeicherte Wert wird wieder angezeigt |
|  | Änderung rückgängig machen, der bisherige Wert wird wieder angezeigt |
|  | Eingabe bestätigen, Änderungen speichern, Einstellvorgang beenden |
|  | Zeichen links vom Cursor löschen |
|  | Cursor an den Anfang der Zeile positionieren |
|  | Cursor an das Ende der Zeile positionieren |

Standard-Eingabe-Elemente

2.8 Anzeige- und Bedienelemente

| Element | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
|  | nur ein Schalter kann gleichzeitig aktiv sein |
|  | Positionsschalter (ein/aus) |
|  | Kontrollkästchen (ein/aus) |
|  | Pfeilschalter (links/rechts) oder (oben/unten) |
|  | Schieberegler |
|  | aktuellen Wert um einen Schritt verringern |
|  | aktuellen Wert um einen Schritt erhöhen |

Schalter und Schieberegler

Auswahl-Elemente

| Element | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
|  | Auswahlfeld aufklappen |
|  | Auswahlfeld zuklappen |
|  | Cursor bewegen: eine Zeile nach oben |
|  | Cursor bewegen: eine Zeile nach unten |
|  | Cursor bewegen: ein Zeichen nach links |
|  | Cursor bewegen: ein Zeichen nach rechts |
|  | Cursor bewegen: auf den ersten Eintrag des Auswahlfelds |
|  | Cursor bewegen: auf den letzten Eintrag des Auswahlfelds |

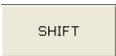
Auswahl-Elemente

Virtuelle Tastatur Zum Eingeben von Buchstaben und Ziffern kann die virtuelle Tastatur eingeblendet werden. Es erscheint entweder eine Zifferntastatur zur Eingabe von Ziffern oder eine alphanumerische Tastatur zur Eingabe von Buchstaben und Ziffern.

Die virtuelle Tastatur enthält drei Umschalttasten:

- SHIFT-Taste
- CPS LCK-Taste
- CTRL-Taste

Um eine Umschalttaste zu nutzen, z. B. zur Eingabe eines Sonderzeichens, drücken Sie zuerst die Umschalttaste und dann die Taste mit dem Sonderzeichen. Um wieder normale Zeichen einzugeben, drücken Sie wieder eine Umschalttaste.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | virtuelle Tastatur einschalten |
|  | virtuelle Tastatur ausschalten |
|  | SHIFT-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben und zwischen Ziffern und Sonderzeichen umschalten |
|  | CPS LCK-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben umschalten, Einstellung von Ziffern oder Sonderzeichen bleibt erhalten |
|  | CTRL-Taste: zu Funktionstasten F1 bis F10 und den Tastaturcodes (Short cuts) umschalten |

Umschalttasten

3 Mit der Strickmaschine produzieren

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Produktion und Schichtwechsel vorbereiten [-> 61]
- Garn einfädeln [-> 69]
- Produzieren [-> 75]
- Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü) [-> 93]
- Fehler im Gestrick beheben [-> 98]

3.1 Produktion und Schichtwechsel vorbereiten

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen [-> 62]
- Stück- oder Tourenzahl eingeben [-> 66]
- Touch-Screen einstellen [-> 67]

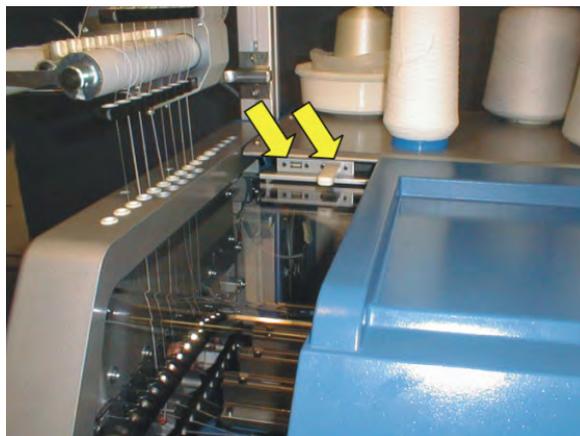
3.1.1 Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen

Dateien (Sintral, Jacquard, Setup), Bibliotheken (Auto-Sintral) und Ordner können von folgenden Quellen (Datenträgern) eingelesen werden:

- Wechseldatenträger (an der USB-Buchse)
beispielsweise: USB-Memory-Stick, Diskettenlaufwerk, CD-Laufwerk, DVD-Laufwerk, externe Festplatte
- Festplatte (Harddisk) des Rechners in der Strickmaschine
- Online
- Netzlaufwerk

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ACHTUNG |
| | <p>Computerviren! Datenverlust oder Produktionsausfall. Durch ungeprüfte Daten können Computerviren über USB-Port oder Netzwerk auf die Maschine gelangen. → Bringen Sie nur virenfreie Daten auf die Strickmaschine.</p> |

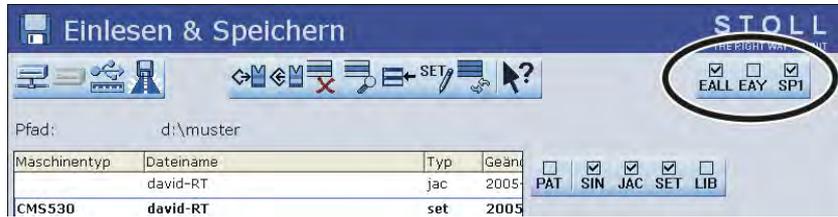
Die Buchse für den USB-Memory-Stick befindet sich auf der linken Maschinenseite oberhalb der Abdeckhauben.



USB-Buchsen

3.1 Produktion und Schichtwechsel vorbereiten

Diese Einstellungen immer vor dem Einlesen festlegen:



| Taste | Funktion |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | Vorheriges Muster löschen |
| | Alle Fadenführer-Positionen löschen |
| | Nachdem das Muster geladen ist, wird automatisch die Funktion "Start Programm ab Zeile 1" ausgeführt. Dies bedeutet, dass Sie nicht den "Umweg" über das Fenster "Maschine Start" gehen müssen, um dort das Strickprogramm mit der Taste "SP ab Zeile 1" zu starten. |

i

Die Funktion "EALL einschalten" wird nur ausgeführt, wenn eine Sintral-Datei geladen wird. Es wird dann nicht nur das komplette vorherige Muster (Sin, Jac, Set) aus dem Speicher gelöscht, sondern es werden auch die Inhalte von Rapportschaltern, Zählern und NP-Werten auf ihre Grundstellung zurückgesetzt.

Strickprogramm einlesen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. Mit einer der Tasten "Direktauswahl Ordner" den gewünschten Pfad einstellen.
3. Mit den Tasten PAT/SIN/JAC/SET/LIB auswählen, ob komplette Muster der eingestellten Maschine (PAT) oder einzelne Dateitypen aufgelistet werden sollen.
4. Aus der Dateiliste eine Datei durch Antippen auswählen.
5. Taste "Laden" antippen.
6. Bei der nachfolgenden Abfrage, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen,
- oder -
→ zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.



Erscheint das Fenster "Sintral-Editor", enthält das geladene Strickprogramm einen Fehler. Korrigieren Sie diesen Fehler, bevor Sie die Produktion starten.

Setup1 oder Setup2

Ob es sich um ein Muster mit Setup1- oder Setup2-Daten handelt, können Sie schnell erkennen.



1 Setup1-Muster

2 Setup2-Muster

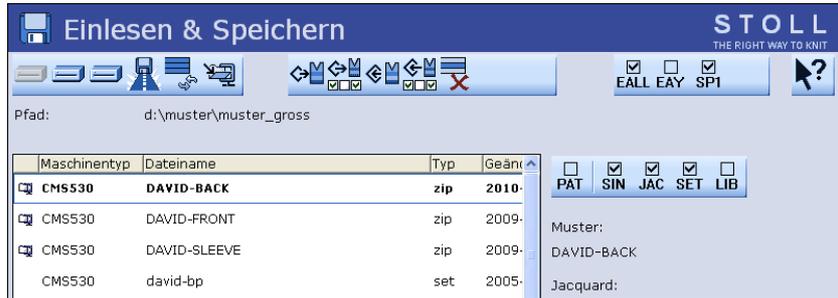
Ein Setup2-Muster ist in einer zip-Datei gespeichert. Vor dem Muster wird das Icon eines komprimierten Ordners angezeigt.



Bei dieser Maschine können Sie nur Setup2-Muster einlesen.

3.1 Produktion und Schichtwechsel vorbereiten

Daten einlesen (Setup2)

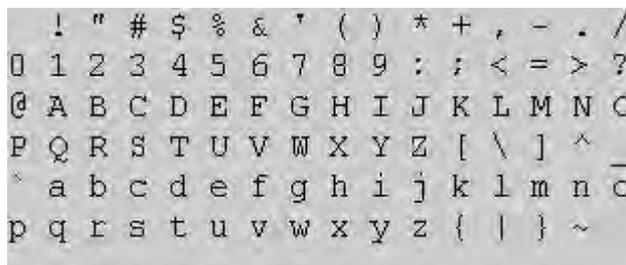


| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|  | Muster laden |
|  | Muster mit ausgewählten Setup-Daten laden |
|  | Inhalt der Zip-Datei anzeigen |
|  | Zip-Datei schließen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einlesen eines Strickprogramms

Fehlermeldung "Ungültiges Zeichen"

Überprüfen Sie das Strickprogramm auf Sonder- oder Fremdsprachen-Zeichen. Es dürfen nur die Zeichen des ASCII-Zeichensatzes verwendet werden.



ASCII-Zeichensatz

Weitere Informationen:

- Aktuellen Ordner auswählen [-> 209]
- Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern [-> 197]
- Sprunghilfe in Funktions- und Fehlerliste [-> 220]
- KnitLAN-Verbindung [-> 221]

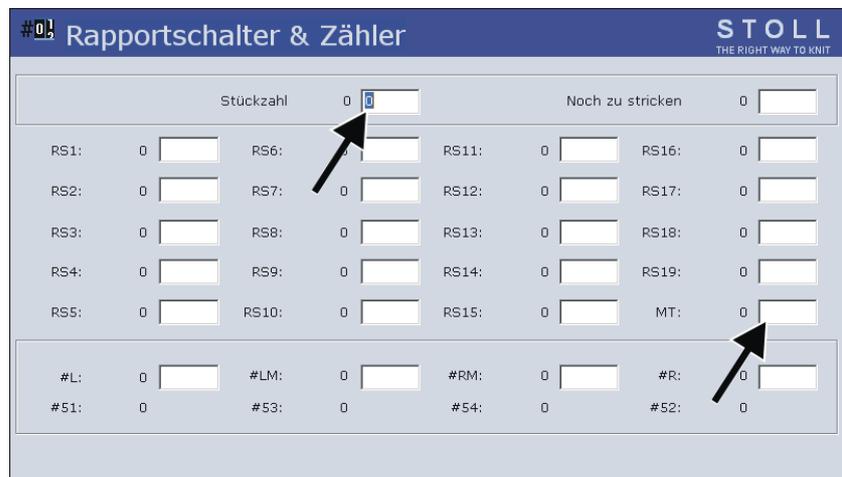
3.1.2 Stück- oder Tourenzahl eingeben

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  | Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Eingeben der Stück- oder Tourenzahl

Stück- oder Tourenzahl eingeben:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.



Fenster "Rapportschalter & Zähler"

2. Wenn Sie Stücke produzieren, "Stückzahl" eingeben.
- oder -
→ Wenn Sie Meterware produzieren, maximale Tourenzahl mit dem Zähler "MT" einstellen, um die Länge des Gestricks festzulegen.
3. "Hauptmenü" aufrufen.

3.1 Produktion und Schichtwechsel vorbereiten

3.1.3 Touch-Screen einstellen

Touch-Screen kalibrieren

Die Kalibrierung ist besonders dann wichtig, wenn unterschiedlich große Personen an der gleichen Maschine arbeiten. Bei unterschiedlichen Blickwinkeln ändert sich die Position der Tasten. Damit Sie die Tasten immer korrekt betätigen, kalibrieren Sie den Touch-Screen zu Beginn Ihrer Schicht.

| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Touch-Screen einstellen" aufrufen |
|  | Taste "Kalibrieren" |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Kalibrieren des Touch-Screen

Touch-Screen kalibrieren:

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ACHTUNG |
| | <p>Falsches Einstellen des Touch-Screen!</p> <p>Dauerhafte Fehleinstellung: Wenn Sie den Touch-Screen falsch einstellen, sind die Tasten am Bildschirmrand nicht mehr zugänglich. Das Programm kann nur mit Hilfe einer Tastatur wieder justiert werden (Stoll-Helpline).</p> <p>➔ Touch-Screen beim Kalibrieren nur innerhalb der Zielkreise berühren!</p> |

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Aus dem Menü "Service" das Fenster "Touch-Screen einstellen" aufrufen.

- ▷ Das Fenster "Touch-Screen einstellen" erscheint.



Fenster "Touch-Screen einstellen"

3. Auf Taste "Kalibrieren" tippen.

- ▷ Das Einstellfenster erscheint. Oben links befindet sich ein Zielkreis.

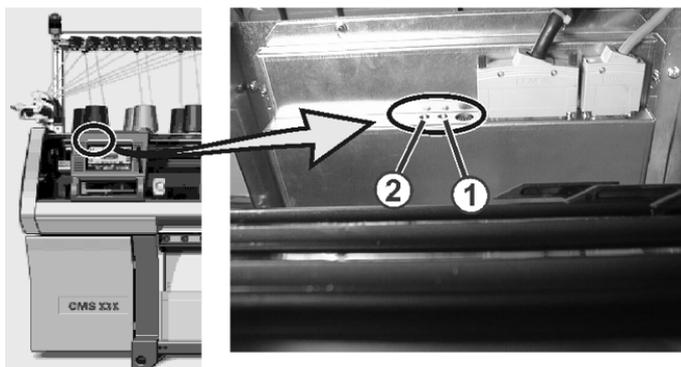


Einstell-Fenster mit Zielkreis

4. Genau auf den Zielkreis tippen.
 - ▷ Unten rechts erscheint ein zweiter Zielkreis.
5. Genau auf den Zielkreis tippen.
 - ▷ Oben rechts erscheint ein dritter Zielkreis.
6. Genau auf den Zielkreis tippen.
 - ▷ Eine Messagebox erscheint. Die Aufforderung in der Messagebox ist unwichtig, weil es hier keinen Maus-Cursor gibt.
7. Auf Taste "Yes" tippen.
8. "Hauptmenü" aufrufen.

3.2 Garn einfädeln

Bildschirmhelligkeit einstellen Auf der Rückseite der Eingabeeinheit befinden sich zwei Tastknöpfe zur Helligkeitseinstellung.



Einstellen der Bildschirmhelligkeit

Die Bildschirmanzeige wird am Tastknopf (1) heller und am Tastknopf (2) dunkler eingestellt.

3.2 Garn einfädeln

An der Strickmaschine sind verschiedene Fadenverläufe zum Einfädeln des Garns vorgesehen. Der optimale Fadenverlauf hängt von Garn und Muster ab.

Weitere Informationen:

- Fadenverlauf [-> 24]

3.2.1 Belegung der Fadenführer abrufen

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |
|  | Fenster "Fadenführer" aufrufen |

Tasten zum Abrufen der Belegung der Fadenführer

Belegung der Fadenführer abrufen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Start" aufrufen.



Fenster "Maschine Start"

2. Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
 - ▷ Der Rechner schaut im Strickprogramm nach, welche Fadenführer benötigt werden.
3. "Hauptmenü" aufrufen.
4. Fenster "Fadenführer" aufrufen.

| Y | SEN | Y:=n | 0/1 | YG | YP | Ka | Kb | K<I>a | K<I>b | Type | I<> | Ba | Bb | Ua | Ub |
|----|-----|------|-----|----|----|-----|-----|-------|-------|------|-----|----|----|------|------|
| 1A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 1B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 1C | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 1D | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 2A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 2B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 2C | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 2D | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 3A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 3B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |
| 3C | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | N | | 0 | 0 | 14.5 | 14.5 |

Fadenführerbelegung im Fenster "Fadenführer"

5. "Hauptmenü" aufrufen.

3.2 Garn einfädeln

3.2.2 Spulen aufstellen

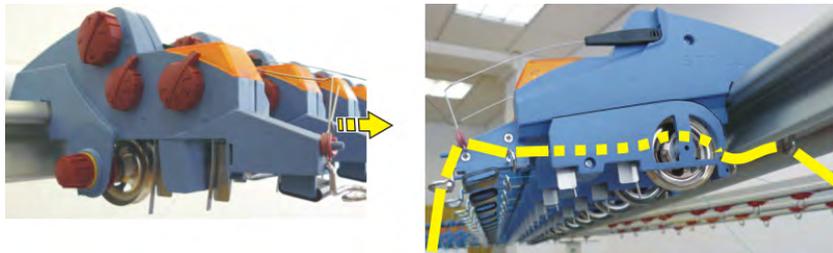
Wenn die Fäden mehrerer Spulen zu einem Fadenführer geleitet werden, dem Fadenführer etwa gleich viele Fäden von jeder Seite zuführen.

→ Spulen auf der Strickmaschine oder auf dem Zusatzspulentisch aufstellen.

3.2.3 Fäden durch Garnleiter fädeln

1. Garnleiter seitlich verschieben, so dass über jeder Spule ein Garnleiter hängt.
2. Jeden Faden durch einen Garnleiter fädeln.

3.2.4 Fäden durch Fadenkontrolleinheit fädeln



Weg des Fadens durch die Fadenkontrolleinheit

1. Spannarm aus der Verankerung nehmen.
Dazu den Spannarm etwas nach vorne ziehen.
2. Jeden Faden durch eine Fadenkontrolleinheit fädeln, wie in der Abbildung gezeigt.

3.2.5 Fadenführer verschieben und wieder positionieren

Zum Einfädeln und für Reparaturarbeiten ist es notwendig den Fadenführer aus dem Strickbereich zu schieben.



Unsere Empfehlung:

Schieben Sie den Fadenführer an eine Stelle, wo er gut zugänglich ist und Sie ihn leichter einfädeln können.

Beispielweise ausserhalb des Strickbereichs oder zwischen Nadelbett und Klemm-Schneidbett.

Fadenführer manuell verschieben

1. Die Abdeckhauben öffnen.
 - ▷ Automatisch werden alle Fadenführer stromlos geschaltet – sie sind manuell verschiebbar.
2. Fadenführer an eine Stelle schieben, wo er gut zugänglich ist und leichter eingefädelt werden kann.

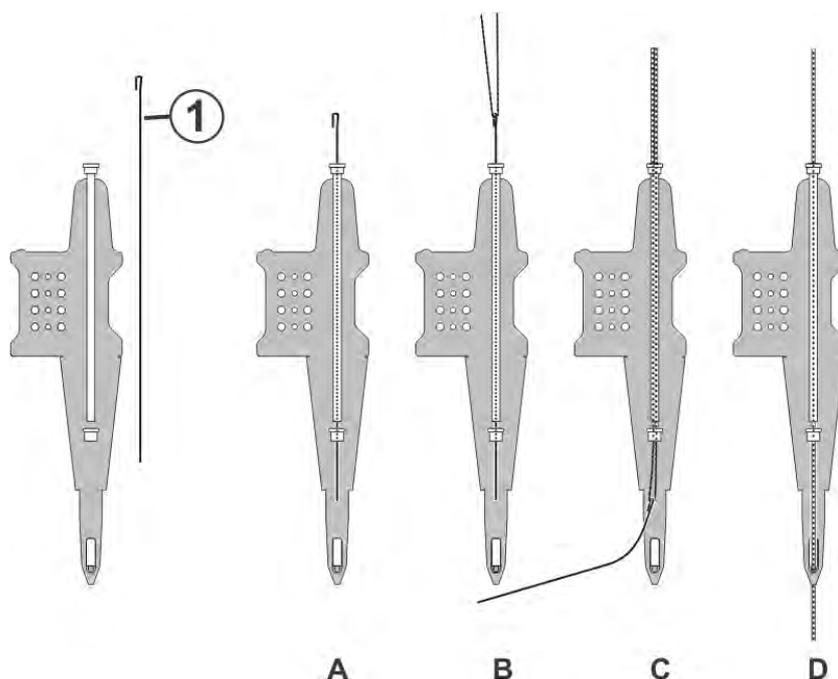
Fadenführer wieder positionieren

1. Den Faden in die Nadeln einlegen.
2. Die Abdeckhauben schließen.
3. Die Fehlermeldung quittieren.
4. Die Einrückstange hochziehen.
 - ▷ Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition.

3.2.6 Faden in Fadenführer einfädeln

Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Die Abdeckhauben öffnen.
2. Den Fadenführer an eine Stelle schieben, wo er leichter eingefädelt werden kann - beispielsweise ausserhalb des Strickbereichs.
3. Fadenführer einfädeln.
Verwenden Sie dazu die Einfädelhilfe (1). Die Einfädelhilfe befindet sich im Zubehör.



4. Einfädelhilfe durch das Fadenröhrchen nach unten schieben (A).
5. Eine Fadenschleife (B) bilden (ungefähr 30 cm), dazu den Faden doppelt nehmen.
6. Einfädelhilfe nach unten ziehen (C).
7. Fadenschleife ausfädeln und von Hand in das Fadenführernüsschen einfädeln (D).
8. Das Fadenende festhalten.

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
|  | GEFAHR |
| <p>Fadenführer fährt zurück in seine Strickposition! Quetsch- und Schergefahr durch die autarken Fadenführer.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▷ Die Fadenführer, welche verschoben worden sind, fahren automatisch zurück in ihre Strickposition. → Nicht in den Bereich der Fadenführer hineingreifen. → Einrückstange vorsichtig, nur ein kleines Stück, nach oben ziehen. | |

9. Die Einrückstange vorsichtig nach oben ziehen.
 - ▷ Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition.
10. Sind die Fadenführer in ihrer Strickposition, fährt der Schlitten los und legt den Faden in die Nadeln ein.
11. Wenn der Faden sicher in den Nadeln eingelegt ist, die Einrückstange loslassen.
 - ▷ Der Schlitten stoppt.
12. Das Fadenende loslassen und die Abdeckhauben schließen.
13. Den Schlitten weiter bis in die Umkehrstelle fahren und ihn stoppen.
14. Das Fadenende entfernen.
15. Die Produktion fortsetzen oder ein neues Strickteil beginnen.

3.3 Produzieren

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

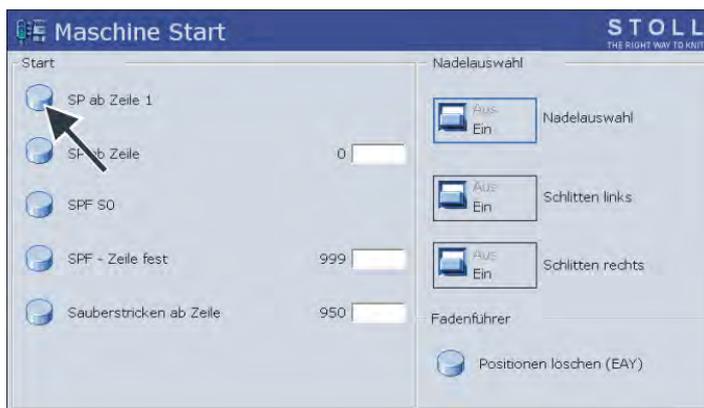
- Maschine starten [-> 75]
- Report und Schichtzähler abrufen [-> 78]
- Maschine anhalten [-> 83]
- Maschine ausschalten bei Arbeitsende [-> 85]
- Laufzeit überwachen [-> 87]
- Laufzeit messen [-> 91]

3.3.1 Maschine starten

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Menü "Änderbares Monitoring" aufrufen |

Tasten zum Starten der Maschine

- ✓ Ein Muster ist geladen.
1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Start" aufrufen.



Fenster "Maschine Start"

2. Im Feld "Start" auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
 - ▷ Im Fenster "Änderbares Monitoring" werden während der Produktion Maschinendaten und der Programmablauf angezeigt.
5. Maschine mit der Einrückstange starten.

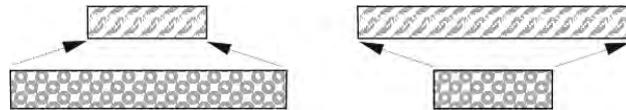
Musterwechsel - Formzähler
übernehmen



Diese Funktion nur bei folgenden Maschinen verwenden:

- Maschine ohne Kammabzug
- Maschine mit Kammabzug, aber ohne Kammverwendung

Damit sich die Maschine bei einem Musterwechsel selbsttätig auf die neue Strickbreite einstellen kann (Zunehmen oder Mindern), führt die Maschine einen Vergleich der Formzähler ("alt-neu") durch. Hierzu benötigt sie die Werte der Formzähler des vorherigen Musters.



Sie können die Werte des vorherigen Musters entweder manuell eingeben oder Sie können die Werte einfach übernehmen (Taste "Formzähler übernehmen").

Voraussetzung ist, dass bei der Mustererstellung auf der M1plus das Muster als Fully Fashion-Muster erstellt wurde.



Auch bei einem Basismuster (Muster ohne Form) können Sie diese nützliche Funktion einsetzen (siehe Tipp am Ende dieses Abschnitts).

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Taste "Formzähler übernehmen" |

Tasten zum Übernehmen der Formzähler

Formzähler übernehmen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Start" aufrufen.
2. Auf "Zusätzliche Funktionstasten" tippen.
3. Auf Taste "Formzähler übernehmen" tippen.
Die nachfolgende Abfrage mit "Ja" bestätigen.
 - ▷ Die Werte der Formzähler werden für das neue Muster übernommen.
4. Auf Taste "SP ab Zeile 1" tippen.

3.3 Produzieren

Ein Basismuster in ein Formmuster konvertieren



Ein kleiner Kniff – mit erstaunlicher Wirkung

Durch einen kleinen Kniff können Sie an der M1plus schnell aus einem Basismuster ein Fully Fashion-Muster machen.

Ein Basismuster in ein Formmuster konvertieren:

- Das Basismuster an der M1plus öffnen.
(Die Technikbearbeitung wurde noch nicht durchgeführt.)
- Im Menü "Form" die Funktion "Leere Form erstellen" auswählen.
-> Es wird eine rechteckige, leere Form in Größe des Musters geöffnet.
- Technikbearbeitung ausführen
- ⇒ Automatisch wird aus dem Basismuster ein Fully Fashion-Muster, die entsprechenden Angaben werden ins Strickprogramm eingetragen (PF0, Funktion "ff-trans", diese Funktion beinhaltet das Abwerfen und Zunehmen auf die neue Strickbreite).

Weitere Informationen:

- Monitoring konfigurieren [-> 133]

3.3.2 Report und Schichtzähler abrufen

Die Steuerung sammelt alle Betriebsdaten, die seit dem ersten Einlesen des Betriebssystems und seit dem Starten des aktuellen Strickprogrammes erfasst wurden. Diese Daten helfen Ihnen, die Leistung und Auslastung der Strickmaschine zu optimieren.

Report Auf der linken Seite sind die einzelnen Arten von Betriebsdaten (1) aufgelistet. Die linke Tabelle (2) zeigt die fortlaufende Auflistung aller Daten, welche nach dem Einlesen des Betriebssystems angefallen sind. Die Daten dieser Tabelle können nicht gelöscht werden. Die Daten der rechten Tabelle (3) können mit der Taste "Report0" gelöscht werden.

Die Produktionsdaten können während eines bestimmten Zeitabschnitts aufgelistet werden. Dieser kann einen Schicht-, Tages- oder Wochenabschnitt umfassen.

| | F | % | H | M | F | % | H | M |
|-------|---|--------|----|----|---|--------|----|----|
| SIN | 0 | | 37 | 18 | | | 37 | 18 |
| RUN * | 0 | 100.00 | 37 | 18 | | 100.00 | 37 | 18 |
| V=V | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| /-\ | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| 000 | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| >! | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| -/) | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| % | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| PR | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| MS~ | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| ->/ | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| V[] | 0 | 0.00 | 0 | 0 | 0 | 0.00 | 0 | 0 |
| #<> | | | | 0 | | | | 0 |
| #ML | | | | 0 | | | | 0 |
| ST | | | | 0 | | | | 0 |

Fenster "Report"

| Bezeichnung | dargestellte Daten |
|---------------|-------------------------------------------------|
| "F" | Fehlerzahl oder Zahl der Abststellungen |
| "%", "H", "M" | Prozent, Stunden, Minuten |
| "SIN" | Arbeitszeit der Steuerung (SINTRAL) |
| "RUN" | Produktionszeit |
| "V=V" | Stopp durch Abstellen an der Einrückstange |
| "/-" | Stopp durch Fadenkontrolleinheit, Garnzuführung |
| "000" | Stopp durch Stückzähler |
| ">!" | Stopp durch Widerstandsabstellung |
| "-/)" | Stopp durch Positions-Nadelfühler |
| "%" | Stopp durch Gestrickabzug |
| "PR" | Stopp durch Programmieren |

Daten im Fenster "Report"

3.3 Produzieren

| Bezeichnung | dargestellte Daten |
|-------------|---------------------------------------------|
| "MS~" | Maschine Stopp (weitere Abstellursachen) |
| "->/" | Stopp durch Stoßabstellung |
| "V[]" | Stopp durch Versatzfehler |
| "#<>" | Anzahl Hübe insgesamt |
| "#ML" | Anzahl Hübe mit reduzierter Geschwindigkeit |
| "ST" | Anzahl produzierter Gestrickstücke |

Daten im Fenster "Report"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Statistik" aufrufen |
|  | Fenster "Report" aufrufen |
|  | Report speichern |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Abrufen des Reports

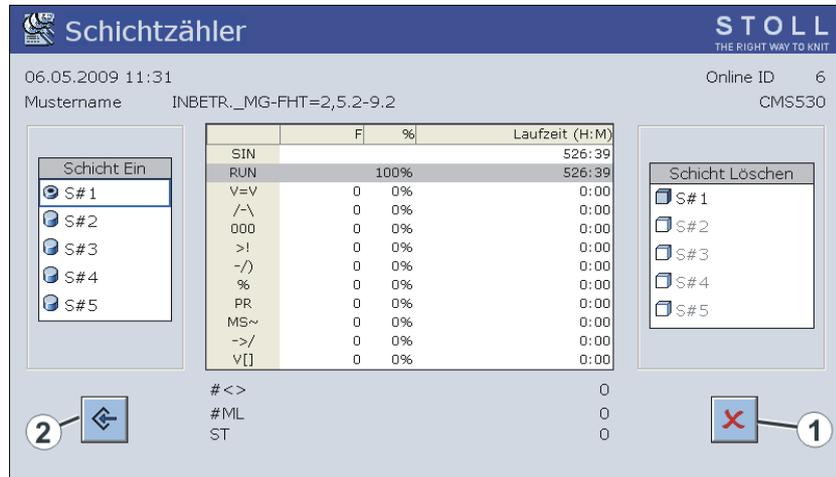
Report abrufen oder speichern:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Statistik" aufrufen.
3. Fenster "Report" aufrufen.
4. Um die Betriebsdaten im Report zu löschen, auf Taste "Report0" tippen.
- oder -
 → Um die Betriebsdaten zu speichern, auf Taste "Report speichern" tippen.
 - ▷ Die Daten werden auf dem ausgewählten Datenträger gespeichert. Es wird auf dem Datenträger gespeichert, welcher im Fenster "Servicedaten kopieren" eingestellt ist.
 Dateiname: STOLL-Maschinennummer und der Dateinamenserweiterung ".rep" (z. B. "5320081234.rep").
5. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Servicedaten kopieren [-> 159]

Schichtzähler Insgesamt stehen fünf Schichtzähler zur Verfügung. Für jede Schicht wird ein kompletter Report erstellt. Die Tabelle ist gleich wie die des Reports aufgebaut. Spalte "F" zeigt die Anzahl der Abststellungen während der Schicht an.



Fenster "Schichtzähler"

| Taste | Funktion |
|-------|----------------------------------|
| | Menü "Service" aufrufen |
| | Menü "Statistik" aufrufen |
| | Fenster "Schichtzähler" aufrufen |
| | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Abrufen der Schichtzähler

Schichtzähler abrufen oder speichern:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Statistik" aufrufen.
3. Fenster "Schichtzähler" aufrufen.
4. Um eine Schicht zu aktivieren, auf die entsprechende Taste im Feld "Schicht Ein" tippen.
5. Wenn Daten einer früheren Schicht angezeigt werden, auf die entsprechende Taste im Feld "Schicht Löschen" tippen (Zurücksetzen des Schichtzählers).

- oder -

→ Um alle Schichtzähler auf einmal zu löschen, auf Taste (1) tippen.

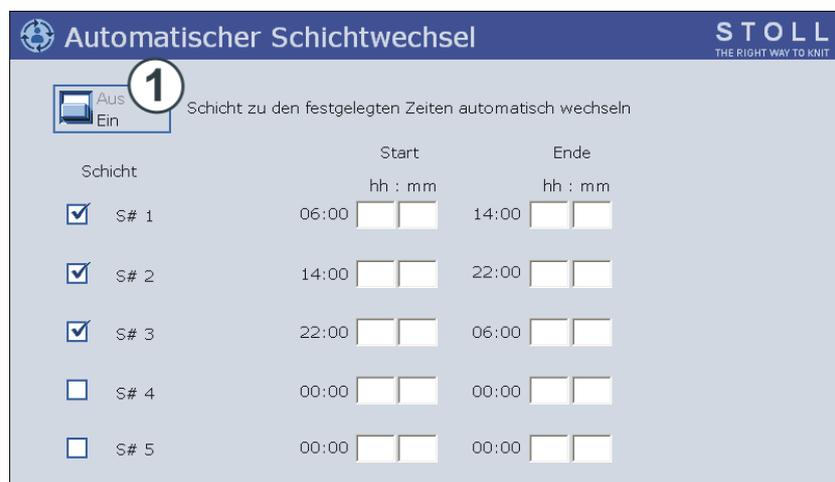
3.3 Produzieren

6. Um die Schichtdaten zu speichern, auf Taste (2) tippen.
 - ▷ Die Daten werden auf dem ausgewählten Datenträger gespeichert. Es wird auf dem Datenträger gespeichert, welcher im Fenster "Servicedaten kopieren" eingestellt ist.
Dateiname: STOLL-Maschinennummer, Datum, Uhrzeit und der Dateinamenserweiterung ".sft"
(z. B. "56600101234_31_10_08_1105.sft").
7. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Servicedaten kopieren [-> 159]

Automatischer Schichtwechsel Ist die Start- und Endzeit für jede Schicht angegeben, erfolgt der Schichtwechsel automatisch nach der angegebenen Zeit.



| Taste | Funktion |
|-------|----------------------------------------|
| | Menü "Service" aufrufen |
| | Menü "Statistik" aufrufen |
| | Fenster "Schichtzähler" aufrufen |
| | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |

Tasten zum Einstellen des automatischen Schichtwechsels

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
|  | Fenster "Automatischer Schichtwechsel" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen des automatischen Schichtwechsels

Automatischer Schichtwechsel einstellen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Statistik" aufrufen.
3. Fenster "Schichtzähler" aufrufen.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
5. Fenster "Automatischer Schichtwechsel" aufrufen.
6. Schalter (1) ausschalten, damit während der Eingabe keine Überprüfung stattfindet und keine Fehlermeldungen erscheinen.
7. Uhrzeit einstellen.
In das entsprechende Feld tippen und mit Hilfe des Schiebereglers die gewünschte Zeit einstellen.
8. Das Kontrollkästchen der gewünschten Schicht aktivieren.
9. Die Uhrzeit bei allen Schichten einstellen, dazu die Schritte 7 und 8 wiederholen.
10. Eingaben bestätigen.
11. Schalter (1) einschalten.
▷ Die Eingaben werden automatisch überprüft.
12. "Hauptmenü" aufrufen.

-
- i**
- Die Schichtzeiten dürfen sich nicht überlappen.
 - Die Gesamtzeit muss 24 Stunden betragen. Beträgt die tatsächliche Arbeitszeit weniger als 24 Stunden, müssen Sie eine zusätzliche Schicht definieren, welche sich über die Restzeit erstreckt.
 - Bei Bedarf die Uhrzeit und Zeitzone an der Strickmaschine einstellen, siehe Seite [372].
-

Weitere Informationen:

- Servicedaten kopieren [-> 159]

3.3.3 Maschine anhalten

Sie haben folgende Möglichkeiten, die Strickmaschine anzuhalten:

- Einrückstange ausrücken
- Abstelleinrichtung auslösen, z. B. Abdeckung öffnen
- Maschine im Fenster "Maschine Stopp" anhalten

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
|  | "Hauptmenü" aufrufen |
|  | Fenster "Maschine Stopp" aufrufen |
|  | Bedingungen auf Standardwerte zurücksetzen (Reset). |
|  | Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern |

Tasten zum Anhalten der Strickmaschine

Strickmaschine im Fenster "Maschine Stopp" anhalten:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Stopp" aufrufen.



Fenster "Maschine Stopp"

2. Wenn die Strickmaschine am nächsten Umkehrpunkt des Schlittenwagens anhalten soll, auf die Taste "Maschine Stopp" tippen.

3. Wenn die Strickmaschine anhalten soll, wenn eine bestimmte Bedingung erfüllt ist, dann im Feld "Bedingter Stopp" eine Bedingung auswählen.

| | |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| Stopp in Minuten | Restlaufzeit in Minuten |
| Stopp in Sintralzeile | Wenn die eingestellte Sintralzeile erreicht wird |
| Stopp in Jacquardzeile | Wenn die eingestellte Jacquardzeile erreicht wird |
| Stopp bei #/RS | Wenn der Speicher oder Rapportschalter den eingestellten Wert erreicht hat |
| Stopp bei Gestrickeilende | Wenn das Gestrickteil fertig gestrickt ist |

4. Den entsprechenden Wert für die Bedingung eintragen. Einstellung bestätigen.



Wenn ein bedingter Stopp aktiv ist, wird in der Statuszeile ein Stopp-Schild angezeigt.

3.3.4 Maschine ausschalten bei Arbeitsende



Maschine nicht am Hauptschalter ausschalten, sondern über das Fenster "Maschine Stopp".

Grund: Beim Ausschalten am Hauptschalter wird der Rechner mit Strom aus den Akkus heruntergefahren.



Fenster "Maschine Stopp"

| | |
|-----------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Schalter im Feld "Maschine ausschalten" | Maschine schaltet automatisch aus |
| "Bei Stopp" | bei jedem Anhalten |
| "Wenn Stüczähler = 0" | nach Fertigstellung der eingestellten Stückzahl |
| "Wenn Gestrickteil fertig" | nach Fertigstellung des aktuellen Strickteils |
| "Bei Stopp: Wartezeit" | Hat die Maschine gestoppt, wird nach Ablauf der eingestellten Zeit (in Stunden) der Hauptschalter automatisch ausgeschaltet. |

Konfiguration des automatischen Ausschaltens im Fenster "Maschine Stopp"

| Taste | Funktion |
|-------|-----------------------------------|
| | Fenster "Maschine Stopp" aufrufen |
| | Eingaben bestätigen |
| | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Konfigurieren des automatischen Ausschaltens der Maschine

Automatisches Ausschalten der Maschine konfigurieren:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Maschine Stopp" aufrufen.
 2. Im Feld "Maschine ausschalten" das gewünschte Kontrollkästchen aktivieren.
 3. Eingaben bestätigen.
- ▶ Wenn sich die Maschine ausschaltet, dreht sich der Hauptschalter von "1" auf "0".

Beim Ausschalten des Hauptschalters bleibt das Gestrick im Warenabzug gespannt. Dies kann bei einem empfindlichen Gestrick zu sichtbaren Dehnungen führen. Um dies zu vermeiden, kann der Warenabzug entlastet werden.

Weitere Informationen:

- Maschinen-Parameter einstellen [-> 155]

3.3.5 Laufzeit überwachen



Damit das Fenster "Laufzeitüberwachung" angezeigt wird, muss es im Fenster "Knit Report Konfiguration" aktiviert werden. (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Zusätzliche Funktionstasten)

Im Fenster "Laufzeitüberwachung" werden die Laufzeiten von Sequenzlisten, Sequenzen oder Aufträgen, ihrer Einzelelemente oder einzelner Muster erfasst und angezeigt.

Dadurch wird die Ausgabe der Befehle **MIN**, **MINSEQ** und **MINSEQEL** um umfangreiche Strickprozessdaten erweitert:

- Anzeige der Laufzeit eines Musters (Sequenz, Sequenzelement, Auftrag).
Es werden jeweils die aktuelle, letzte, minimale, maximale und durchschnittliche Laufzeit angezeigt.
- Anzeige der voraussichtlichen Restlaufzeit eines Musters (Sequenz, Sequenzelement, Auftrag).
- Anzeige der Anzahl der gestrickten und noch zu strickenden Teile.
- Anzeige der Laufzeit mit oder ohne Lade- und Standzeiten.

| Taste | Funktion |
|-------|------------------------------------------------------------------------------|
| | Fenster "Service" aufrufen |
| | Fenster "Statistik" aufrufen |
| | Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen |
| | Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" oder Fenster "Laufzeitdaten Muster" aufrufen |
| | Fenster "Katalog Laufzeitdaten" aufrufen |
| | zum vorherigen Fenster zurückkehren |
| | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Fenster "Laufzeitüberwachung"

Fenster
"Laufzeitüberwachung"
öffnen

1. Im "Hauptmenü" das Fenster "Service" aufrufen.
 2. Im Fenster "Service" das Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen.
- Alternativ dazu kann das Fenster "Laufzeitüberwachung" über die zusätzlichen Funktionstasten im Fenster "Sequenzmenü" oder "Sequenzliste" aufgerufen werden.



Fenster "Laufzeitüberwachung"

| Feld/ Taste | Bedeutung | |
|----------------|-------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Gesamtlaufzeit | Anzeige der geschätzten Gesamtlaufzeit |
| 2 | Brutto | Anzeige der gesamten Produktionszeit einschließlich Lade- und Standzeiten sowie manueller Eingriffe. |
| | Netto | Anzeige der reinen Maschinenlaufzeit von SP (Start Programm) bis Teil fertig . |
| 3/4 | Nr. | Laufende Nummer |
| | Sequenz/ Sequenzelementname | Name des Musters oder der Sequenz |
| | aktuell | Bisherige Laufzeit |
| | letztes | Laufzeit des zuletzt gestrickten Teils |
| | min. | Minimale Laufzeit. |
| | max. | Maximale Laufzeit |
| | Ø | Durchschnittliche Laufzeit |
| | Teile | Anzahl der gestrickten Teile |
| ges. | Gesamtzahl der zu strickenden Teile | |

Bedeutung der Elemente im Fenster "Laufzeitüberwachung"

3.3 Produzieren

Funktionsbeschreibung zum Fenster "Katalog Laufzeitdaten"



Fenster "Katalog Laufzeitdaten"

| Taste | Bedeutung |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | gewählte Datei und zugehörige Daten "Laden" |
|  | gewählte Datei in den aktuellen Ordner "Speichern" |
|  | gewählte "Datei löschen" |
|  | alle Dateien löschen |
|  | "Aktualisieren": Inhalt des aktuellen Ordners neu ermitteln |
|  | "Aktuellen Ordner wählen": Dialog zur Wahl des aktuellen Ablageordners |
| Daten älter als 6 Wochen | Löschen (Standardmäßig aktiviert) Die Daten werden automatisch gelöscht, wenn sie älter als 6 Wochen sind. Dies spart Speicherplatz. Halten: Die Dateien werden nicht gelöscht. |

Tasten im Fenster "Katalog Laufzeitdaten"

1. Im "Hauptmenü" das Fenster "Service" aufrufen.
2. Im Fenster "Service" das Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. Fenster "Katalog Laufzeitdaten" aufrufen.
5. Mit der Taste "Aktuellen Ordner wählen" den gewünschten Pfad wählen.
6. Datei wählen.
7. Aktion wählen (Laden, Speichern, Löschen).
8. Wenn eine zusätzliche Abfrage erscheint, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen.

- oder -

→ Zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.

Anzeige der Restlaufzeit

Anzeige der voraussichtlichen Restlaufzeit (Netto) eines Musters (Sequenz, Sequenzelement, Auftrag).

Je nachdem, welche Datei Sie im Fenster "Laufzeitüberwachung" ausgewählt haben, ändert sich der Titel des Fensters.

- Bei einer Sequenz ist der Titel "Laufzeitdaten Sequenz".
- Bei einem Einzelmuster oder einem Sequenzelement ist der Titel "Laufzeitdaten Muster".

Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" ("Laufzeitdaten Muster")

| Eintrag | Bedeutung |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Name | Name der Sequenz, des Sequenzelements oder Musters |
| Restlaufzeit | Anzeige der Restlaufzeit (durchschnittliche Nettolaufzeit x noch zu strickende Teile = Restlaufzeit). Format: Minuten, Sekunden |
| Endezeit | Anzeige der Endezeit. Format: Datum, Uhrzeit Erst nach einem Durchlauf möglich |
| Laufzeit Teil | Um die voraussichtliche Restlaufzeit beurteilen zu können, wird die kürzeste und längste Laufzeit angezeigt. |

Daten im Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" oder im Fenster "Laufzeitdaten Muster"

3.3 Produzieren

1. Im "Hauptmenü" das Fenster "Service" aufrufen.
2. Im Fenster "Service" das Fenster "Laufzeitüberwachung" aufrufen.
3. Sequenz, Sequenzelement oder Muster markieren.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
5. Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" oder Fenster "Laufzeitdaten Muster" aufrufen.
- ▶ Das Fenster "Laufzeitdaten Sequenz" oder Fenster "Laufzeitdaten Muster" wird mit den zugehörigen Daten angezeigt.
6. Fenster mit der Taste "zum vorherigen Fenster zurückkehren" schließen.

Weitere Informationen:

- Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen (Restart and Configuration) [-> 403]

3.3.6 Laufzeit messen



Damit das Fenster "Laufzeitüberwachung" angezeigt wird, muss es im Fenster "Knit Report Konfiguration" aktiviert werden. (BootOkc --> Restart and Configuration --> Knit Report Konfiguration -> Zusätzliche Funktionstasten)

Im Fenster "Laufzeitmessung" können manuelle Laufzeitmessungen durchgeführt werden (Stoppuhrfunktion). Die Funktionen Start, Stopp und Zurücksetzen werden mit den zusätzlichen Funktionstasten ausgelöst.



Fenster "Laufzeitmessung"

| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Statistik" aufrufen |
|  | Fenster "Laufzeitmessung" aufrufen |
|  | Laufzeitmessung starten (Start) |
|  | Laufzeitmessung stoppen (Stopp) |
|  | Anzeige auf 0 setzen (Reset) |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Fenster "Laufzeitmessung"

Laufzeit stoppen:

- ✓ Eine Musterdatei muss geladen sein (1).
- 1. Wenn erforderlich, Anzeige mit "Reset" auf **0** setzen.
- 2. Auf "Start" tippen.
 - ▷ Im Feld "Laufzeit" (2) wird die Zeit im Format hh:mm:ss angezeigt, die seit Tippen auf "Start" vergangen ist.
- 3. Strickvorgang starten.
- 4. Nach Ende des Strickvorgangs auf "Stopp" tippen.
 - ▶ Im Feld "Laufzeit" (2) wird die gestoppte Zeit angezeigt.

Weitere Informationen:

- Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen (Restart and Configuration) [-> 403]

3.4 Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü)

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Auftragsmenü erstellen und verwalten [-> 93]
- Zähler für Auftragsmenü setzen oder ändern [-> 95]
- Auftragsmenü speichern/laden [-> 96]

3.4.1 Auftragsmenü erstellen und verwalten

Mit dem Auftragsmenü werden die verschiedenen Konfektionsgrößen eines Artikels (Strickprogrammes) in einer Liste zusammengefasst und nacheinander abgearbeitet. Für jede Konfektionsgröße wird die Stückzahl und die Rapportschalter angegeben.

Ein Strickauftrag (Zeile) wird so lange bearbeitet, bis die Anzahl der Teile in Spalte "ST1" und "ST2" gleich ist. Die Maschine stellt automatisch auf die nächste Größe um und produziert die eingestellte Stückzahl. Es wird Zeile für Zeile von oben nach unten abgearbeitet.

| Nr. | Name | ST1 | ST2 | RS1 | RS2 | RS3 | RS4 | RS18 | RS19 | #50 | #51 | #52 |
|-----|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|
| 1 | SIZE-50 | 36 | 0 | 8 | 56 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 450 |
| 2 | SIZE-48 | 36 | 0 | 8 | 56 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 450 |
| 3 | SIZE-46 | 30 | 0 | 6 | 52 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 405 |
| 4 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 5 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 6 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 7 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 8 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 9 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 10 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

Startzeile: 1

Fenster "Auftragsmenü"

| Spalte | dargestellte Daten |
|------------|----------------------------|
| 1 | laufende Auftragsnummer |
| 2 | Name des Auftrags |
| 3 ("ST1") | zu fertigende Stückzahl |
| 4 ("ST2") | bereits gefertigte Stücke |
| 5 bis 11 | Rapportschalter und Zähler |
| 12 ("#51") | linker Gestrickrand |
| 13 ("#52") | rechter Gestrickrand |

Daten im Fenster "Auftragsmenü"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Fenster "Auftragsmenü" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Werte in Spalte "ST2" (Zähler für die bereits gefertigten Stücke) auf "0" zurücksetzen |
|  | alle Angaben im Auftragsmenü löschen |
|  | Inhalt einer "Zeile kopieren" |
|  | Inhalt einer "Zeile einfügen" |
|  | "Strickauftrag aktivieren" |

Tasten zum Bearbeiten des "Auftragsmenüs"

Auftragsmenü bearbeiten:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Auftragsmenü" aufrufen.
2. Auf die Zeile tippen, die bearbeitet werden soll.
 - ▷ Die Zeile erscheint am unteren Rand des Fensters.
3. Auf die Felder der gewählten Zeile tippen und Werte und Namen eingeben.
 - oder -
 - "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen, Inhalt einer Zeile kopieren und an gewünschter Stelle wieder einfügen.
 - ▶ Ist der Auftrag aktiv, erscheint in der Statuszeile "ORDER".



Statuszeile mit aktivem Strickauftrag

i

Durch Verändern von "ST2" können fehlende Teile eines Auftrages nachgestrickt werden. Ist der letzte Auftrag ausgeführt, wird überprüft, ob noch Teile zu stricken sind. Erst wenn alle Aufträge erledigt sind, wird die Maschine gestoppt.

3.4 Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü)

3.4.2 Zähler für Auftragsmenü setzen oder ändern

Über Zähler kann im Sintral-Programm das Stricken verschiedener Teile oder Größen aus einem Programm heraus gesteuert werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
|  | Fenster "Auftragsmenü" aufrufen |
|  | Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern |

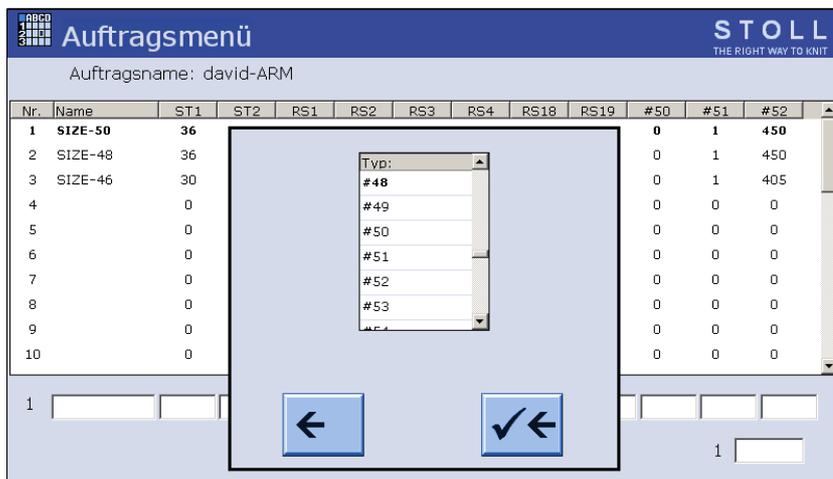
Tasten zum Setzen der Zähler

Einen anderen Rapportschalter oder Zähler verwenden:



Die Zähler "#1" bis "#39" nicht verwenden, weil sie beim Start auf "0" gesetzt werden!

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Auftragsmenü" aufrufen.
 - ▷ Das Fenster "Auftragsmenü" erscheint.
2. In der Kopfzeile der Tabelle auf die gewünschte Spalte (Rapportschalter oder Zähler) tippen.
 - ▷ Das Einstellfenster erscheint.



Einstellfenster zum Ändern von Rapportschalter und Zähler

3. Einen Rapportschalter oder Zähler zuweisen.
4. Eingaben bestätigen.
5. Das Fenster "Auftragsmenü" erscheint wieder.



Zu Beginn eines Auftrages werden die Werte der Rapportschalter und Zähler von der Maschine übernommen. Werden sie während des Strickens verändert, werden die Werte erst im folgenden Teil wirksam.

3.4.3 Auftragsmenü speichern/laden

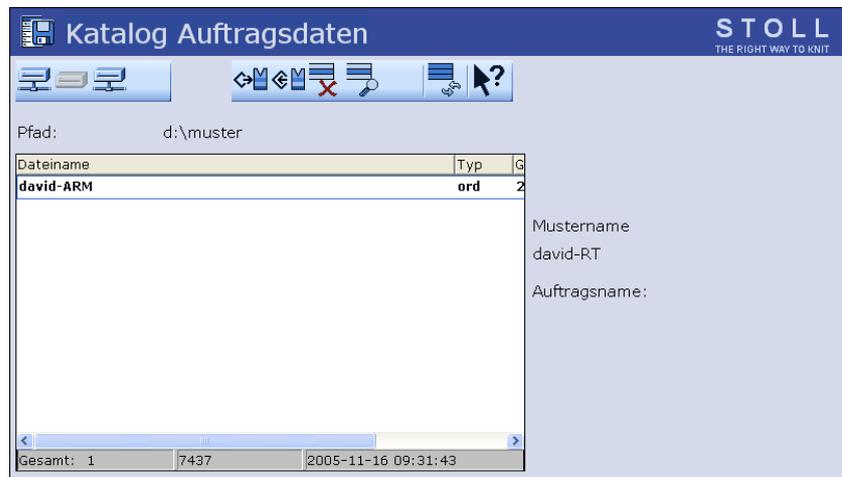
Die Angaben im Auftragsmenü können im Fenster "Katalog Auftragsdaten" gespeichert, geladen und gelöscht werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
|  | Fenster "Auftragsmenü" aufrufen |
|  | "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Katalog Auftragsdaten" aufrufen |

Tasten zum Fenster "Katalog Auftragsdaten"

Funktionsbeschreibung zur Arbeit im "Katalog Auftragsdaten":

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Auftragsmenü" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Katalog Auftragsdaten" aufrufen.



Fenster "Katalog Auftragsdaten"

4. Mit einer der Tasten "Direktauswahl Ordner" den gewünschten Pfad einstellen.
5. Datei auswählen.
6. Aktion auswählen.
7. Wenn eine zusätzliche Abfrage erscheint, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen,
- oder -
→ zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.
8. "Hauptmenü" aufrufen.

3.4 Produzieren mit Strickaufträgen (Auftragsmenü)

Aktionen im Fenster "Katalog Auftragsdaten"



Fenster "Katalog Auftragsdaten"

| Taste | Funktion |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
|   | "Direktauswahl Ordner": vordefinierten Ordner auswählen |
|   | |
|  | |
|  | ausgewählte Datei und zugehörige Musterteile "Laden" |
|  | ausgewählte Musterteile im aktuellen Ordner "Speichern" |
|  | ausgewählte "Datei löschen" |
|  | ausgewählte "Datei anzeigen" |
|  | "Aktualisieren": Inhalt des Ordners neu ermitteln |
|  | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |

Tasten im Fenster "Katalog Auftragsdaten"

Weitere Informationen:

- Aktuellen Ordner auswählen [-> 209]
- Datei anzeigen im Mustereditor [-> 202]

3.5 Fehler im Gestrick beheben

Wenn das Strickteil nicht ordnungsgemäß fertiggestellt werden soll, können im Fenster "Maschine Start" zwei Möglichkeiten genutzt werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Der strickende Rapport wird abgebrochen, die weiteren Rapporte werden wie programmiert abgearbeitet. |
|  | Die Maschine beginnt automatisch mit einem neuen Strickteil, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind: Der Versatz steht in Grundstellung Die Fadenführer stehen in Anfangsposition Die Schlittenrichtung erlaubt einen Neubeginn. Solange diese Bedingungen nicht erfüllt sind, werden Rapporte nur einmal abgearbeitet. |

Tasten zum Unterbrechen eines Strickteils

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Nach Gestrickabwurf neu beginnen [-> 99]
- Gestrickwickel um den Warenabzug entfernen [-> 104]

3.5 Fehler im Gestrück beheben

3.5.1 Nach Gestrückabwurf neu beginnen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |

Tasten für Neubeginn nach einem Gestrückabwurf

Bei Maschinen ohne Kammabzug

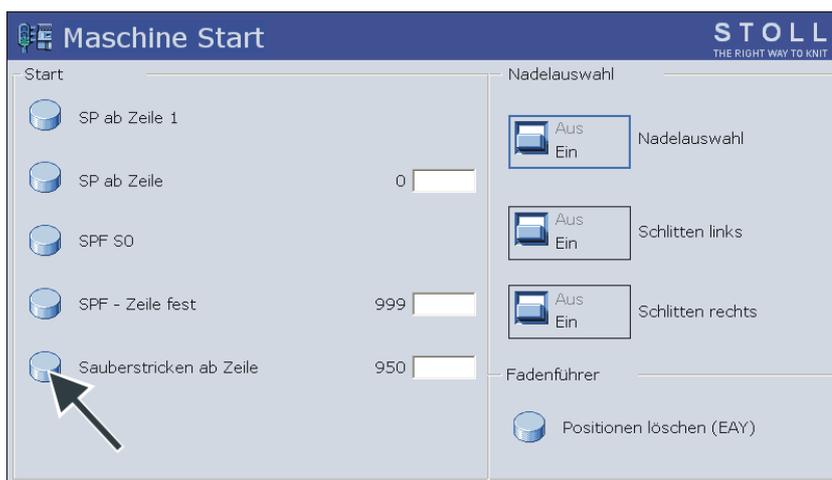
Nach einem Gestrückabwurf besteht das Problem, dass Maschen abgeworfen sind und somit ein Weiterstricken nicht möglich ist. Um Fortfahren zu können, empfehlen wir die Funktion "Sauberstricken" aufzurufen. Sie ermöglicht es auch ohne Gestrück mit dem Stricken zu beginnen.

Im Normalfall enthält jedes Strickprogramm die Funktion "Sauberstricken". Bei älteren Strickprogrammen befindet sich diese Funktion ab Zeile 950, bei der M1 wird sie durch den "#90" aktiviert.

Die Maschine erkennt auf welcher Muster-Workstation das Muster erstellt worden ist. Ein Strickprogramm der M1 enthält in Zeile 1 die Kennung "<M1>". Entsprechend wird der Programmpunkt "Sauberstricken" im Fenster "Maschine Start" automatisch angepasst.

Funktion "Sauberstricken" bei älteren Strickprogrammen (z. B. SIRIX)

1. Wenn Fäden gebrochen sind, Fäden wieder einfädeln.
2. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
3. Funktion "Sauberstricken" aufrufen. Dazu auf die Taste "Sauberstricken ab Zeile" tippen.



Fenster "Maschine Start"

4. Maschine mit der Einrückstange starten.

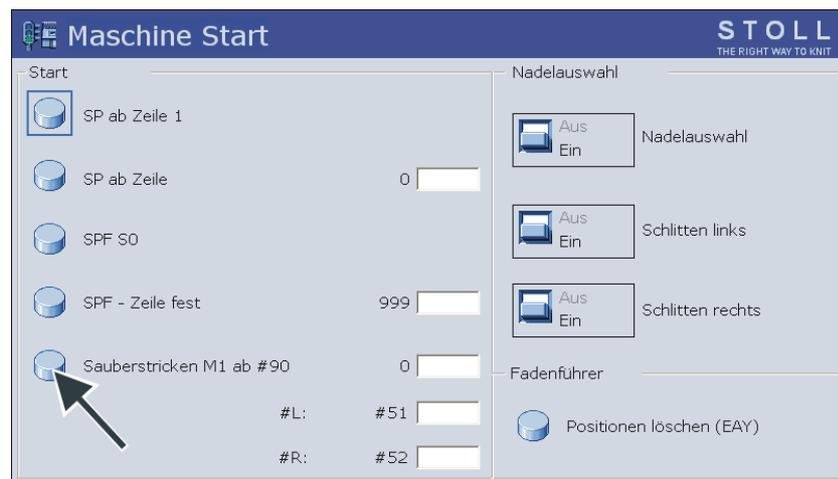
| | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
|  | ACHTUNG |
| <p>Wenn Sie beim Sauberstricken defekte Nadeln bemerken:</p> <p>→ Sauberstricken stoppen und defekte Nadeln wechseln.</p> | |

5. Wenn das Gestrick so lang ist, dass es in den Hauptabzug eingelegt werden kann, dann die Maschine mit der Einrückstange stoppen.
6. Hauptabzug öffnen, Gestrick in den Hauptabzug einlegen und Hauptabzug schließen.
7. Um das Strickprogramm zu starten, auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
8. Maschine mit der Einrückstange starten.

Funktion "Sauberstricken" bei einem M1-Muster

Voraussetzungen:

- das Strickprogramm ist auf der M1 erstellt worden
- Bei der Erstellung des Musters ist der Menüpunkt "Sauberstricken" aktiviert worden



Fenster "Maschine Start"

| Einstellung | Funktion |
|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| #90=0 | Funktion "Sauberstricken" ist ausgeschaltet |
| #90=1 | Funktion "Sauberstricken" ist eingeschaltet. Je nach Feinheit der Maschine wird eine bestimmte Reihenzahl (Feinheit x 4) gestrickt. Bei einer Maschine der Feinheit E10 werden insgesamt 40 Strickreihen gearbeitet. |
| #90=n | Wenn dies zu viele Strickreihen sind, kann der "#90" auf eine andere Zahl eingestellt werden. Es werden zwei Strickreihen, ähnlich der Funktion "Sauberstricken", so oft wiederholt, wie "#90" eingestellt ist. Beispiel: #90=15. Es werden insgesamt 30 Strickreihen (2 x 15) gearbeitet. |
| #L, #R | Einstellen der Gestrickbreite für die Funktion "Sauberstricken". Standardeinstellung: Anfangsbreite (#L=#51, #R=#52) |

3.5 Fehler im Gestrück beheben

1. Wenn Fäden gebrochen sind, Fäden wieder einfädeln.
2. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
3. Funktion "Sauberstricken" aufrufen. Dazu auf die Taste "Sauberstricken M1 ab Zeile" tippen.
4. Auf Eingabefelder tippen. Werte eingeben und Eingaben bestätigen.
5. Maschine mit der Einrückstange starten.



ACHTUNG

Wenn Sie beim Sauberstricken defekte Nadeln bemerken:

→ Sauberstricken stoppen und defekte Nadeln wechseln.

6. Wenn die eingestellte Anzahl von Strickreihen gearbeitet worden ist, stoppt die Maschine automatisch.
 - ▷ Es erscheint die Meldung "Gestrück in Warenabzug einlegen".
7. Wenn das Gestrück so lang ist, dass es in den Hauptabzug eingelegt werden kann, dann Hauptabzug öffnen, Gestrück in den Hauptabzug einlegen und Hauptabzug schließen.
8. Wenn das Gestrück nicht in den Hauptabzug eingelegt werden kann, dann die Punkte 2 bis 8 nochmals ausführen.
9. Maschine mit der Einrückstange starten. Automatisch wird das Strickprogramm gestartet.

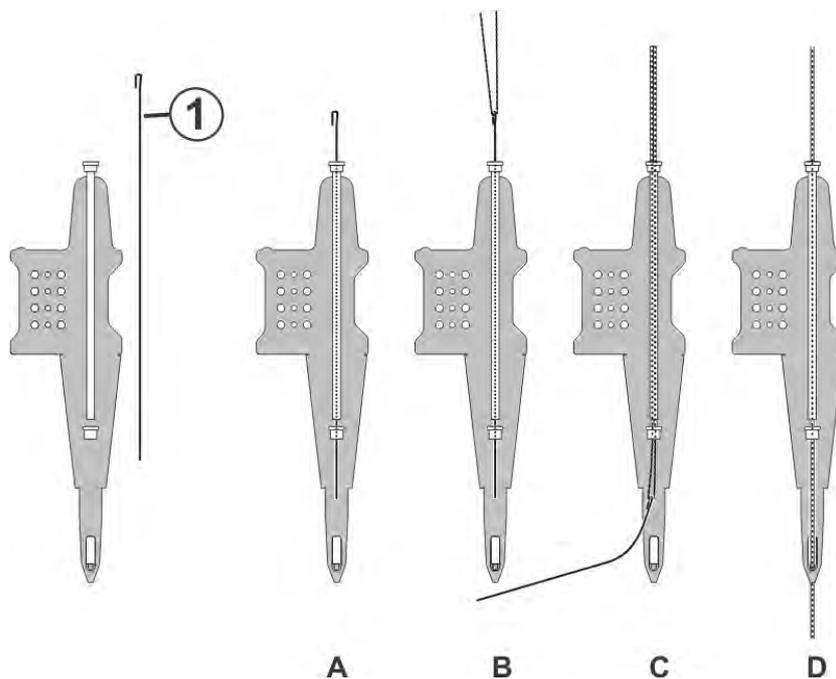
Weitere Informationen:

- Garn einfädeln [-> 69]

3.5.2 Faden in Fadenführer einfädeln

Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Die Abdeckhauben öffnen.
2. Den Fadenführer an eine Stelle schieben, wo er leichter eingefädelt werden kann - beispielsweise ausserhalb des Strickbereichs.
3. Fadenführer einfädeln.
Verwenden Sie dazu die Einfädelhilfe (1). Die Einfädelhilfe befindet sich im Zubehör.



4. Einfädelhilfe durch das Fadenröhrchen nach unten schieben (A).
5. Eine Fadenschleife (B) bilden (ungefähr 30 cm), dazu den Faden doppelt nehmen.
6. Einfädelhilfe nach unten ziehen (C).
7. Fadenschleife ausfädeln und von Hand in das Fadenführernüsschen einfädeln (D).
8. Das Fadenende festhalten.

3.5 Fehler im Gestrick beheben

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | GEFAHR |
| | <p>Fadenführer fährt zurück in seine Strickposition! Quetsch- und Schergefahr durch die autarken Fadenführer.</p> <ul style="list-style-type: none">▷ Die Fadenführer, welche verschoben worden sind, fahren automatisch zurück in ihre Strickposition.→ Nicht in den Bereich der Fadenführer hineingreifen.→ Einrückstange vorsichtig, nur ein kleines Stück, nach oben ziehen. |

9. Die Einrückstange vorsichtig nach oben ziehen.
 - ▷ Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition.
10. Sind die Fadenführer in ihrer Strickposition, fährt der Schlitten los und legt den Faden in die Nadeln ein.
11. Wenn der Faden sicher in den Nadeln eingelegt ist, die Einrückstange loslassen.
 - ▷ Der Schlitten stoppt.
12. Das Fadenende loslassen und die Abdeckhauben schließen.
13. Den Schlitten weiter bis in die Umkehrstelle fahren und ihn stoppen.
14. Das Fadenende entfernen.
15. Die Produktion fortsetzen oder ein neues Strickteil beginnen.

3.5.3 Gestrickwickel um den Warenabzug entfernen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
|  | Fenster "Abzug" aufrufen |

Taste zum Entfernen von Gestrickwickeln um den Warenabzug

Gestrickwickel im
Hauptabzug

1. Um den Gestrickwickel zu entfernen, Fenster "Abzug" aufrufen.



Fenster "Abzug"

2. Auf die Taste "Hauptabzug Auf" (1) tippen.
3. Gestrick glattziehen, Abzugswalzen von losen Fäden und Gestrickresten befreien,
- oder -
- Die Taste "Hauptabzug Zurück" (2) solange betätigen, bis der Gestrickwickel gelöst werden kann.
4. Um den Hauptabzug zu schließen, auf Taste "Hauptabzug Zu" tippen.
5. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.

Gestrickwickel im Hilfsabzug

1. Um den Gestrickwickel zu entfernen, Fenster "Abzug" aufrufen.
2. Das Nadelbett abnehmen oder schräg stellen.
3. Auf die Taste "Hilfsabzug Auf" (3) tippen.
4. Die Taste "Hilfsabzug Zurück" solange betätigen, bis der Gestrickwickel gelöst werden kann.
5. Abzugswalzen von losen Fäden und Gestrickresten befreien.
6. Um den Hilfsabzug zu schließen, auf Taste "Hilfsabzug Zu" tippen.
7. Das Nadelbett wieder festschrauben.
8. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.

Weitere Informationen:

- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen [-> 311]

4 Strickmaschine einstellen

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Grundeinstellungen [-> 105]
- Erweiterte Einstellungen [-> 147]
- Mit Dateien arbeiten [-> 187]
- Mit dem Sintral-Editor arbeiten [-> 214]
- KnitLAN-Verbindung [-> 221]
- Anwenderprofil definieren [-> 224]

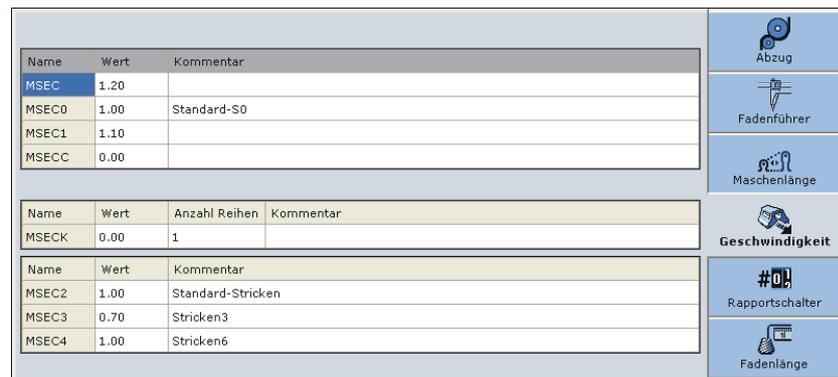
4.1 Grundeinstellungen

In diesem Kapitel finden Sie Einstellanleitungen und weitere Informationen zu:

- Schlittengeschwindigkeit einstellen [-> 106]
- Maschenfestigkeit einstellen [-> 108]
- Fadenführer einstellen [-> 110]
- Fadenführer staffeln [-> 115]
- Strickbereiche einstellen [-> 118]
- Abzug einstellen [-> 119]
- Warenabzugsmenü bearbeiten [-> 122]
- Rapportschalter und Stückzahl einstellen [-> 125]
- Formzähler einstellen [-> 126]
- Zähler einstellen [-> 128]
- Beleuchtung ein- und ausschalten [-> 129]
- Wert einstellen für Fadenklemme lösen [-> 130]
- Konfiguration Symbolleiste [-> 131]
- Monitoring konfigurieren [-> 133]
- Muster einrichten [-> 137]
- Versatzkorrektur [-> 145]

4.1.1 Schlittengeschwindigkeit einstellen

Für verschiedene Stricksituationen können Sie unterschiedliche Schlittengeschwindigkeiten eingeben. Indirekte Schlittengeschwindigkeit wird nur dann wirksam, wenn sie kleiner ist als die normale Geschwindigkeit.



Fenster "Schlittengeschwindigkeit"

| | Erläuterung | Wertebereich (Meter/Sekunde) |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| MSECK | Schlittengeschwindigkeit bei kleinen Knoten über m Reihen, Standard: 1 Reihe | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC | Geschwindigkeit (normale Geschwindigkeit) | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC0 | Geschwindigkeit bei Leerreihen (S0) | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.40 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC1 | Geschwindigkeit bei Umhängereihen | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| MSECC | Geschwindigkeit außerhalb des Nadelbetts, wenn der Fadenführer in die Klemme gebracht oder aus der Klemme geholt wird. | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 0.50 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC2-20 | Geschwindigkeit bei Strickreihen | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

4.1 Grundeinstellungen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  | Fenster "Schlittengeschwindigkeit" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Eingeben der Schlittengeschwindigkeit

Schlittengeschwindigkeit einstellen:

1. Fenster "Schlittengeschwindigkeit" aufrufen.
2. Auf Eingabefelder für die Schlittengeschwindigkeit tippen und Werte eingeben.
3. Eingaben bestätigen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Maschinen-Parameter einstellen [-> 155]
- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 415]

4.1.2 Maschenfestigkeit einstellen

Die Maschenfestigkeit und somit die Maschengröße hängen von den Abzugsteil-Werten ab. Es kann entweder die Maschenfestigkeit als absoluter Wert oder die Maschenlänge angegeben werden.

| NP | | | |  |
|------|-------|--------------------------|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Name | Wert | Wert [mm] | Kommentar | |
| NPK | 0.00 | <input type="checkbox"/> | |  |
| Name | Wert | Wert [mm] | Kommentar |  |
| NP1 | 9.00 | <input type="checkbox"/> | Netz |  |
| NP2 | 11.00 | <input type="checkbox"/> | Schlauch-Rapport vorne |  |
| NP3 | 11.00 | <input type="checkbox"/> | Schlauch-Rapport hinten |  |
| NP4 | 12.00 | <input type="checkbox"/> | Übergang |  |
| NP5 | 12.00 | <input type="checkbox"/> | Schutzreihen | |
| NP6 | 8.60 | <input type="checkbox"/> | Struk. doppelfächig vorne | |
| NP7 | 8.60 | <input type="checkbox"/> | Struk. doppelfächig hinten | |
| NP8 | 10.00 | <input type="checkbox"/> | | |
| NP20 | 9.00 | <input type="checkbox"/> | Anfang1 | |
| NP21 | 10.00 | <input type="checkbox"/> | Anfang2 | |
| NP22 | 11.00 | <input type="checkbox"/> | Anfang3 | |
| NP24 | 12.00 | <input type="checkbox"/> | Anfang5 | |
| NP25 | 18.00 | <input type="checkbox"/> | Kammfaden | |

| | Erläuterung | Wertebereich |
|--------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| NPK | Korrektur für alle Abzugsteile | Minimaler Wert: -2 Maximaler Wert: 2 Schrittweite: 0.05 |
| NP1 - NP100 | Abzugsteil-Position 1 bis 100 | |
| Wert | Maschenlänge in NP-Werten oder mm | |
| Wert [mm] <input type="checkbox"/> | Angabe in NP-Werten | Minimaler Wert: 6.5 Maximaler Wert: 22.5 Schrittweite: 0.05 |
| Wert [mm] <input checked="" type="checkbox"/> | Angabe in Millimeter. Einstellen der Fadenlänge pro Masche (Fadenlängen-Kontrolle). | Minimaler Wert: 2.20 Maximaler Wert: 33.00 Schrittweite: 0.01 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

4.1 Grundeinstellungen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
|  | Fenster "Maschenlänge" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Maschenfestigkeit

Maschenfestigkeit einstellen:

1. Fenster "Maschenlänge" aufrufen.
2. Auf das Eingabefeld tippen, das bearbeitet werden soll und den Wert eingeben.
3. Eingaben bestätigen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

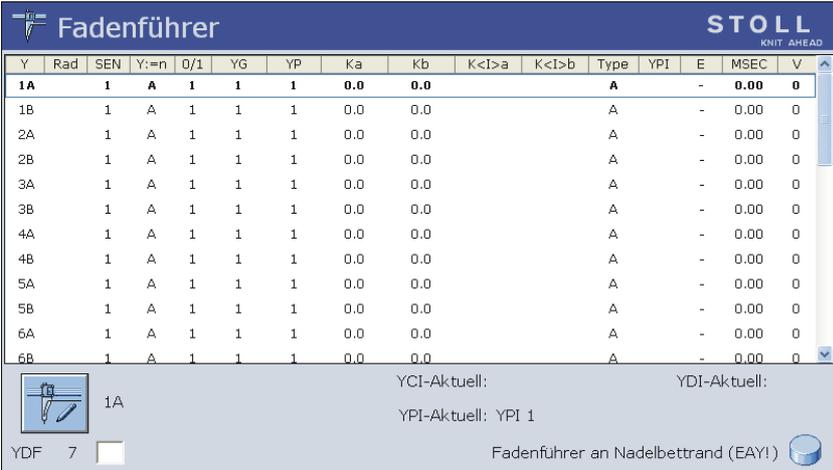
Weitere Informationen:

- Maschenfestigkeitsbereich [-> 417]
- Maschenlänge [-> 418]
- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 415]

4.1.3 Fadenführer einstellen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|  | Fenster "Fadenführer" aufrufen |
|  | Fenster "Fadenführer einstellen" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | gewünschter Strickbereich aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |

Tasten zum Einstellen der Fadenführer



| Y | Rad | SEN | Y:=n | 0/1 | YG | YP | Ka | Kb | K<I>a | K<I>b | Type | YPI | E | MSEC | V |
|----|-----|-----|------|-----|----|----|-----|-----|-------|-------|------|-----|------|------|---|
| 1A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 1B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 2A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 2B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 3A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 3B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 4A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 4B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 5A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 5B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 6A | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |
| 6B | 1 | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 0.0 | 0.0 | | | A | - | 0.00 | 0 | |

YDF 7 YCI-Aktuell: YDI-Aktuell:
YPI-Aktuell: YPI 1
Fadenführer an Nadelbetrand (EAY!) 

Fenster "Fadenführer"

| Spalte | dargestellte Daten |
|--------|-----------------------------------------------------------|
| Y | Angabe des Fadenführers |
| SEN | Angabe des SEN-Bereiches, in dem der Fadenführer arbeitet |
| Y:=n | Angabe der Garnsorte |
| 0/1 | Garnsorte ein-/ ausgeschaltet |
| YG | Grundstellung des Fadenführers bei Nadel . . . |
| YP | Aktuelle Position des Fadenführers bei Nadel . . . |

Daten im Fenster "Fadenführer"

4.1 Grundeinstellungen

| Spalte | dargestellte Daten |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ka | Fadenführer-Korrekturwert (links), wenn der autarke Fadenführer außerhalb des eigenen Farbfeldes abgestellt wird. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| Kb | Fadenführer-Korrekturwert (rechts) , wenn der autarke Fadenführer außerhalb des eigenen Farbfeldes abgestellt wird. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| K<I>a | Fadenführer-Korrekturwert (links), wenn der autarke Fadenführer im eigenen Farbfeld abgestellt wird. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| K<I>b | Fadenführer-Korrekturwert (rechts), wenn der autarke Fadenführer im eigenen Farbfeld abgestellt wird. Wertebereich: -120...0...120 . Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| Type | Anzeige des Fadenführer-Typs: Autarker Fadenführer (A) |
| YPI | Plattier-Index Definiert den Abstand des Fadenführers zur normalen Einlegeposition des Fadens in die Nadeln und den Einlegewinkel. |
| E | Vertikale Position des Fadenführers ^ = Hohe Position -- = Einlegeposition v = Tiefe Position |
| MSEC | Schlittengeschwindigkeit, wenn dieser Fadenführer eingesetzt wird |
| YDF | Zusätzlicher Abstand des Fadenführers vom Gestrickrand beim Formstricken. Wertebereich: 1-20 Nadeln. |

Daten im Fenster "Fadenführer"

Fadenführer einstellen:

1. Fenster "Fadenführer" aufrufen.
 - ▷ Standardmäßig werden die Fadenführer in allen Strickbereichen (SEN-Bereiche) angezeigt.
2. Wenn nur die Fadenführer eines bestimmten SEN-Bereiches angezeigt werden sollen, dann "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen und den gewünschten SEN-Bereich antippen.
3. Auf die Zeile (Fadenführer) tippen, die bearbeitet werden soll.
 - ▷ Die Nummer des Fadenführers erscheint am unteren Rand des Fensters, rechts von der Taste "Fadenführer einstellen".
4. Taste "Fadenführer einstellen" antippen.
5. Auf das Eingabefeld tippen, das bearbeitet werden soll und Wert eingeben.
6. Eingaben bestätigen.
7. Zum Fenster "Fadenführer" zurückkehren.

| YD / YDI | | YC / YCI | | Y:McC | YPI | | | | | |
|----------|------|----------|-----|-------|-------|----------|----------|------|---|-----------|
| Name | Y | Ka | Kb | K<I>a | K<I>b | ←+/-[mm] | ↑+/-[mm] | MSEC | V | Kommentar |
| YC | Y-1A | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.00 | 0 | |
| | Y-1B | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.00 | 0 | |
| | Y-2A | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.00 | 0 | |
| | Y-2B | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.00 | 0 | |
| | Y-3A | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.00 | 0 | |

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Eingaben bestätigen |
|  | zum Fenster "Fadenführer" zurückkehren |

Tasten zum Einstellen der Fadenführer

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| ⌘ YC | Direkte Fadenführer-Korrektur ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern) | |
| ⌘ YCI | Fadenführer-Korrektur Index YCI1 bis YCI20 ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern) | |
| Y | Korrekturen für Fadenführer 1A bis 16B | |

4.1 Grundeinstellungen

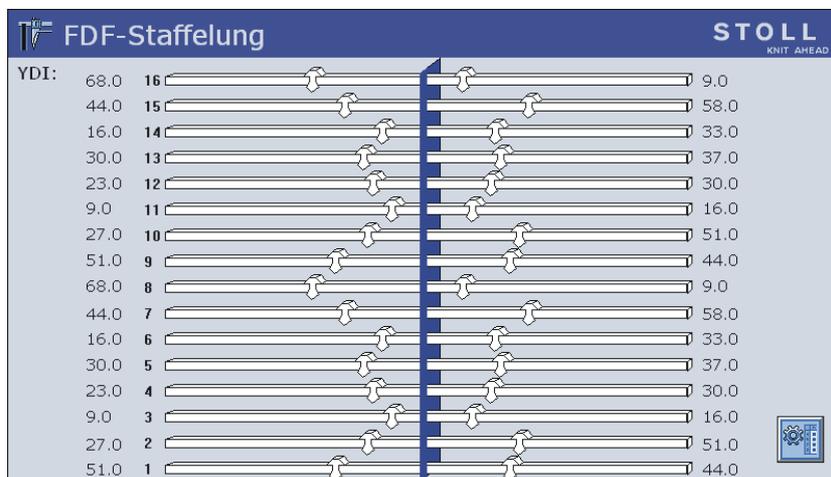
| | Erläuterung | Wertebereich |
|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Ka | Fadenführer-Korrekturwert (links), wenn der autarke Fadenführer im eigenen Farbfeld abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| Kb | Fadenführer-Korrekturwert (rechts), wenn der autarke Fadenführer im eigenen Farbfeld abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| K<I>a | Fadenführer-Korrekturwert (links), wenn der autarke Fadenführer außerhalb des eigenen Farbfeldes abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| K<I>b | Fadenführer-Korrekturwert (rechts), wenn der autarke Fadenführer außerhalb des eigenen Farbfeldes abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| ←→ [mm] | Korrektur der Einlegeposition für autarke Fadenführer (ADF) <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: nachlaufender Fadenführer ◆ Negativer Wert: vorlaufender Fadenführer | Minimaler Wert: -100 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 0,1 mm |
| ↑↓ [mm] | Korrektur des Einlegewinkels für autarke Fadenführer (ADF) <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: Steilerer Fadenwinkel ◆ Negativer Wert: Flacherer Fadenwinkel | Minimaler Wert: -2.5 Maximaler Wert: 5.0 Schrittweite: 0,1 mm |

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| MSEC | Schlittengeschwindigkeit, wenn dieser Fadenführer eingesetzt wird (Technische Gestricke). | |
| V | <p>Schlittengeschwindigkeit (n) für den Fadenführer reduzieren (n = 0..3). Die Geschwindigkeit wird von der Schlittenumkehr bis zum Erreichen des Einsatzbereiches des Fadenführers auf 75% reduziert. Anschließend kann zwischen folgenden Möglichkeiten gewählt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1 = Beschleunigung auf 100% ◆ 2 = Abbremsen auf 50%, Geschwindigkeit beibehalten über eine Gestrickbreite von 2 Zoll, Beschleunigung auf 100% ◆ 3 = Abbremsen auf 50%, Geschwindigkeit beibehalten über eine Gestrickbreite von 5 Zoll, Beschleunigung auf 100% ◆ 0 = Aufheben der fadenführerspezifischen Schlittengeschwindigkeit | |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

4.1 Grundeinstellungen

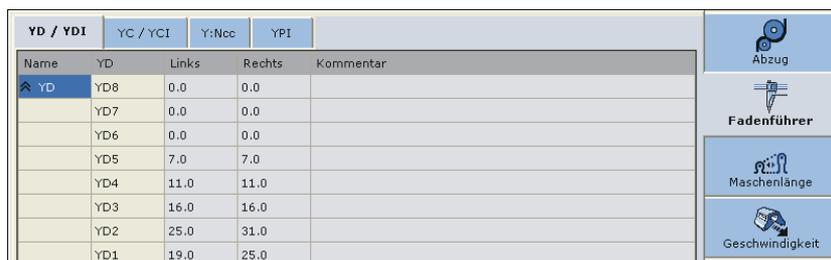
4.1.4 Fadenführer staffeln

Staffelung der Fadenführer am Gestrickrand einstellen.



Fenster "FDF-Staffelung"

Im Fenster wird die Fadenführer-Staffelung angezeigt. Wollen Sie die Staffelung ändern, rufen Sie den Setup2-Editor auf.



| | Erläuterung | Wertebereich |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| ☞ YD | Abstand der Fadenführer vom Gestrickrand ☞ zuklappen (Anzeige reduzieren) ☞ aufklappen (Anzeige erweitern) | |
| YD1 : YD16 | Abstand der Fadenführer von Spur 1 bis Spur 16 vom linken und rechten Gestrickrand | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| ☞ YDI | Weitere, indirekte Fadenführer-Staffelungen (YDI1 bis YDI20) ☞ zuklappen (Anzeige reduzieren) ☞ aufklappen (Anzeige erweitern) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

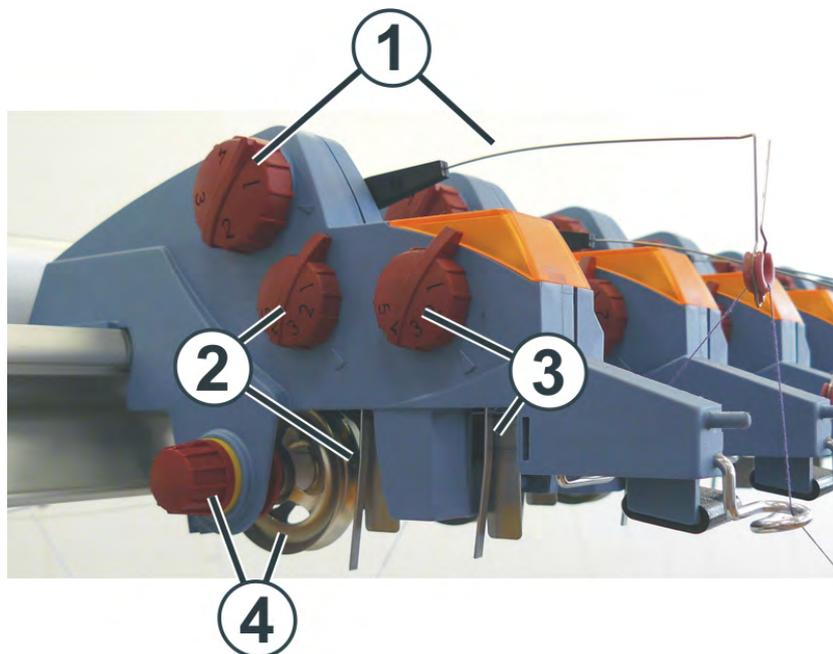
| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|  | Fenster "Fadenführer" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "FDF-Staffelung" aufrufen |
|  | Setup2-Editor aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | zum Fenster "FDF-Staffelung" zurückkehren |

Tasten zum Staffeln der Fadenführer

Fadenführer staffeln:

1. Fenster "Fadenführer" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "FDF-Staffelung" aufrufen.
4. Im Fenster "FDF-Staffelung" den Setup2-Editor aufrufen.
5. Auf das Eingabefeld tippen, das bearbeitet werden soll und Wert eingeben.
6. Eingaben bestätigen.
7. Zum Fenster "FDF-Staffelung" zurückkehren.

4.1.5 Fadenkontrolleinheit einstellen



Einstellen der Fadenspannung

1. Um Schlaufen zu vermeiden, Rückholkraft am Drehknopf (1) so einstellen, dass der Spannarm (1) gerade genug Kraft hat, um den lockeren Faden vom Fadenführer hochzuziehen.
2. Faden in den Fadenführer einfädeln und befestigen.
3. Fadenbremse (4) so einstellen, dass der Spannarm den Faden nicht von der Spule abzieht und die Fadenbremse gerade genug Kraft hat, den Faden zu halten.
4. Knotenfühler für große Knoten (2) und für kleine Knoten (3) abhängig von Garnstärke und Knoten so einstellen, dass sie bei unerwünschter Knotengröße auslösen.

i Abhängig von Gestrickart und Garneigenschaften ist es aber möglich, dass Sie die Einstellungen mehrmals verändern müssen, bevor Sie die optimale Stellung finden. Diese Einstellungen können Sie am leichtesten vornehmen, während die Maschine strickt. Achten Sie darauf, dass die Brems- und Rückholkraft an allen Elementen so gering wie möglich eingestellt wird.

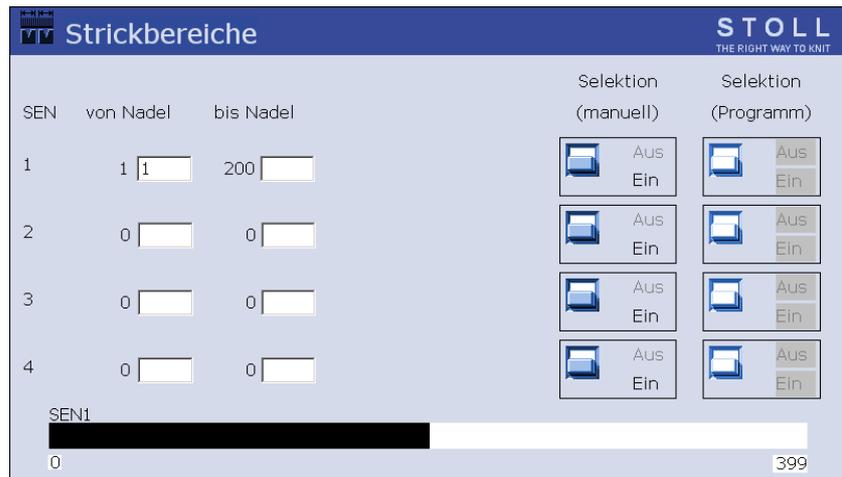
4.1.6 Strickbereiche einstellen

Im Sintral-Programm können bis zu vier Strickbereiche (SEN-Bereiche) definiert und separat ein- und ausgeschaltet werden. Wenn im Sintral-Programm die Strickbereiche nicht definiert sind, können sie im Fenster "Strickbereiche" eingestellt werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Fenster "Strickbereiche" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Strickbereiche

1. Fenster "Strickbereiche" aufrufen.



Fenster "Strickbereiche"

2. Jedem Strickbereich ("SEN") einen Nadelbereich zuweisen.
3. Eingaben bestätigen.
 - ▷ Die zugewiesenen Bereiche werden grafisch dargestellt.
4. Um einzelne Strickbereiche ein- oder auszuschalten, auf die Schalter in Spalte "Selektion (manuell)" tippen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1 Grundeinstellungen

4.1.7 Abzug einstellen

Warenabzugswerte einstellen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
|  | Fenster "Abzug" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Warenabzugswerte

Warenabzugswerte einstellen:

1. Fenster "Abzug" aufrufen.

▷ Die aktuellen Warenabzugswerte werden angezeigt.



Fenster "Abzug"

2. Um Warenabzugswerte einzugeben, auf die Eingabefelder tippen und Werte eingeben.
3. Eingaben bestätigen.

Maschine mit 50 Zoll Nadelbett

Der Anpressdruck des Hilfsabzugs wird mit dem Rasterblech (1) eingestellt.



Rasterblech

Überwachung des
Warenabzugs einstellen

Während der Produktion vergleicht die Steuerung der Strickmaschine die aktuellen Werte mit Schwellwerten. Bei Überschreiten eines Schwellwerts stoppt die Strickmaschine und zeigt eine Störung an.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Warenabzug Überwachung" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | zum Fenster "Abzug" zurückkehren |

Tasten zum Einstellen der Überwachung des Warenabzugs

Überwachung des Warenabzugs einstellen:

1. Im Fenster "Abzug" die "zusätzlichen Funktionstasten" aufrufen.
2. Fenster "Warenabzug Überwachung" aufrufen.



Fenster "Warenabzug Überwachung"

3. Schwellwerte eingeben.
4. Eingaben bestätigen.
5. Zum Fenster "Abzug" zurückkehren.

4.1 Grundeinstellungen

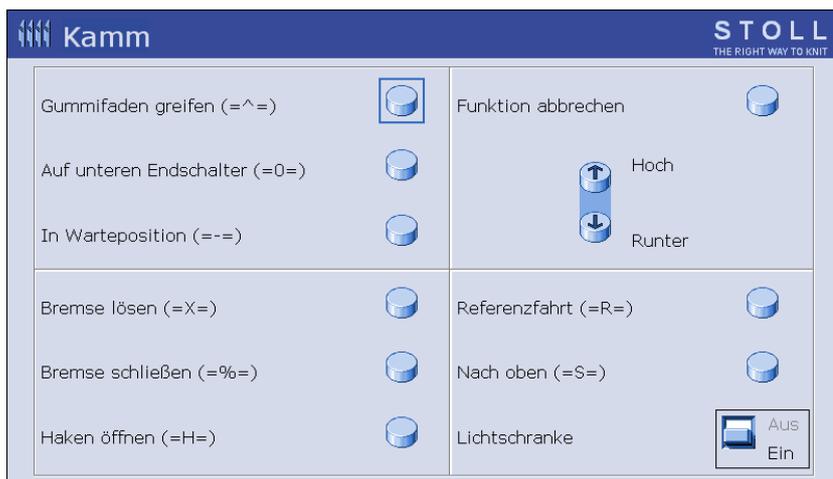
Kammabzug steuern Es kann immer nur eine Kammfunktion ausgeführt werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Kamm" aufrufen |
|  | zum Fenster "Abzug" zurückkehren |

Tasten zum Steuern des Kammabzugs

Kammabzug steuern:

1. Im Fenster "Abzug" die "zusätzlichen Funktionstasten" aufrufen.
2. Fenster "Kamm" aufrufen.



Fenster "Kamm"

3. Um eine Funktion zu aktivieren, auf eine Taste tippen.
4. Zum Fenster "Abzug" zurückkehren.

4.1.8 Warenabzugsmenü bearbeiten

Im Warenabzugsmenü (WMF-Menü) sind die Warenabzugsbefehle in einer Funktion zusammengefasst, die eine Stricksituation betreffen.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Fenster "Abzug" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "WMF-Menü" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |

Tasten zum Einstellen des Warenabzugsmenüs

Warenabzugsmenü einstellen:

1. Im Fenster "Abzug" die "zusätzlichen Funktionstasten" aufrufen.
2. Fenster "WMF-Menü" aufrufen.
3. Auf die Zeile tippen, die bearbeitet werden soll.
 - ▷ Die Zeile erscheint am unteren Rand des Fensters.
4. Auf die Felder der gewählten Zeile tippen und Werte eingeben.
 - oder -
 - Inhalt einer Zeile kopieren und an gewünschter Stelle wieder einfügen.
5. Eingaben bestätigen.
6. Zum Fenster "Abzug" zurückkehren.

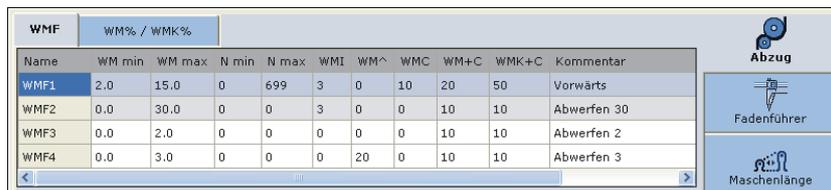
Warenabzugsmenü speichern Speichern Sie das Muster, werden die Änderungen im Warenabzugsmenü im Setup-File gespeichert.

Weitere Informationen:

- Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern [-> 197]

4.1 Grundeinstellungen

Warenabzugsmenü



| | Erläuterung | Wertebereich |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| WMF... | Warenabzugs-Funktion | WMF1 bis WMF50 |
| WM min | Minimaler Warenabzugswert (bei Fully Fashion) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 31.5 Schrittweite: 0.1 |
| WM max | Maximaler Warenabzugswert (Wert muss immer angegeben werden) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 31.5 Schrittweite: 0.1 |
| N min | Minimale Nadelzahl (bei Fully Fashion) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: Nadelzahl der CMS Schrittweite: 1 |
| N max | Maximale Nadelzahl (bei Fully Fashion) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: Nadelzahl der CMS Schrittweite: 1 |
| WMI | Warenabzugsimpuls | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 15 Schrittweite: 1 |
| WM^ | Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die angegebene Gradzahl zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 Grad CMS 9xx: 9-120 Grad Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Bremse wieder geschlossen. Warenabzugswert (n=0-31.5) wird in der Umkehr wieder wirksam. | Kein Rückdrehen: 0 Minimaler Wert: 9 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 1 |

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| WMC | Drehzahlkontrolle des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) auf den Wert n (0-32) einstellen. Dreht sich das Abzugssystem zu schnell erfolgt Abstellung der Maschine. 0= keine Abstellung, 1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 32 Schrittweite: 1 |
| WM+C | Überwachung des Hauptabzuges. Hat sich der Abzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1 |
| WMK+C | Überwachung des Kammes. Hat sich der Kamm nach n (0-100) Strickreihen nicht bewegt, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern [-> 197]
- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 415]

4.1 Grundeinstellungen

4.1.9 Rapportschalter und Stückzahl einstellen

Der Rapportschalter gibt an, wie oft ein Musterbereich wiederholt werden soll. Welcher Rapportschalter welchen Musterbereich steuert, ist im Strickprogramm festgelegt.

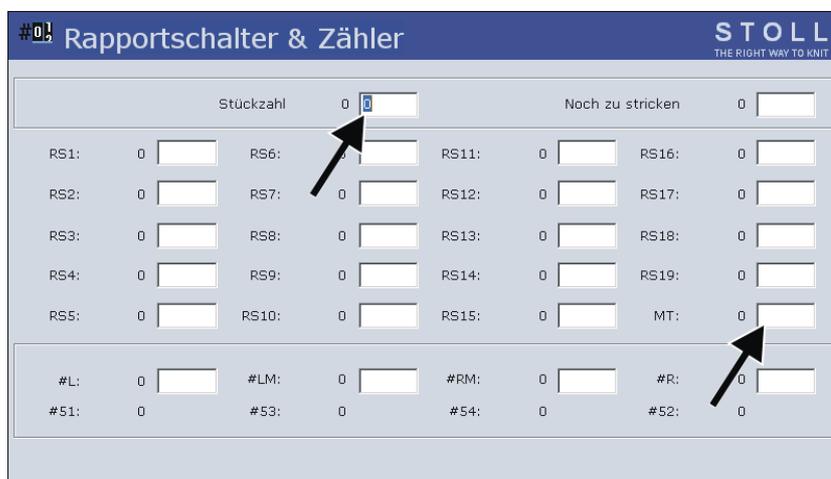
Die Stückzahl gibt an, wieviele Teile gestrickt werden sollen. Während der Produktion wird die Stückzahl um "1" verringert, sobald ein komplettes Teil hergestellt worden ist.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  | Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen von Rapportschalter und Stückzahl

Rapportschalter und Stückzahl einstellen:

1. Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.



Fenster "Rapportschalter & Zähler"

2. Rapportzähler "RS1" bis "RS19" setzen.
3. Stückzahl einstellen.
4. Eingaben bestätigen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.10 Formzähler einstellen

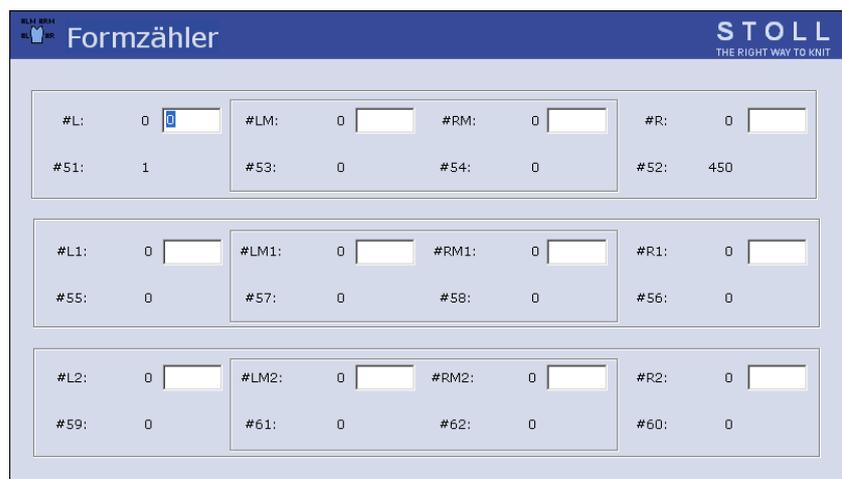
Beim Fully-Fashion-Stricken werden die Gestrickränder durch Formzähler gesteuert. Ändern sich die Werte der Formzähler wird das Gestrick breiter oder schmaler. Die Veränderung der Gestrickbreite wird im Strickprogramm angegeben. Nur in Ausnahmefällen müssen die Formzähler manuell verändert werden, beispielsweise bei der Musterung.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  | Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Formzähler" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Formzähler

Formzähler einstellen:

1. Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Formzähler" aufrufen.

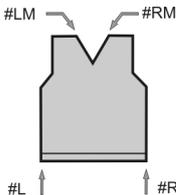
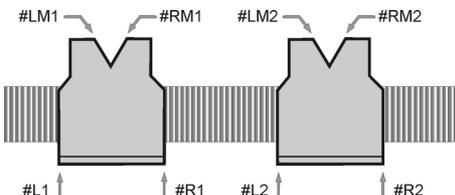


Fenster "Formzähler"

4. Die Zähler auf den gewünschten Wert setzen.
5. Eingaben bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1 Grundeinstellungen

Beim einteiligen Stricken können bis zu 4 Formzähler eingesetzt werden, beim zweiteiligen Stricken bis zu 8 Formzähler.

| | Formzähler | Zähler für die Anfangsbreite |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------|------------------------------|
|  | #L | #51 |
| | #R | #52 |
| | #LM | #53 |
| | #RM | #54 |
|  | #L1 | #55 |
| | #R1 | #56 |
| | #LM1 | #57 |
| | #RM1 | #58 |
| | #L2 | #59 |
| | #R2 | #60 |
| | #LM2 | #61 |
| | #RM2 | #62 |

Die Zähler für die Anfangsbreite können nur im Strickprogramm oder an der Musteraufbereitungsanlage verändert werden.

4.1.11 Zähler einstellen

Neben dem Stückzähler und den Rapportschaltern gibt es noch weitere Zähler. Zum einen können sie im Strickprogramm eingesetzt werden, um beispielsweise Bedingungen abzufragen. Zum anderen zeigen sie verschiedene Maschinenzustände an.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  | Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | gewünschte Zählergruppe aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Zähler

Zähler einstellen:

1. Fenster "Rapportschalter & Zähler" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Auf die Taste für die gewünschte Zählergruppe tippen.
4. Zähler auf gewünschten Wert setzen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1.12 Beleuchtung ein- und ausschalten

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Beleuchtung einschalten |
|  | Beleuchtung ausschalten |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Ein- und Ausschalten der Beleuchtung

Beleuchtung ein- und ausschalten:

1. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Beleuchtung einschalten.
- oder -**
- ➔ Beleuchtung ausschalten.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

Automatisches Ausschalten
der Beleuchtung

Ist die Beleuchtung eingeschaltet, können Sie die Einschaltdauer einstellen (Fenster "Maschinen-Parameter").
Standardeinstellung: Funktion aktiv, Einschaltdauer: 10 Minuten (Standard), Wertebereich: 0...60 Minuten

| | | |
|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| Bei geschlossenen Abdeckhauben | Ist die Beleuchtung eingeschaltet, wird sie nach Ablauf der eingestellten Zeit automatisch ausgeschaltet. | |
| Beim Öffnen und Schließen der Abdeckhauben | Die Beleuchtung wird beim Öffnen der Abdeckhauben automatisch eingeschaltet. | |
| | Werden die Abdeckhauben wieder geschlossen, wird geprüft, ob die Einschaltdauer erreicht ist. | |
| | Ja | Die Beleuchtung wird ausgeschaltet. |
| | Nein | Die Beleuchtung bleibt so lange eingeschaltet, bis die verbleibende Zeit abgelaufen ist |

Weitere Informationen:

- Maschinen-Parameter einstellen [-> 155]

4.1.13 Wert einstellen für Fadenklemme lösen

Die Fadenklemm- und Schneideinrichtung hält den Faden eines Fadenführers, der gerade nicht zum Stricken eingesetzt wird. Wenn der Fadenführer wieder eingesetzt wird, öffnet der Schlitten nach einigen gestrickten Reihen die Klemme und das Fadenende wird freigegeben. Standardmäßig wird nach 19 Strickreihen die Klemme gelöst. Für jeden Fadenführer kann dieser Wert individuell im Fenster "Klemmen lösen" eingestellt werden.



Fenster "Klemmen lösen"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
|  | Fenster "Klemmen lösen" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Wert einstellen für Fadenklemme lösen

Wert einstellen für Fadenklemme lösen:

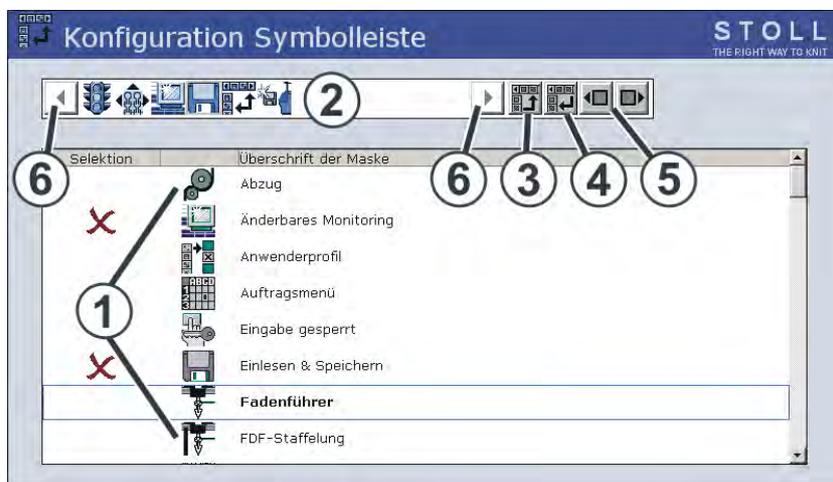
1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Klemmen lösen" aufrufen.
2. Auf das Eingabefeld des entsprechenden Fadenführers tippen und Wert eingeben. Standardmäßig ist der Wert "20" eingestellt, was 19 Strickreihen entspricht (Wert - 1).
3. Eingaben bestätigen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1 Grundeinstellungen

4.1.14 Konfiguration Symbolleiste

Mit der konfigurierbaren Symbolleiste besteht die Möglichkeit direkt in die einzelnen Fenster zu springen, ohne den "Umweg" über das Hauptmenü oder die Taste "zusätzliche Funktionen" zu nehmen. Die Symbolleiste ist die Kopf- oder Titelzeile eines Fensters. In der Symbolleiste stellen Sie sich die Symbole der Fenster zusammen, die Sie am häufigsten bei Ihrer Arbeit benötigen.

Das Aufrufen der Symbole ist in jedem Fenster möglich. Dazu auf das Symbol links oben in der Titelzeile tippen und die Symbole werden sichtbar. (Ausnahme: Im SINTRAL-Editor auf die Taste "Maskensprung" tippen.) Um die Symbole wieder auszublenden, in das leere Feld neben den Symbolen tippen.



Fenster "Konfiguration Symbolleiste"

| Feld/ Taste | Funktion |
|----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Liste der Fenster, welche für die Symbolleiste ausgewählt werden können. |
| 2 | In der Symbolleiste stehen die Symbole der ausgewählten Fenster. Im obigen Bild ist die Schlittengeschwindigkeit ausgewählt worden. |
| 3 | Taste um ein Symbol in die Symbolleiste (2) zu stellen. |
| 4 | Taste um ein Symbol aus der Symbolleiste (2) zu entfernen. |
| 5 | Position eines Symbols in der Symbolleiste (2) verändern. Dazu das Symbol in der Symbolleiste antippen und mit der entsprechenden Taste nach vorne oder nach hinten verschieben. |
| 6 | Befinden sich mehr als 11 Symbole in der Symbolleiste, kann mit den Pfeiltasten die Anzeige nach links oder rechts verschoben werden. |

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Konfiguration Symbolleiste" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Konfigurieren der Symbolleiste

Symbolleiste konfigurieren:

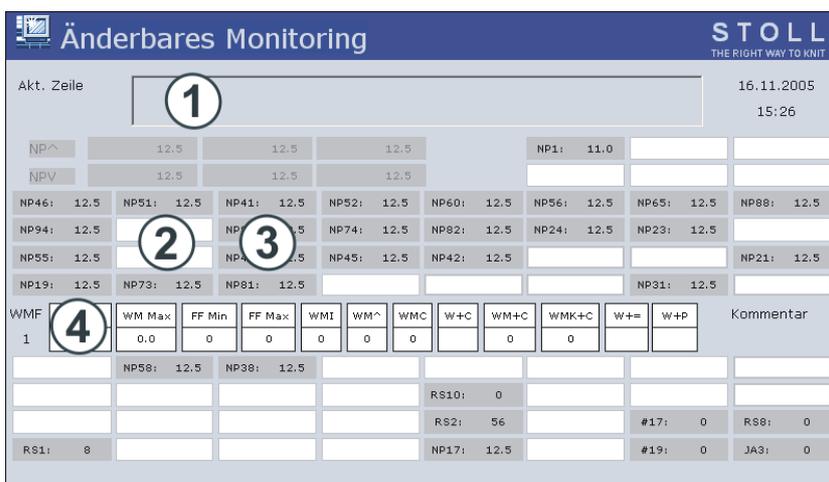
1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Konfiguration Symbolleiste" aufrufen.
3. Das gewünschte Symbol (1) antippen.
4. Taste (3) betätigen.
 - oder -
 - Das Symbol mit einem Doppelklick antippen.
 - ▷ Das Symbol erscheint in der Symbolleiste (2). Das Zeichen "X" vor dem Symbol zeigt an, dass das Symbol aus der Liste (1) für die Symbolleiste ausgewählt worden ist.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1 Grundeinstellungen

4.1.15 Monitoring konfigurieren

Im Fenster "Änderbares Monitoring" werden während der Produktion für jeden Schlittenhub die aktuelle Sintralzeile und die dazugehörigen Werte für die Rapportschalter, Jacquards, Maschenfestigkeit und Zähler angezeigt.

Welche Werte angezeigt werden sollen, können Sie selbst bestimmen oder automatisch ermitteln lassen. (Ausnahme: Die Zähler und Rapportschalter die ausschließlich im Auto-SINTRAL-Programm verwendet werden, werden nicht angezeigt.)



Fenster "Änderbares Monitoring"

| Feld | Funktion |
|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Anzeige der aktuellen Sintralzeile |
| 2 | Weisses Feld mit Rahmen. Das Feld kann mit einem Wert verknüpft werden. Der Wert wird dann in diesem Feld angezeigt. |
| | Ein dicker Rahmen um das Feld zeigt an, dass es nicht von einem Funktionsblock (4) überdeckt werden kann. |
| 3 | Graues Feld. Ist ein Feld (2) mit einem Wert verknüpft, wechselt die Farbe von weiss in grau. |
| 4 | Weisses Feld ohne Rahmen. Dabei handelt es sich um einen Funktionsblock. Die Anzeige eines Funktionsblockes kann ein- und ausgeschaltet werden. |

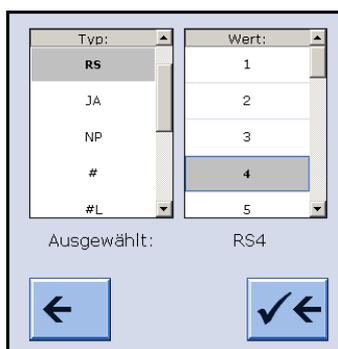
Ein Feld mit einem Wert
verknüpfen

| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
|  | Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | "Automatik Konfiguration" |
|  | "Alle Felder leeren" (Reset) |
|  | Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern |
|  | Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Verknüpfen eines Feldes

Ein Feld mit einem Wert verknüpfen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
2. Ein weisses Feld mit Rahmen antippen. Das Einstellfenster erscheint.



Fenster zum Verknüpfen eines Feldes

3. In der linken Spalte den Typ des Wertes auswählen.
4. In der rechten Spalte den Wert auswählen.
 - ▷ Der ausgewählte Wert wird in der unteren Zeile angezeigt.
5. Eingaben bestätigen.
6. Bei Bedarf weitere Felder mit einem Wert verknüpfen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.



Wenn nur ein Wert gelöscht werden soll, dann oberhalb von "RS" das leere (weisse) Feld auswählen.

4.1 Grundeinstellungen

Funktionsblock einschalten Zu den konfigurierbaren Werten können zusätzlich noch verschiedene Funktionsblöcke angezeigt werden. Die ausgewählten Funktionsblöcke werden auf festen Positionen über die bestehenden Felder gelegt. Sie löschen diese nicht, sondern überdecken sie nur, so dass beim Ausschalten des Funktionsblocks die Felder wieder sichtbar werden.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Funktionsblock "Maschenfestigkeiten" ein- und ausschalten |
|  | Funktionsblock "SEN-Bereich" ein- und ausschalten |
|  | Funktionsblock "Fadenführer" ein- und ausschalten |
|  | Funktionsblock "Funktionsname" ein- und ausschalten |
|  | Funktionsblock "Warenabzugswerte" ein- und ausschalten (Nur einschaltbar, wenn Funktionsblock "STIXX" ausgeschaltet ist.) |
|  | Funktionsblock "Sintral-Print-Zeile" ein- und ausschalten |
|  | Funktionsblock "STIXX" ein- und ausschalten (Nur einschaltbar, wenn Funktionsblock "Warenabzugswerte" ausgeschaltet ist.) |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einschalten eines Funktionsblocks

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Die gewünschten Funktionsblöcke einschalten.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

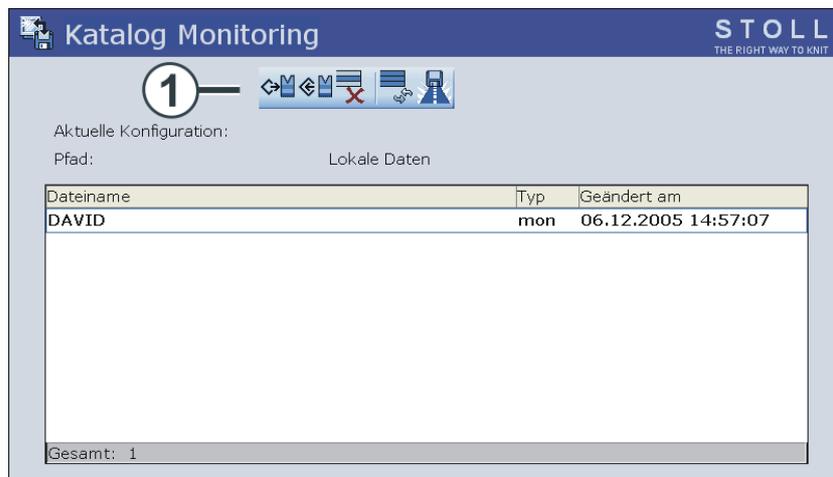
Einstellungen speichern,
laden, löschen ...

Die von Ihnen vorgenommene Konfiguration kann gespeichert, geladen und gelöscht werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
|  | Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Katalog Monitoring" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Aufrufen des Fensters "Katalog Monitoring"

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Änderbares Monitoring" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Katalog Monitoring " aufrufen.



Fenster "Katalog Monitoring"

4. Den gewünschten Programmpunkt (1) auswählen (Laden, Speichern, Löschen ...).
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.1 Grundeinstellungen

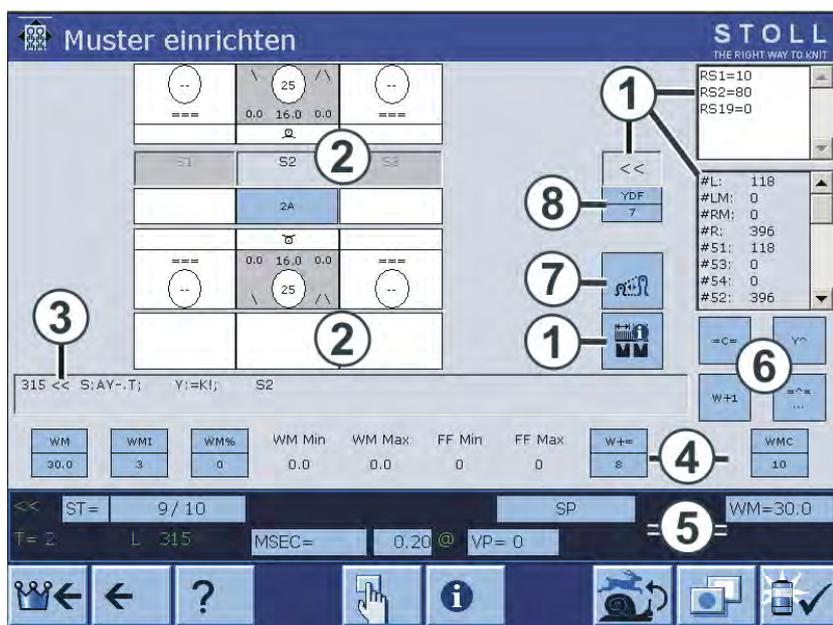
4.1.16 Muster einrichten

Zur Feinabstimmung eines Musters an der Strickmaschine können Sie dieses Menü verwenden. Während die Maschine strickt, werden für jeden Schlittenhub die entsprechenden Daten des Strickprogrammes angezeigt. Bei Bedarf können Änderungen direkt in diesem Menü über Einstellfenster ausgeführt werden oder es öffnet sich das entsprechende Menü zur Eingabe. Dazu das entsprechende Feld antippen.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Menü "Muster einrichten" aufrufen |

Taste zum Aufrufen des Menüs "Muster einrichten"

Das Fenster gliedert sich in verschiedene Bereiche:



Fenster "Muster einrichten"

| Bereich | Erläuterung |
|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Anzeige von: Schlittenrichtung, Rapportschalter, SEN-Bereich, Kopplungsweite (bei Tandemmaschine), Zähler. Der aktive Rapportschalter wird hervorgehoben. Die Werte können nicht verändert werden. |
| 2 | Einstellung der Stricksysteme: Nadelaktion, Maschenfestigkeit, Fadenführer, Jacquardzeile. |
| 3 | Aktuelle Sintralzeile |
| 4 | Warenabzugswerte oder Warenabzugsfunktion |
| 5 | Statuszeile: Hier können die einzelnen Werte geändert oder das entsprechende Einstellmenü aufgerufen werden. |

| Bereich | Erläuterung |
|---------|-------------------------------------------------------------------------|
| 6 | Aktionen für Fadenführermitnehmer, Warenabzug, Kammabzug und Hilfsabzug |
| 7 | Fenster "Maschenlänge" aufrufen |
| 8 | Zusätzlicher Fadenführerabstand beim Formstricken |

Einen Wert ändern Die Werte werden mit Hilfe einer virtuellen Tastatur geändert. Wenn eine Wertänderung möglich ist, wird in der Titelzeile des Menüs eine Tastenleiste eingeblendet, die eine Werteingabe ermöglicht.



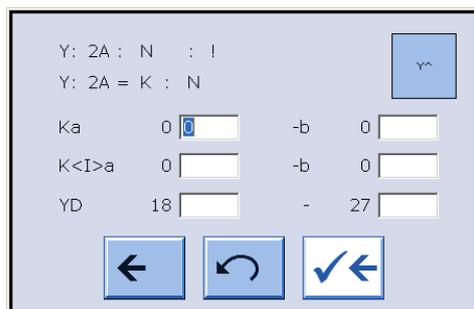
Numerische Tastatur

| Element | Funktion |
|---------|----------------------------------------------------------------------|
| | Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern |
| | Änderung rückgängig machen, der bisherige Wert wird wieder angezeigt |
| | Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern |

Eingabe-Elemente

Einen Wert ändern:

1. Das entsprechende Feld antippen. Das Einstellfenster erscheint, beispielsweise:

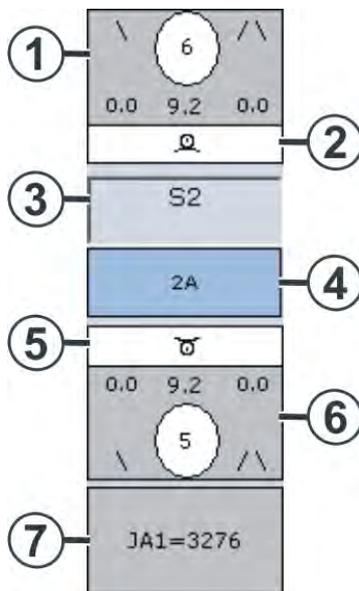


Fenster "Fadenführer"

2. In der Titelzeile erscheint die Tastenleiste. Mit ihrer Hilfe die Änderung vornehmen.
3. Eingabe bestätigen.

4.1 Grundeinstellungen

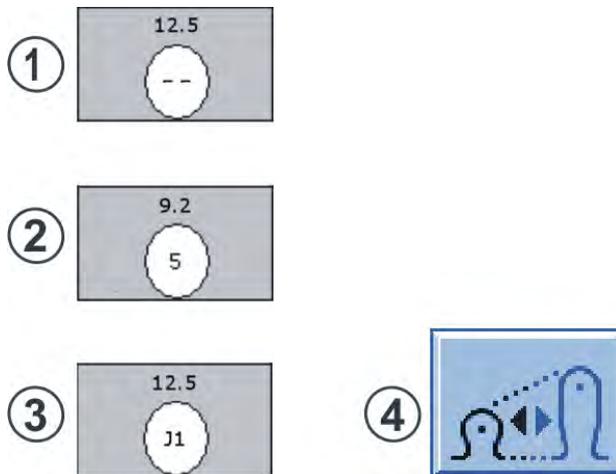
Einstellung der Stricksysteme Für jedes Stricksystem wird die Maschenfestigkeit, Nadelaktion, Fadenführer und Jacquardzeile angezeigt. Wird auf Fadenführer, Maschenfestigkeit oder Jacquardzeile getippt, wird das entsprechende Menü geöffnet.



Fenster "NP-Wert ändern"

| Bereich | Anzeigen | Ändern |
|---------|-------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| 1 | Maschenfestigkeit (hinteres Stricksystem) | Wert änderbar bei indirekter Angabe (NP6=9.2) |
| 2 | Nadelaktion (hinteres Stricksystem) | |
| 3 | Nummer des Stricksystems | |
| 4 | Fadenführer | Fadenführer-Korrektur Fadenführer-Abstellposition |
| 5 | Nadelaktion (vorderes Stricksystem) | |
| 6 | Maschenfestigkeit (vorderes Stricksystem) | Wert änderbar bei indirekter Angabe (NP5=9.2) |
| 7 | | Jacquardzeile |

Maschenfestigkeit Es wird nicht nur der Wert der Maschenfestigkeit angezeigt, sondern auch um welche Art von Angabe es sich handelt.



Fenster "Anzeige der Maschenfestigkeit"

| Art | Erläuterung | Einstellmöglichkeit |
|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| 1 | Direkte Angabe: "--" (NP=12.5) | |
| 2 | Indirekte Angabe: "5" (NP5=9.2) | Wert kann geändert werden |
| 3 | Jacquard gesteuerte Maschenfestigkeit: "J1" (NPJ1=12.5). Darstellung bei Flexible Stitch: J1! | |
| 4 | Ändern der Maschenfestigkeit | Fenster "Maschenlänge" erscheint, alle Werte können verändert werden. |

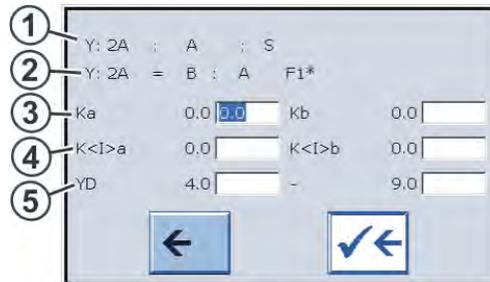
4.1 Grundeinstellungen

Symbole für die Nadelaktionen Damit Sie gleich wissen, welche Nadelaktion in einem Stricksystem ausgeführt wird, werden die Nadelaktionen mit Symbolen dargestellt.

| Symbol | Bedeutung | Symbol | Bedeutung |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | Nicht stricken |  | Masche vorne |
|  | Masche hinten |  | Fang vorne |
|  | Fang hinten |  | Abwerfen |
|  | Umhängen nach vorne |  | Umhängen nach hinten |
|  | Umhängen nach vorne und hinten |  | Splitten nach vorne |
|  | Splitten nach hinten |  | Splitten nach vorne und nach hinten |
|  | Splitten nach vorne, Masche hinten |  | Splitten nach hinten, Masche vorne |
|  | Masche vorne, Fang vorne |  | Masche hinten, Fang hinten |
|  | Masche vorne, Fang vorne, Nichtstricken |  | Masche hinten, Fang hinten, Nichtstricken |
|  | Umhängen nach vorne, Abwerfen hinten |  | Umhängen nach hinten, Abwerfen vorne |
|  | Umhängen nach vorne und hinten, Abwerfen vorne und hinten |  | Abwerfen, Fang vorne (Nachkulieren) |
|  | Abwerfen, Fang hinten (Nachkulieren) |  | Umhängen auf Zusatzbett vorne |
|  | Umhängen auf Zusatzbett hinten |  | Umhängen auf Zusatzbett hinten und vorne |
|  | Umhängen auf Zusatzbett vorne, Umhängen nach hinten und vorne |  | Umhängen auf Zusatzbett vorne, Stricken vorne |
|  | Umhängen auf Zusatzbett hinten, Stricken hinten | | |

Symbole der Nadelaktionen

Fadenführer Wird dieses Feld angetippt, öffnet sich das Fenster "Fadenführer".



Fenster "Fadenführer"

| Bereich | Erläuterung |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Anzeige der aktuellen Fadenführerangabe. Nach dieser Angabe (Endezeichen " : ") stehen weitere Informationen über diesen Fadenführer: A = Autarker Fadenführer S = Selektiert H = Home C = Fadenführer wird geklemmt und geschnitten ! = Fadenführer wird außerhalb des SEN-Bereiches abgestellt |
| 2 | Definition des Fadenführers (nur Anzeige) |
| 3 | Fadenführer-Korrekturwert, wenn der autarke Fadenführer außerhalb des eigenen Farbfeldes abgestellt wird (Ka=links, Kb=rechts). |
| 4 | Fadenführer-Korrekturwert, wenn der autarke Fadenführer im eigenen Farbfeld abgestellt wird (K<I>a=links, K<I>b=rechts). |
| 5 | Fadenführer-Abstellposition am linken oder rechten Gestrickrand. |

Jacquardzeile Wird dieses Feld angetippt, öffnet sich das Fenster "Sintral-Editor". Der Cursor wird automatisch vor der aktuellen Jacquardzeile positioniert. Der Jacquard wird standardmäßig komprimiert (gepackt) dargestellt.

i

Wird der Jacquard entpackt, also unkomprimiert, dargestellt und die Jacquardzeile ist länger als 1200 Zeichen, kann sie nicht mehr angezeigt werden. Eine Fehlermeldung weist auf diesen Umstand hin.

4.1 Grundeinstellungen

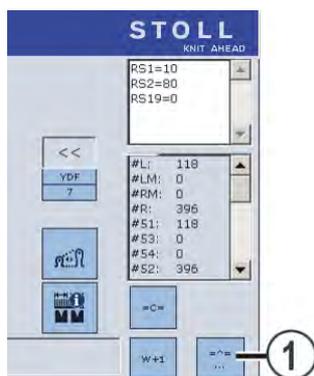
Fenster mit Auswahlmöglichkeiten

In folgenden Fenstern können Aktionen ausgewählt werden:

- Kammaktionen
- Warenabzug, Hilfsabzug
- Statuszeile
- Sintralzeile

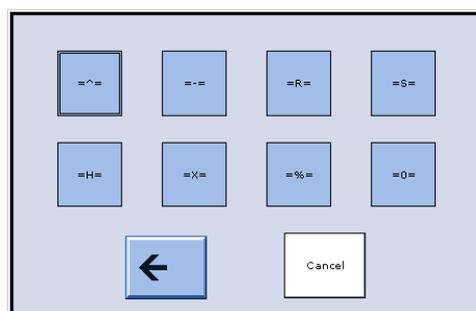
Kammaktionen

Durch Antippen der Taste (1) können verschiedene Aktionen für den Kammabzug ausgewählt werden.



Fenster "Kammaktionen"

Das Fenster "Kammaktionen auswählen" erscheint.

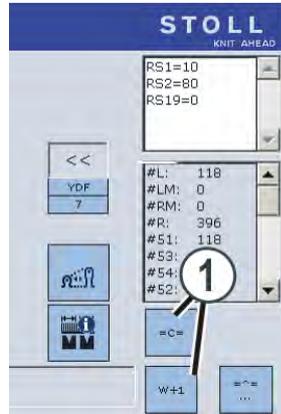


Fenster "Kammaktionen auswählen"

| Taste | Erläuterung |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------|
| = ^ = | Kammabzug nach oben, Gummifaden greifen |
| = - = | Kammabzug in Wartestellung |
| = R = | Kammabzug-Referenzfahrt |
| = S = | Kammabzug auf oberen Endschalter |
| = H = | Öffnen der Kammhaken |
| = X = | Öffnen der Kammbremse |
| = % = | Schließen der Kammbremse |
| = 0 = | Kammabzug auf unteren Endschalter |
| Cancel | Solange eine Aktion ausgeführt wird, kann sie mit dieser Taste abgebrochen werden. |

Aktionen für Warenabzug,
Hilfsabzug

Mit den Tasten (1) können Aktionen für den Warenabzug und Hilfsabzug ausgewählt werden. Auf der Taste wird immer die mögliche Aktion angezeigt.



Fenster "Aktionen für Warenabzug, ..."

| Taste | Erläuterung |
|-------|----------------------|
| = C = | Warenabzug schließen |
| = W = | Warenabzug öffnen |
| W+1 | Hilfsabzug schließen |
| W+0 | Hilfsabzug öffnen |

Statuszeile Die grau hinterlegten Elemente in der Statuszeile können ausgewählt werden. Dazu auf eines der grauen Felder tippen.



Fenster "Statuszeile"

Bei einigen Elementen ist das graue Feld geteilt. Das bedeutet: Wird auf das vordere Feld getippt, erscheint das komplette Einstellmenü für dieses Element, wird auf den hinteren Teil des grauen Feldes getippt, erscheint das Fenster für die Wertänderung.

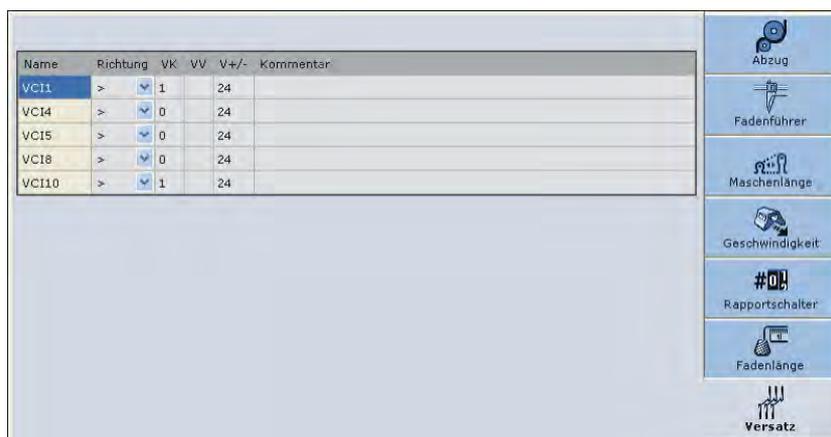
Sintralzeile Wird dieses Feld angetippt, öffnet sich das Fenster "Sintral-Editor". Der Cursor wird automatisch vor der aktuellen Sintralzeile positioniert.

4.1 Grundeinstellungen

4.1.17 Versatzkorrektur

Um die optimale Umhängstellung auch bei unterschiedlichem Maschenzug zu erreichen, kann die Versatzangabe zusätzlich mit einer Korrektur versehen werden. Meistens wird bei der Erstellung des Strickprogrammes der Wert für die Korrektur mit einem "?" versehen.

Beim Stricken stellt die Maschine automatisch in der Umkehrposition ab, bevor die Zeile mit der Korrekturangabe gestrickt wird. Jetzt kann der optimale Wert eingegeben werden.



| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| VCI... | Versatz-Funktion | VCI1 bis VCI50 |
| VK | Versatzkorrektur um m Schritte (0-10) | Schrittweite: 1/70 Nadelabstand |
| Dir | Richtung der Versatzkorrektur < - nach links > - nach rechts ? - nicht definiert, wird an der Maschine eingestellt | |
| VV | Versatzgeschwindigkeit (1-32), ohne Angabe VV=32 | |
| V+/- | V+ - Übersatz, zusätzlich zur Versatzangabe positiver Wert: Übersatz in Versatzrichtung negativer Wert: Übersatz entgegen der Versatzrichtung | (n=1-24, Schrittweite: 1/8 Nadelabstand) |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
|  | Fenster "Versatzkorrektur" aufrufen |
|  | Eingaben bestätigen |

Tasten zum Aufrufen des Fensters "Versatzkorrektur"

Versatzkorrekturwert einstellen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Versatzkorrektur" aufrufen.
2. Auf Eingabefeld für die Versatzkorrektur tippen und Wert eingeben.
- oder -
- Wenn eine Versatzkorrektur geändert werden soll, dann die entsprechende Taste antippen und im Eingabefeld den Wert eingeben.
3. Eingabe bestätigen.

4.2 Erweiterte Einstellungen

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Aggregate ein- und ausschalten * [-> 148]
- Sprache einstellen [-> 150]
- Sensorik einstellen * [-> 152]
- Nadelbett-Parameter einstellen [-> 154]
- Maschinen-Parameter einstellen [-> 155]
- Einstellen der Abschaltzeit bei Stromausfall [-> 157]
- Servicedaten kopieren [-> 159]
- Referenzfahrt durchführen [-> 161]
- Versatzposition-Korrektur VPK einstellen [-> 165]
- Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen [-> 167]
- Abzugsteilposition korrigieren [-> 170]
- Nadelbürsten einstellen [-> 172]
- Nadelwächter einstellen [-> 173]
- Fadenführer einstellen [-> 174]
- Fadenführer referenzieren [-> 180]
- Fadenführer horizontal justieren [-> 183]
- Fadenführer vertikal justieren [-> 185]

4.2.1 Aggregate ein- und ausschalten *

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|  | Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen |

Taste zum Aufrufen des Fensters "Maschineneinstellungen"



Fenster "Maschineneinstellungen"

| | Erläuterung | | | | |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Beleuchtung im Maschinenraum ein- oder ausschalten | | | | |
| 2 | Fournisseur links oder rechts ein- oder ausschalten. Wenn der Fournisseur nicht benötigt wird, empfehlen wir ihn auszuschalten. Dies spart Energie. | | | | |
| 3 | Flusenentsorgung ein- oder ausschalten. Mit der Flusenentsorgung werden die Nadelbetten im Strickbereich automatisch abgesaugt. Ein laufender Strickvorgang wird dadurch nicht unterbrochen. Wir empfehlen, die Flusenentsorgung dauerhaft einzuschalten. Die Einstellungen für die Flusenentsorgung bleiben immer gespeichert, auch dann, wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird. | | | | |
| | <table border="1"> <tr> <td>Intervall</td> <td>Periodisches Ein- und Ausschalten der Absaugeinrichtung. Nach n Touren: Anzahl der Touren ohne Absaugung (1 Tour = 2 Reihen) Für n Touren: Anzahl der Touren mit Absaugung</td> </tr> <tr> <td>Fahrweg</td> <td>"optimiert": Die Reinigungsfahrt wird nur im SEN-Bereich durchgeführt. "maximal": Die Reinigungsfahrt wird über das gesamte Nadelbett ausgeführt.</td> </tr> </table> | Intervall | Periodisches Ein- und Ausschalten der Absaugeinrichtung. Nach n Touren: Anzahl der Touren ohne Absaugung (1 Tour = 2 Reihen) Für n Touren: Anzahl der Touren mit Absaugung | Fahrweg | "optimiert": Die Reinigungsfahrt wird nur im SEN-Bereich durchgeführt. "maximal": Die Reinigungsfahrt wird über das gesamte Nadelbett ausgeführt. |
| Intervall | Periodisches Ein- und Ausschalten der Absaugeinrichtung. Nach n Touren: Anzahl der Touren ohne Absaugung (1 Tour = 2 Reihen) Für n Touren: Anzahl der Touren mit Absaugung | | | | |
| Fahrweg | "optimiert": Die Reinigungsfahrt wird nur im SEN-Bereich durchgeführt. "maximal": Die Reinigungsfahrt wird über das gesamte Nadelbett ausgeführt. | | | | |

4.2 Erweiterte Einstellungen

| Erläuterung | |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4 | <p>Auswahlsysteme reinigen.</p> <p>Außen am Nadelbett sind Bürsten angebracht. Der Schlitten fährt so weit nach außen, dass die Bürsten die Auswahlsysteme reinigen. Ein laufender Strickvorgang wird dadurch nicht unterbrochen.</p> |
| Nach n Touren | Anzahl der Touren bis die Auswahlsysteme gereinigt werden (1 Tour = 2 Reihen) |
| Schlittenrichtung | <p>"< >": nach links und rechts "<": nur nach links</p> <p>"optimiert"</p> <p>Der Fahrweg des Schlittens wird analysiert. Fährt der Schlitten über die Bürsten, beispielsweise wenn er nach außen zum Klemm-Schneidbett fährt, wird diese Fahrt und die Reinigungsfahrt zusammen ausgeführt.</p> <p>Werden die Bürsten nach der vorgegebenen Anzahl von Schlittenhüben nicht überfahren, wird eine Reinigungsfahrt ausgeführt.</p> |

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument [-> 16]
- Absaugung und Reinigungsfahrt [-> 37]

4.2.2 Sprache einstellen

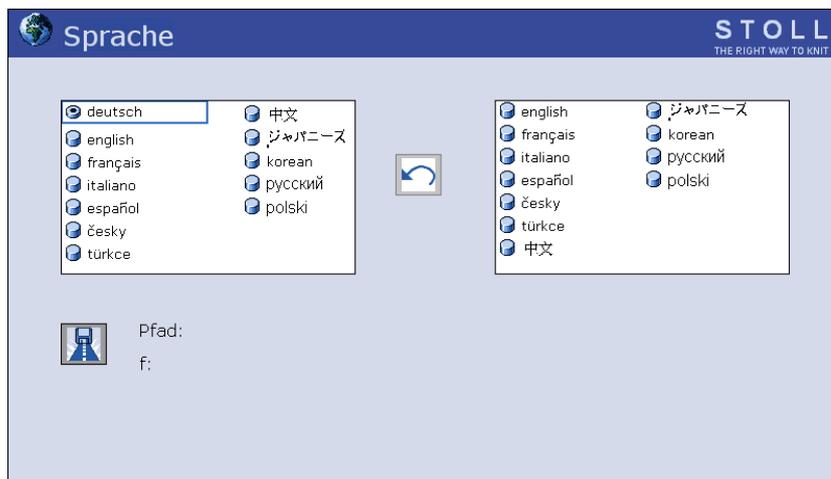
Fenster und Meldungen auf dem Touch-Screen können in verschiedenen Landessprachen angezeigt werden.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "Sprache" aufrufen |
|  | Taste "Pfadauswahl" antippen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden |
|  | Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Sprache

Sprache einstellen:

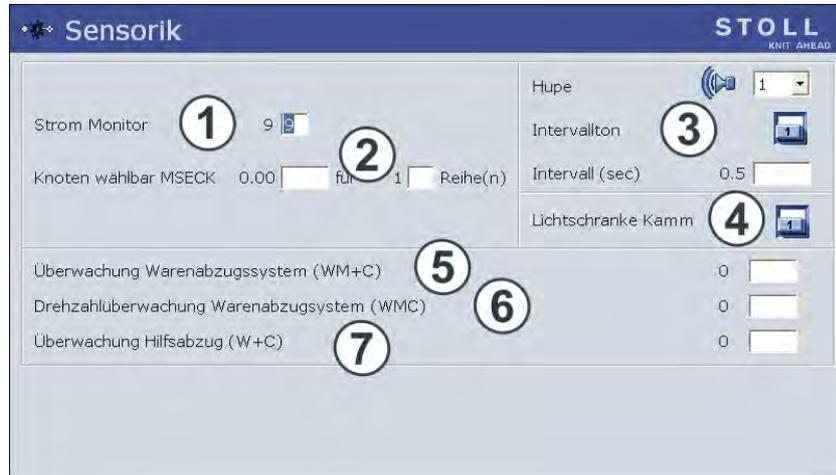
1. Das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Das Fenster "Sprache" aufrufen.



Fenster "Sprache"

4. In der linken Spalte eine Sprache auswählen, welche auf der Maschine vorhanden ist. Eingabe bestätigen.
5. Wenn die Sprache noch nicht geladen ist, muss Sie nachgeladen werden. Die Sprachen sind beispielsweise auf einer Diskette, dem USB-Memory-Stick oder der M1 gespeichert. Um den Speicherort auszuwählen, muss der entsprechende Quellordner ausgewählt werden. Dazu auf die Taste "Pfadauswahl" tippen. Den neuen Pfad auswählen. Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden.
6. In der rechten Spalte die Sprache auswählen. Ist die Sprache geladen, wird sie in der linken Spalte angezeigt. Schritt 4 wiederholen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.

4.2.3 Sensorik einstellen *



Fenster "Sensorik"

| Feld | Dargestellte Daten |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Widerstandsabstellung Wertebereich: 1-32, 1=unempfindlich, 32=sehr empfindlich |
| 2 | Schlittengeschwindigkeit nach kleinen Knoten |
| 3 | Aktivieren/Deaktivieren der Hupe und Auswahl der Lautstärke in drei Stufen: 0=aus, 1=leise, 2=mittel, 3=laut Intervallton Ein-/Ausschalten eines Intervalltons für die Hupe. Intervall (sec) Die Zeit (Pause) zwischen zwei Intervallen ist einstellbar (max. 60 Sekunden). |
| 4 | Fährt der Kammabzug zur Warenübernahme nach oben, wird mit einer Lichtschranke überprüft, ob das zuvor produzierte Strickteil vollständig ausgeworfen ist. |
| 5 | Überwachung Hauptabzug. Wenn sich die Gestrickabzugswalze nach "n" (0-100) Strickreihen nicht gedreht hat, erfolgt Abstellung (0 = Überwachung aus). |
| 6 | Überwachung Hauptabzug. Wenn sich die Walze zu schnell dreht, erfolgt Abstellung (z. B. bei Abwurf des Gestricks). Wertebereich: 1-32, 1=unempfindlich, 32=sehr empfindlich |
| 7 | Überwachung Hilfsabzug. Wenn sich der Hilfsabzug nach "n" (0-100) Strickreihen nicht gedreht hat, erfolgt Abstellung (0 = Überwachung aus). |

4.2 Erweiterte Einstellungen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|  | Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Sensorik" aufrufen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Sensorik

Sensorik einstellen:

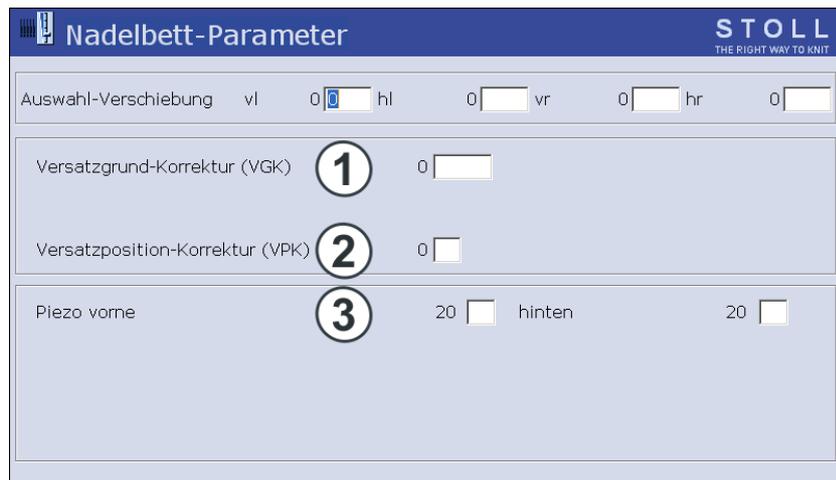
1. Fenster "Maschineneinstellungen" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Sensorik" aufrufen.
4. In der entsprechenden Zeile den Wert eingeben.
5. Eingabe bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Widerstandsabstellung [-> 41]
- Symbole in diesem Dokument [-> 16]
- Schlittengeschwindigkeit einstellen [-> 106]

4.2.4 Nadelbett-Parameter einstellen

Mit Hilfe der Nadelbett-Parameter werden die nadelbettspezifischen Einstellungen vorgenommen. Sie dienen zur Feinabstimmung der Nadelbetten. Die Nadelbett-Parameter bleiben immer gespeichert, auch wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.



Fenster "Nadelbett-Parameter"

| Feld | Dargestellte Daten |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Versatz-Grundkorrektur (VGK) |
| 2 | Versatzposition-Korrektur (VPK) |
| 3 | Stoßabstellung für das vordere und hintere Nadelbett und Zusatzbett. Wertebereich: 1-32, 1=unempfindlich, 32=sehr empfindlich |

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Eingabe bestätigen |
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Nadelbett-Parameter

4.2 Erweiterte Einstellungen

Nadelbett-Parameter einstellen:

1. "Hauptmenü" aufrufen.
2. Menü "Service" aufrufen.
3. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
4. Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.
5. In der entsprechenden Zeile den Wert eingeben.
6. Eingabe bestätigen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.
8. Die Änderung der Maschineneinstellungen auf USB-Memory-Stick sichern.

Weitere Informationen:

- Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen [-> 167]
- Versatzposition-Korrektur VPK einstellen [-> 165]
- Stoßabstellung [-> 42]
- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern [-> 385]

4.2.5 Maschinen-Parameter einstellen

Mit Hilfe der Maschinen-Parameter werden die maschinenspezifischen Einstellungen vorgenommen. Sie dienen zur Feinabstimmung der Maschine. Die Maschinen-Parameter bleiben immer gespeichert, auch dann, wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.



Fenster "Maschinen-Parameter"

| Feld | Dargestellte Daten |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Warenabzug entlasten beim Ausschalten des Hauptschalters. Bei einem empfindlichen Gestrick entstehen dann keine Maschendehnungen. |
| 2 | Nach einem Maschinenstopp fährt die Maschine einige Reihen mit reduzierter Geschwindigkeit. Wertebereich: 0-6, 0=aus |

| Feld | Dargestellte Daten |
|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3 | Automatisches Ausschalten der Beleuchtung nach einer bestimmten Zeit. Einschaltdauer: 10 Minuten (Standard), Wertebereich: 0...60 Minuten Empfehlung: LED-Lampe: 0 Minuten, Leuchtstofflampe 10 Minuten |
| 4 | Geschwindigkeit außerhalb des SEN-Bereichs (MSECOS) Standard: 1.2 m/sec (maximale Geschwindigkeit) |
| 5 | Maximale Schlittengeschwindigkeit bei offenen Abdeckhauben, wenn die Einrückstange in Position 3 (Produktion) gehalten wird. Wertebereich im Eingabefeld "MSECCO": 0.00 bis 0.20 m/s, Standard: 0.05, Schrittweite: 0.05, 0.00=Schlitten fährt nicht. |
| 6 | Schlittengeschwindigkeit, wenn Taste  aktiv ist. Reduzieren der normalen Geschwindigkeit auf die Prozentangabe "n". Standard: 70 % |

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Eingabe bestätigen |
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Maschinen-Parameter

Maschinen-Parameter einstellen:

1. "Hauptmenü" aufrufen.
2. Menü "Service" aufrufen.
3. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
4. Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.
5. In der entsprechenden Zeile den Wert eingeben.
6. Eingabe bestätigen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.
8. Die Änderung der Maschineneinstellungen auf USB-Memory-Stick sichern.

Weitere Informationen:

- Einrückstange [-> 51]
- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern [-> 385]

4.2.6 Einstellen der Abschaltzeit bei Stromausfall

Bei einem Stromausfall (länger als 45 Millisekunden) wird die Maschine sofort gestoppt. Strickprogramm, Betriebssystem und die maschinenspezifischen Daten gehen nicht verloren, hierfür sorgt die Batteriekarte (mit den Akkumulatoren). Auf dem Touch-Screen erscheint ein Piktogramm, das den Stromausfall anzeigt.



Piktogramm "Stromausfall"

| | |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | GEFAHR |
| | <p>Lebensgefährliche elektrische Spannung! Tod oder schwere Verletzungen durch Stromschlag. → Bei Stromausfall keine Arbeiten an elektrischen Einrichtungen der Maschine vornehmen ohne die Stromzufuhr zu unterbrechen.</p> |

→ Hauptschalter auf "0" stellen.

längerer Stromausfall Dauert der Stromausfall länger als 30 Sekunden (Standardeinstellung) wird automatisch der Rechner der Strickmaschine heruntergefahren. Die Zeit bis zum Herunterfahren des Rechners kann von 2 bis 180 Sekunden eingestellt werden.

Wenn Sie sicher sind, dass der Stromausfall für längere Zeit besteht, kann mit der Taste "Hauptschalter ausschalten" der Hauptschalter ausgeschaltet werden.

Die eingestellte Zeit bleibt immer gespeichert, auch dann, wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.

kürzerer Stromausfall Wird die Spannungsversorgung innerhalb der eingestellten Zeit wiederhergestellt, dann die Meldung des Stromausfalls mit der Taste "Meldung quittieren" bestätigen. Um weiterzustricken, Maschine mit der Einrückstange starten.

Voraussetzungen Ist die Batteriespannung zu niedrig (Meldung "Batteriespannung Low") ist keine Verlängerung der Stromausfallzeit möglich.

Wenn ein STIXX-Gerät an der Maschine eingesetzt wird, wird automatisch überprüft, um welches Gerät es sich handelt.

- Bei einem ASCON-Gerät und einem neuen STIXX-Gerät (ID 236 275) ist die Verlängerung der Stromausfallzeit möglich.
- Bei einem älteren Gerät ist dies nicht möglich, da die STIXX-Korrekturwerte nicht gespeichert werden können und bei einem Stromausfall verloren gehen. Die Stromausfallzeit wird automatisch auf

2 Sekunden reduziert. Wird eine höhere Zeit eingestellt, erscheint eine Meldung, dass dies nicht möglich ist.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Meldung quittieren |
|  | Hauptschalter ausschalten |
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der Stromausfallzeit

Stromausfallzeit einstellen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Aus dem Menü "Grundeinstellungen" das Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.



3. Die gewünschte Zeit eingeben.
4. Eingabe bestätigen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.2.7 Servicedaten kopieren

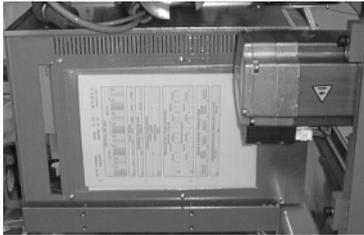
Mit Hilfe dieses Menüs können die Servicedaten auf einen Datenträger kopiert werden.



Fenster "Servicedaten kopieren"

| Bezeichnung | Erläuterung |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Copy Logfiles | Wenn der Rechner der Maschine schwerwiegende Probleme hat, z. B. er reagiert nicht mehr auf irgendwelche Eingaben oder das Programm stürzt ab, ist die Ursache für die Firma Stoll sehr wichtig. Der Rechner speichert sich intern die Daten bis zur Störung in sogenannten "Logfiles". Diese Files können Sie sichern und der Stoll-Helpline zusenden, damit Stoll eine exakte Fehlerdiagnose durchführen kann. |
| Copy Dongle | Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinenoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report und weitere steuerungsinterne Informationen. Die Sicherung der Daten ist wichtig wenn beispielsweise die Festplatte getauscht wird. |
| Copy Print | Nur für den Stoll-Techniker |
| Copy Report | Die Betriebsdaten werden mit der STOLL-Maschinennummer abgespeichert. |

Tasten im Fenster "Servicedaten kopieren"

| Bezeichnung | Erläuterung |
|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Copy Mc | <p>Die Maschinendaten umfassen die maschinenspezifischen Einstellungen (Korrekturwerte). Die Daten werden in einem zip-File gespeichert.</p> <p>Bei der Auslieferung der Strickmaschine wurden die Maschinendaten ausgedruckt und am rechten Steuerschrank angebracht.</p>  <p>Maschinendatenblatt am rechten Steuerschrank</p> |
| Sprache beim nächsten Startup auswählen | <p>Beim nächsten Einschalten der Maschine erscheint die Sprachauswahl. Nach dem Einschalten wird die Einstellung zurückgesetzt.</p> |

Tasten im Fenster "Servicedaten kopieren"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Servicedaten kopieren" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Kopieren der Servicedaten

Servicedaten kopieren:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Fenster "Servicedaten kopieren" aufrufen.
3. Den gewünschten Datenträger auswählen, z. B. USB-Memory-Stick (Laufwerk F:).
4. Auf die gewünschte Taste tippen.
 - ▷ Die Daten werden gesichert.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

Weitere Informationen:

- Report und Schichtzähler abrufen [-> 80]
- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern [-> 385]

4.2.8 Referenzfahrt durchführen

Nach jeder Reparatur- und Umbauarbeit am Schlittenwagen oder am Nadelbett muss eine Referenzfahrt durchgeführt werden.

Die Referenzfahrt wird in folgenden Schritten durchgeführt:

- Abrufen und Notieren der Maschinendaten
- Durchführen der Referenzfahrt
- Abrufen und Korrigieren der Maschinendaten
- Einlesen des Strickprogramms und Ermitteln der Versatzreferenzdaten

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | zum vorherigen Fenster zurückschalten |
|  | Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen |
|  | Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen |
|  | Fenster "NPK-Werte" aufrufen |
|  | Fenster "Nadelauswahl" aufrufen |
|  | Fenster "Referenzfahrten" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |

Tasten zum Durchführen einer Referenzfahrt

Maschinendaten abrufen
und notieren

1. Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Das Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.

4. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren (siehe Beschreibung "Copy Mc" [📄 159]).
5. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
6. Das Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.
7. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
8. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
9. Das Fenster "NPK-Werte" aufrufen.
10. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
11. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
12. Das Fenster "Nadelauswahl" aufrufen.
13. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
14. "Hauptmenü" aufrufen.

Referenzfahrt durchführen

1. Wenn die Versatzeinrichtung nicht auf Grundstellung steht, die Maschen eines Nadelbetts abwerfen.
2. Das Menü "Service" aufrufen.
3. Das Fenster "Referenzfahrten" aufrufen.
4. Wenn der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition steht, auf die Taste "SR!>" tippen.
- oder -
→ Wenn der Schlittenwagen in der rechten Umkehrposition steht, auf die Taste "SR!<" tippen.



Referenzfahrt bei älteren Maschinen (vor August 2013): Schlitten fährt automatisch in beide Richtungen

Bei der Referenzfahrt kann der Schlitten selbstständig in beide Richtungen fahren.

Der Schlitten stoppt automatisch, sobald er die Referenzdaten ermittelt hat. Die Einrückstange fällt nach unten.

5. Maschine mit der Einrückstange starten.
 - ▷ Der Schlittenwagen macht eine Referenzfahrt und hält an, wenn er die Referenzdaten eingelesen hat.
6. Einrückstange nach unten drücken.

4.2 Erweiterte Einstellungen

7. Um den Schlittenwagen auf der linken Seite außerhalb des Nadelbettes abzustellen, auf die Taste "S<" oder "S>" tippen und Maschine mit der Einrückstange starten.
8. Um den Schlittenwagen einige Zentimeter nach rechts zu fahren, auf die Taste "S>" tippen, Maschine mit der Einrückstange starten und sofort wieder stoppen. Der Schlittenwagen muss noch außerhalb des Nadelraums stehen.
9. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.

Maschinendaten abrufen und korrigieren

1. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
2. Das Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.
3. Die angezeigten Werte mit den Soll-Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen, falls nötig, die Werte im Fenster "Maschinen-Parameter" korrigieren und bestätigen.
4. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
5. Das Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.
6. Angezeigte Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, Werte auf dem Maschinendatenblatt korrigieren.
7. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
8. Das Fenster "NPK-Werte" aufrufen.
9. Die angezeigten Werte mit den Soll-Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, die Werte im Fenster "NPK-Werte" korrigieren und bestätigen.
10. Zum vorherigen Fenster zurückschalten.
11. Das Fenster "Nadelauswahl" aufrufen.
12. Die angezeigten Werte mit den Soll-Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen. Falls nötig, die Werte im Fenster "Nadelauswahl" korrigieren und bestätigen.
13. Das "Hauptmenü" aufrufen.

Strickprogramm einlesen
und Versatzreferenzdaten
ermitteln

1. Das Strickprogramm einlesen.
 2. Das Fenster "Maschine Start" aufrufen.
 3. Auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.
 4. Maschine mit der Einrückstange starten.
 - ▷ Der Schlittenwagen fährt mit langsamer Geschwindigkeit und hält in der rechten Umkehrposition an.
 5. Warten, bis auf dem Touch-Screen die Meldung "Versatz Fertig" erscheint.
 6. Um die Nadelauswahl einzuschalten, in dem Fenster "Maschine Start" auf die Taste Nadelauswahl "Ein" tippen.
- ▶ Die Referenzfahrt ist abgeschlossen, die Maschine ist strickbereit.

Weitere Informationen:

- Dateien, Bibliotheken und Ordner einlesen [-> 64]

4.2.9 Versatzposition-Korrektur VPK einstellen

Die Feineinstellung des Umhängeversatzes wird mit Hilfe des VPK-Wertes vorgenommen. Mit der "Versatzposition-Korrektur (VPK)" wird das hintere Nadelbett exakt zum vorderen ausgerichtet.

Der VPK-Wert bleibt immer gespeichert, auch wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Service Versatz" aufrufen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen des VPK-Wertes

VPK einstellen:

1. Eine Leerreihe mit Umhängeversatz programmieren und die Strickangabe festsetzen [307].
2. Zwei einander gegenüberliegende Nadeln in der Mitte des Nadelbetts hochschieben.
3. Prüfen, ob der Nadelkopf der vorderen Nadel in die Kastenfeder der hinteren Nadel einsticht.
4. Wenn das nicht der Fall ist: Nadeln zurückschieben und Versatzeinrichtung korrigieren.
5. "Hauptmenü" aufrufen.
6. Menü "Service" aufrufen.

7. Fenster "Service Versatz" aufrufen.



Fenster "Service Versatz"

8. In der Zeile "VPK" den Wert mit Hilfe des Schiebereglers eingeben.

| | |
|---------|-------------------------------------------------------------------------------|
| -1...-8 | Korrektur nach links (1 Schritt = 0,18 – 0,25 mm, je nach Maschinenfeinheit) |
| +1...+8 | Korrektur nach rechts (1 Schritt = 0,18 – 0,25 mm, je nach Maschinenfeinheit) |

9. Eingabe bestätigen.

▷ Das Nadelbett bewegt sich leicht nach links oder rechts.

10. Die Schritte 2 bis 9 wiederholen, bis der Nadelkopf der vorderen Nadel in die Kastenfeder der hinteren Nadel einsticht.

11. Automatisch wird der VPK-Wert in den maschinenspezifischen Daten (Dongle-Daten) gespeichert.

- ▶ Der Einstellvorgang ist beendet.



Wenn Sie wollen, können Sie den VPK-Wert zusätzlich speichern:

→ auf einem USB-Memory-Stick [📄 385]

→ auf einem Netzlaufwerk (Taste "Copy Dongle") [📄 159]

4.2.10 Versatz-Grundkorrektur VGK einstellen

Die Position des hinteren Nadelbetts zum vorderen Nadelbett wird mit dem VGK-Wert eingestellt (Werkseinstellung).

Wird ein Teil der Versatzeinrichtung ausgetauscht, z. B. Versatzmotor oder Versatzriemen, muss der VGK-Wert neu eingestellt werden. Beim Einbau darauf achten, dass sich das vordere und hintere Nadelbett gegenüberstehen.

Der VGK-Wert bleibt immer gespeichert, auch wenn das Betriebssystem neu eingelesen wird.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Service Versatz" aufrufen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen des VGK-Wertes

VGK einstellen:

- ✓ Die Maschen auf beiden Nadelbetten abwerfen.
- 1. "Hauptmenü" aufrufen.
- 2. Menü "Service" aufrufen.
- 3. Fenster "Service Versatz" aufrufen.



Fenster "Service Versatz"

- 4. In der Zeile "VPK" den Wert "0" eingeben und bestätigen.

5. Auf Taste "Versatzjustagefahrt" tippen. Eine Meldung erscheint, diese mit "Ja" beantworten.
 - ▷ Das Nadelbett bewegt sich nach links und rechts. Der Versatz wird synchronisiert.
6. Auf Taste "Referenzfahrt V>REF" tippen. Eine Meldung erscheint, diese mit "Ja" beantworten.
 - ▷ Das Nadelbett bewegt sich nach links und rechts. Der Versatz führt eine Referenzfahrt durch.
7. Eine Leerreihe mit Halbversatz programmieren und die Strickangabe festsetzen [■ 307].
8. An verschiedenen Stellen des Nadelbettes (links, Mitte, rechts) auf beiden Nadelbetten mehrere einander gegenüberliegende Nadeln so weit hochschieben, bis sich die Nadelköpfe berühren.
9. Prüfen, ob die Nadelköpfe des vorderen und hinteren Nadelbettes sich exakt in einer Linie befinden.
10. Falls das nicht der Fall ist: Nadelnetwas zurückschieben, damit sie sich nicht mehr berühren. In der Zeile "VGK" den Wert mit Hilfe des Schiebereglers eingeben.

| | |
|-----------|---------------------------------------------|
| -1...-150 | Korrektur nach links (1 Schritt = 0,01 mm) |
| +1...+150 | Korrektur nach rechts (1 Schritt = 0,01 mm) |

11. Eingabe bestätigen.
 - ▷ Das Nadelbett bewegt sich leicht nach links oder rechts.
 12. Prüfen, ob die Nadelköpfe des vorderen und hinteren Nadelbettes sich exakt in einer Linie befinden.
 13. Falls das nicht der Fall ist, Schritte 10 bis 12 wiederholen, bis die Nadelköpfe des vorderen und hinteren Nadelbettes sich exakt in einer Linie befinden.
 14. Automatisch wird der VGK-Wert in den maschinenspezifischen Daten (Dongle-Daten) gespeichert.
 15. VPK-Wert einstellen [■ 165].
(Um den VGK-Wert ermitteln zu können, mussten Sie den VPK-Wert auf "0" setzen (bei Schritt 4). Nachdem Sie den VGK-Wert ermittelt haben, müssen Sie den VPK-Wert wieder einstellen.)
- Der Einstellvorgang ist beendet.



Wenn Sie wollen, können Sie den VGK-Wert zusätzlich speichern:

→ auf einem USB-Memory-Stick [■ 385]

→ auf einem Netzlaufwerk (Taste "Copy Dongle") [■ 159]



Fehlauswahl – einzelne Nadeln stricken nicht

Kommt es zu einer Fehlauswahl, ist die Synchronisation "Impulsgeber – Steuerung – Auswahlssystem" nicht mehr optimal. Die Ursache ist der große Unterschied zwischen dem alten und neuen VGK-Wert.

→ Zur Synchronisation müssen Sie den Test "Nadelauswahl-Verschiebung" durchführen [📄 358].

4.2.11 Abzugsteilposition korrigieren

Jedes Abzugsteil kann für jede Schlittenrichtung korrigiert werden

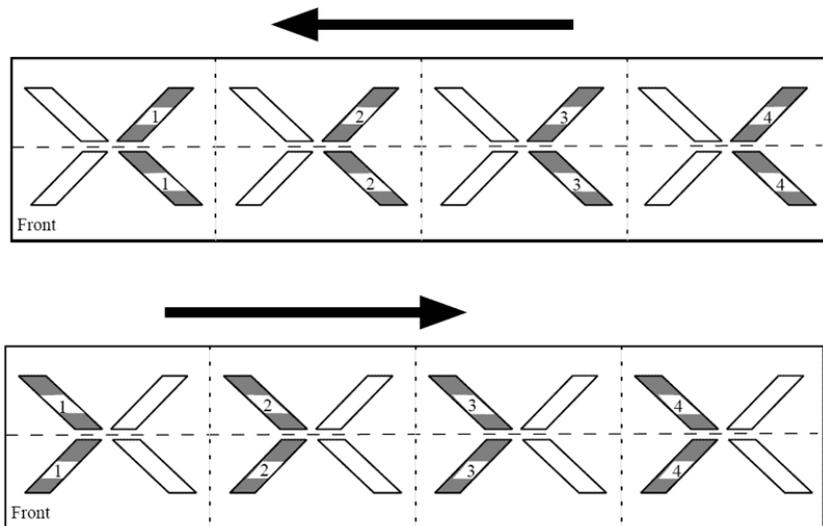
- für das Stricken
- für das Stricken mit Split-Technik

Maschenfestigkeit verringern: Wert ohne Vorzeichen oder mit "+"-Zeichen

Maschenfestigkeit erhöhen: Wert mit "-"-Zeichen

Es wird immer das zweite Abzugsteil eines Systems korrigiert, denn nur es ist in Tätigkeit.

Die Abzugsteile sind von links nach rechts durchnummeriert, unabhängig von der Schlittenrichtung.



| | Bedeutung |
|------------|--------------------------------------------------------|
| System 1-n | Nummer des Stricksystems von links nach rechts gezählt |
| << | Schlittenrichtung nach links |
| >> | Schlittenrichtung nach rechts |
| n.n | Korrekturwert für Stricken |
| \$ n.n | Korrekturwert für Stricken mit Split-Technik |

Bedeutung der Anzeigen im Fenster NPK-Werte

4.2 Erweiterte Einstellungen

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "NPK-Werte" aufrufen |
|  | aktuellen Wert um einen Schritt verringern |
|  | aktuellen Wert um einen Schritt erhöhen |
|  | Einstellvorgang beenden und geänderte Werte speichern |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten bei der Korrektur der Abzugsteilposition (NPK-Wert)

Abzugsteilposition korrigieren:

1. "Hauptmenü" aufrufen.
 2. Das Menü "Service" aufrufen.
 3. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
 4. Das Fenster "NPK-Werte" aufrufen.
 5. NPK-Werte für das Stricken und für das Stricken mit Split-Technik ändern und Änderungen bestätigen.
 - ▷ Automatisch werden die Werte in den maschinenspezifischen Daten (Dongle-Daten) gespeichert.
- ▶ Der Einstellvorgang ist beendet.



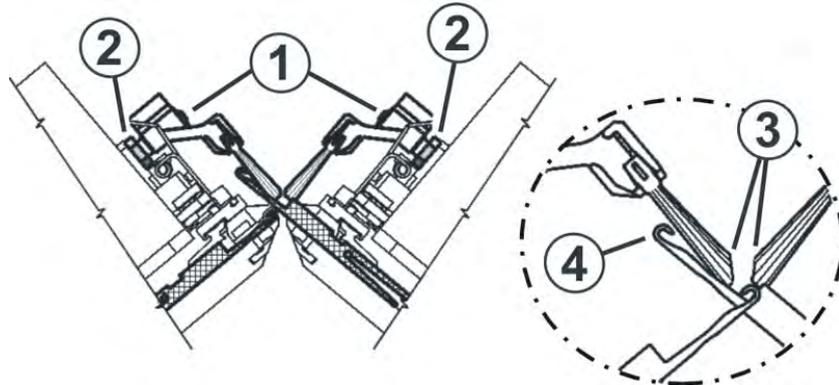
Wenn Sie wollen, können Sie die Werte zusätzlich speichern:

- auf einem USB-Memory-Stick [📄 385]
- auf einem Netzlaufwerk (Taste "Copy Dongle") [📄 159]

4.2.12 Nadelbürsten einstellen

Die Nadelbürsten müssen eingestellt werden, wenn Störungen bei der Maschenbildung auftreten, z. B. Fallmaschen.

Die Nadelbürsten öffnen die Nadelzungen zur Fadeneinlage. Sie sind schwenkbar gelagert, so dass sie immer in Fahrrichtung des Schlittenwagens geneigt sind.



Neigung der Nadelbürsten

Die Nadelbürsten sind korrekt eingestellt, wenn

- die Bürsten auf beiden Seiten des Halters gleich weit überstehen. Die Markierungen auf der Bürste sind auf beiden Seiten sichtbar.
- sich die abgechrägten Flächen (3) gegenüber stehen
- die Bürsten die Nadelhaken der voll ausgetriebenen Nadel (RR) nicht berühren. Der Abstand (4) soll 0,5 mm bis 1 mm betragen.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen |

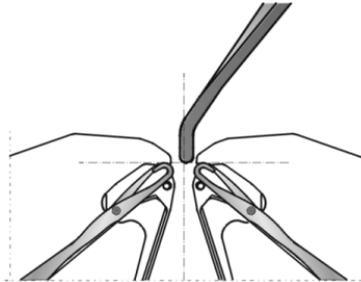
Taste zum Aufrufen des Fensters "Manuelle Eingriffe"

Nadelbürsten einstellen:

1. Sechskantmutter (2) lösen.
2. An Schraube (1) die Nadelbürste einstellen.
3. Sechskantmutter (2) wieder festziehen.
4. Nadelbürsten an allen Systemen einstellen.
5. Das Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
6. Schlittenwagen mit langsamer Geschwindigkeit fahren. Dazu Taste "Schrittweise fahren" drücken und Einstellung der Nadelbürsten prüfen.

4.2.13 Nadelwächter einstellen

Der Nadelwächter ist korrekt eingestellt wenn:



Einstellen des Nadelwächters

- er nahe den Niederhalteplatinen des hinteren Nadelbettes steht, sie aber nicht berührt
- sich das untere Ende des Nadelwächters auf der Höhe der Nadelköpfe befindet



ACHTUNG

Beschädigung des Nadelwächters!

Sind mehrere Fadenführer an ein und derselben Stelle abgestellt, wird der Nadelwächter beschädigt, da die Fadenführer dem Nadelwächter nicht ausweichen können.

→ Fadenführer immer staffeln.

→ Fadenführer staffeln.

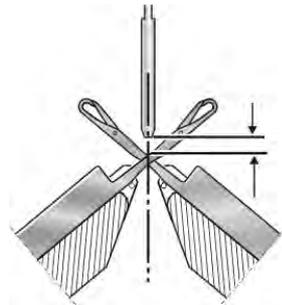
Weitere Informationen:

- Fadenführer staffeln [-> 115]

4.2.14 Fadenführer einstellen

Die optimale Einstellung des Fadenführers ist abhängig:

- von der Zentrierung des Fadenführernüsschens.
Es ist korrekt eingestellt, wenn es genau zwischen beiden Nadelbetten steht.



- von der Höhe des Fadenführers

Ist eine der beiden Einstellungen nicht richtig, treten Fehler im Gestrick auf oder die Nadeln werden beschädigt.

Damit Sie den Fadenführer optimal einstellen können, empfehlen wir folgende Reihenfolge:

1. Zentrierung kontrollieren [174].
2. Fadenführernüsschen zentrieren [177].
3. Höhe des Fadenführers einstellen [179].

Zentrierung kontrollieren

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Justage Fadenführer" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen des Fadenführers

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Service" aufrufen.
2. Auf Taste "Justage Fadenführer" tippen.

4.2 Erweiterte Einstellungen

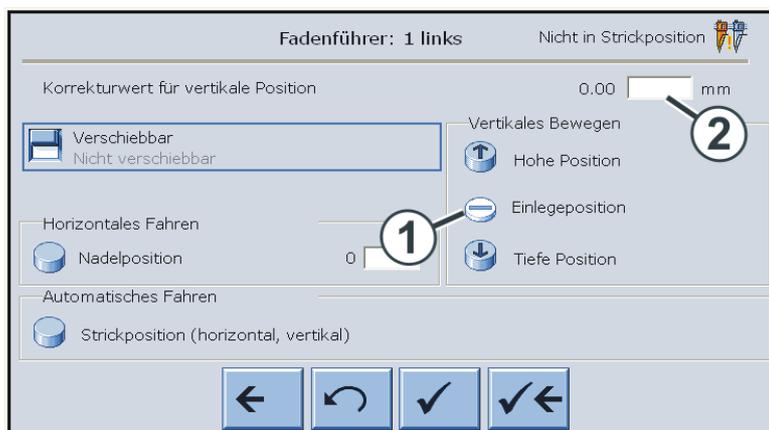
▷ Das Fenster "Justage Fadenführer" erscheint.



3. Im Feld "Justage" den Schalter auf "Vertikal" einstellen.

4. Auf den entsprechenden Fadenführer tippen.

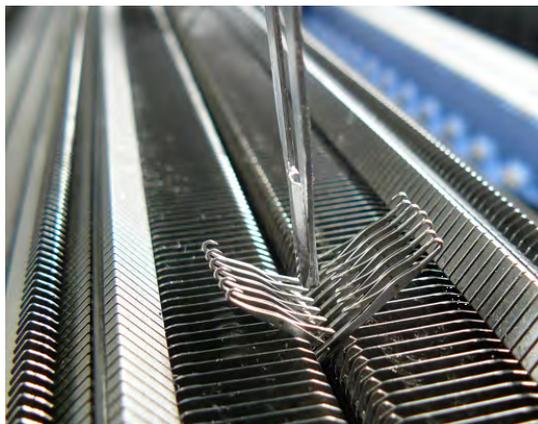
▷ Das Einstellfenster erscheint.



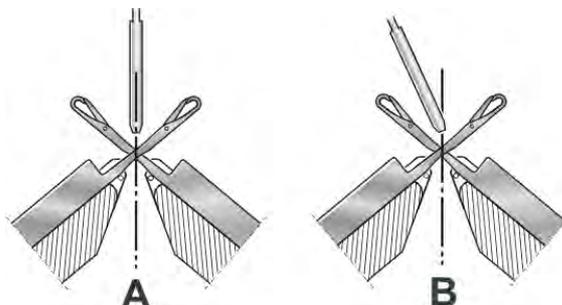
5. Die Abdeckhauben öffnen und den Fadenführer an eine Stelle schieben, wo Sie ihn kontrollieren können.

6. Ein "Nadelkreuz" bilden.
Dazu einige Nadeln auf dem vorderen Nadelbett hochschieben, die gegenüberliegenden Nadeln auf dem hinteren Nadelbett ebenfalls hochschieben.

▷ Die Nadeln bilden das sogenannte "Nadelkreuz".



7. Position des Fadenführernüsschens kontrollieren.
Dazu den Fadenführer von Hand in das "Nadelkreuz" schieben und die Einstellung kontrollieren.



Position des Fadenführernüsschens:

- A Innerer Fadenführer (Spur 7, 8 oder 9)
B Äußerer Fadenführer (Spur 1, 2, 15 oder 16)

8. Die Einstellung ist richtig, wenn sich das Fadenführernüsschen genau senkrecht über dem Kreuzungspunkt der vorderen und hinteren Nadeln befindet.

- oder -

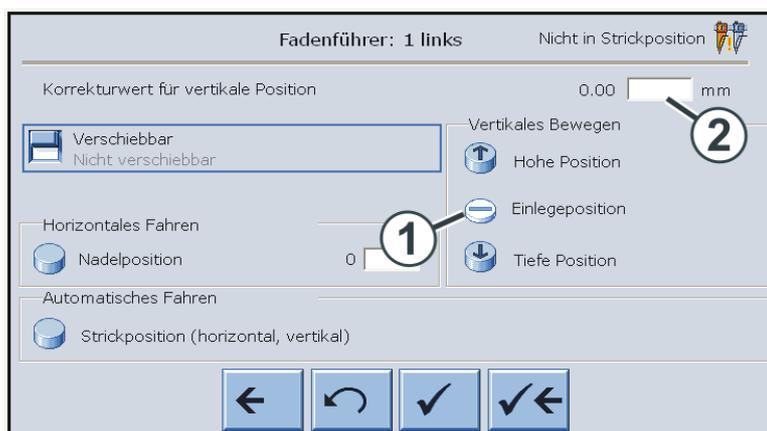
- Ist dies nicht der Fall, müssen Sie das Fadenführernüsschen zentrieren [177].

4.2 Erweiterte Einstellungen

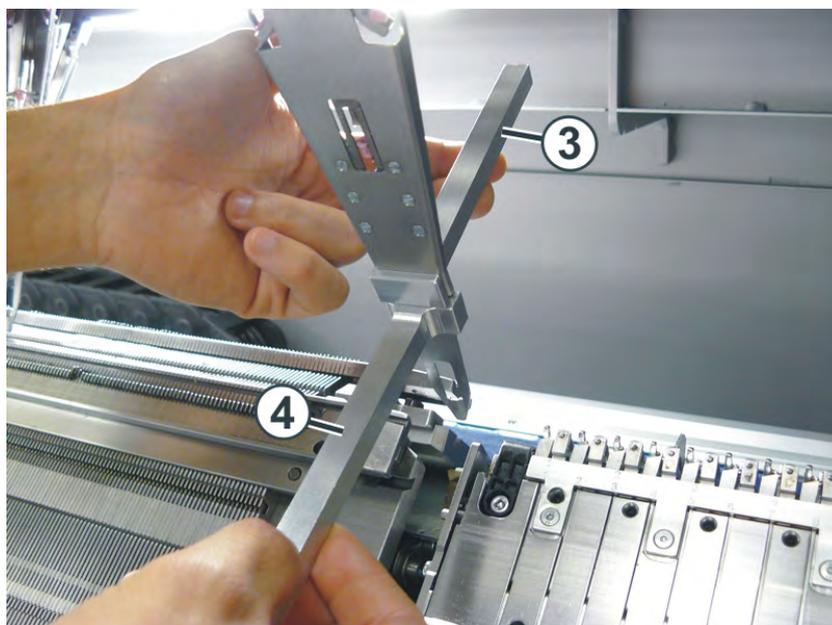
Fadenführer zentrieren ✓ Die Abdeckhauben müssen geschlossen sein.

1. Der Fadenführer muss sich in der Einlegeposition befinden. Dazu auf die Taste (1) tippen.

▷ Befindet sich der Fadenführer in der Einlegeposition, ist die Taste (1) ausgegraut.

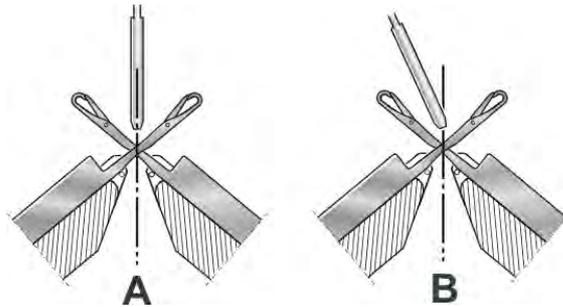


2. Die Abdeckhauben öffnen.
3. Schieben Sie den Fadenführer zwischen Nadelbett und Klemm-Schneidbett.
4. Um das Fadenführernüsschens zu zentrieren, verwenden Sie die beiden Einstellhebel (3) und (4). Sie befinden sich im Zubehör der Maschine.



5. Platzieren Sie den oberen Einstellhebel (3) an der Verbindungsstelle "Fadenführergehäuse-Nüsschen". Er dient als Schutz für den oberen Bereich des Fadenführers. Wird dieser Bereich verbogen, kann der Fadenführer nicht mehr nach oben bewegt werden.

6. Mit dem unteren Einstellhebel (4) biegen Sie vorsichtig (ohne Gewaltanwendung) das Fadenführernüsschen nach vorne oder hinten.
7. Einstellung kontrollieren.
Dazu den Fadenführer wieder über das Nadelkreuz schieben.
Die Einstellung ist korrekt, wenn sich das untere Ende des Fadenführernüsschens genau in der Mitte des Nadelkreuzes befindet.



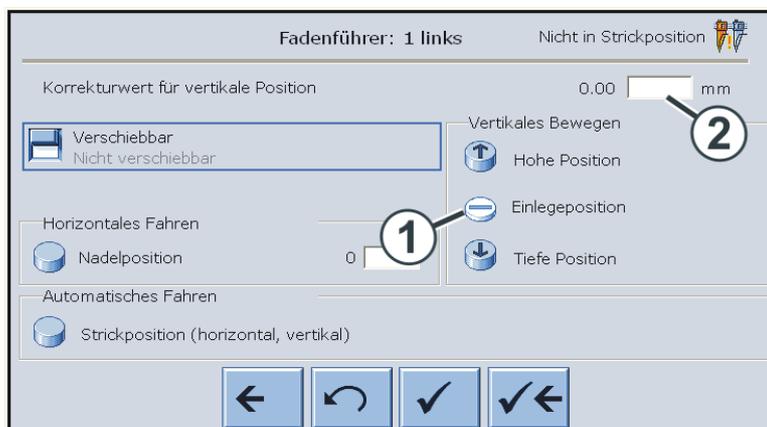
Position des Fadenführernüsschens:

- A Innerer Fadenführer (Spur 7, 8 oder 9)
- B Äußerer Fadenführer (Spur 1, 2, 15 oder 16)

4.2 Erweiterte Einstellungen

Höhe des Fadenführers einstellen

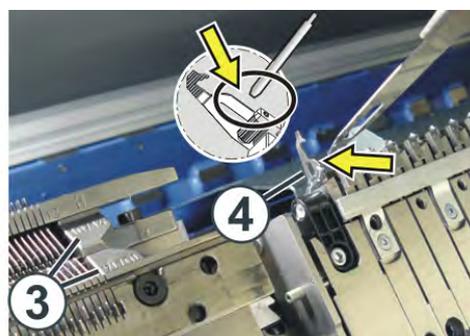
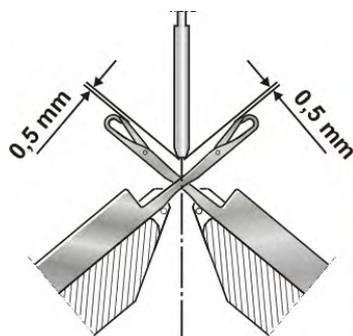
1. Im Feld (2) "Korrekturwert" die gewünschte Höhe eingeben.
Wertebereich: -2.5...0...2.5. Standard = 0. Schrittweite: 0.05 mm



2. Höhe kontrollieren.

Die Fadenführer sind korrekt eingestellt, wenn

- der Faden bei beiden Randnadeln von jedem Fadenführer genau an der gleichen Stelle auf die offene Zunge gelegt wird
- sich die Fadenführernüsschen genau zwischen den Nadelbetten im Nadelkreuz bewegen und der Abstand zwischen Fadenführernüsschen und geschlossener Nadelzunge 0,5 mm bis 1 mm beträgt



- die Fadenführer der Spur 1 und 16 zusätzlich um 0,5 mm höher eingestellt sind, damit sie die Begrenzer (3) nicht berühren
- der Fadenführer im Klemm-/Schneidbereich die in Arbeitsposition stehende Schneidnadel (4) nicht berührt

4.2.15 Fadenführer referenzieren

Bei der Fadenführer-Referenzfahrt werden die autarken Fadenführer synchronisiert. Sie fahren nach außen auf ihren Endanschlag, anschließend in ihre Klemmposition über dem Klemm-Schneidbett. Eine Fadenführer-Referenzfahrt ist beispielsweise nach einem Restart notwendig.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Referenzfahrten" aufrufen |
|  | Icon "Fadenführer nicht referenziert" |
|  | Icon "Fadenführer strickbereit" |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Durchführen der Referenzfahrt

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Fenster "Referenzfahrten" aufrufen.



3. Im Fenster "Referenzfahrten" auf Taste "Referenzfahrt Fadenführer" tippen.

4.2 Erweiterte Einstellungen

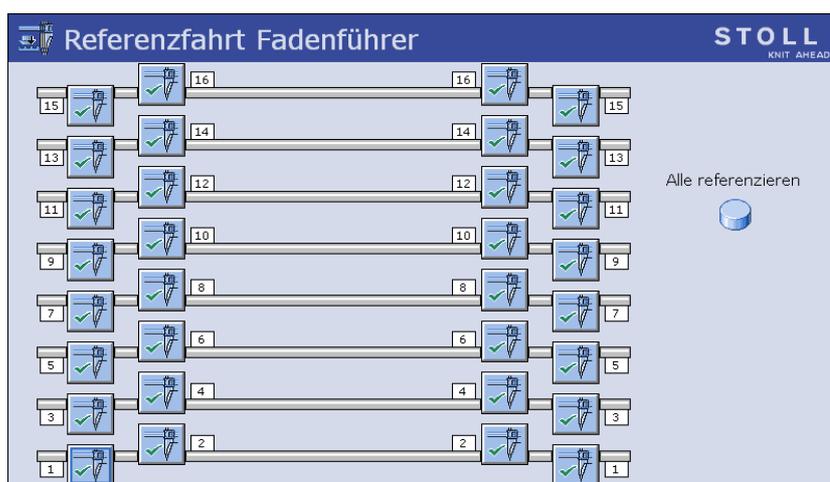
▷ Das Fenster "Referenzfahrt Fadenführer" erscheint.



4. Auf Taste "Alle referenzieren" tippen.
5. Die Fadenführer werden nacheinander, Schiene für Schiene, automatisch referenziert.
 - ▷ Die Fadenführer fahren nach außen auf ihren linken oder rechten Endanschlag, anschließend in ihre Klemmposition über dem Klemm-Schneidbett.
6. Ist ein Fadenführer referenziert, wechselt das Icon von "Fadenführer nicht referenziert" in "Fadenführer strickbereit".



7. Nach Abschluss der Fadenführer-Referenzfahrt sind alle Fadenführer strickbereit.



8. Die Referenzfahrt ist abgeschlossen, die Maschine ist strickbereit.
 - ▶ "Hauptmenü" aufrufen.



Erscheint bei Fadenführer-Referenzfahrt die Meldung "Kommando abgebrochen" konnte ein Fadenführer nicht referenziert werden, er muss neu justiert werden.



Der betroffene Fadenführer ist mit dem Icon gekennzeichnet.

Weitere Informationen:

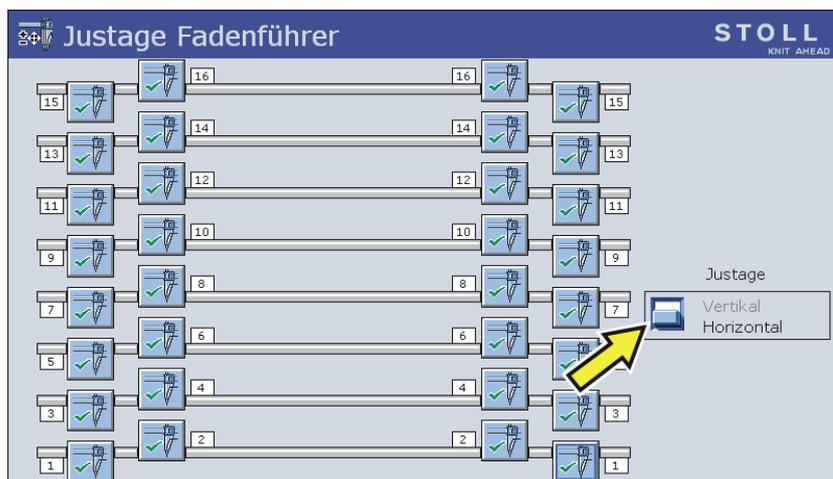
- Fadenführer horizontal justieren [-> 183]

4.2.16 Fadenführer horizontal justieren

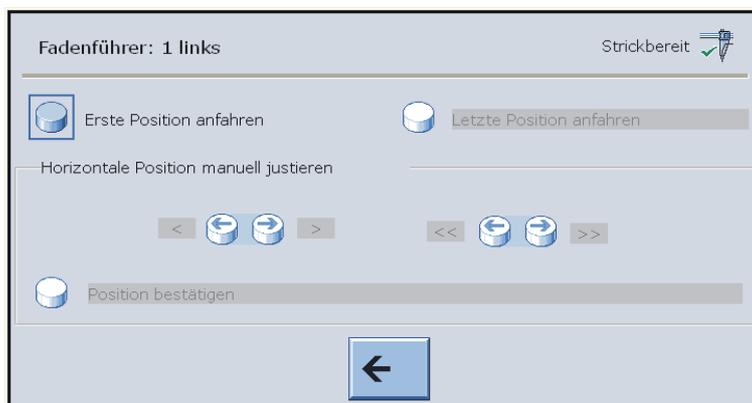
| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Justage Fadenführer" aufrufen |

Tasten zum Aufrufen des Fensters "Justage Fadenführer"

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Fenster "Justage Fadenführer" aufrufen.
 - ▷ Das Fenster "Justage Fadenführer" erscheint.
3. Im Feld "Justage" den Schalter auf "Horizontal" einstellen.

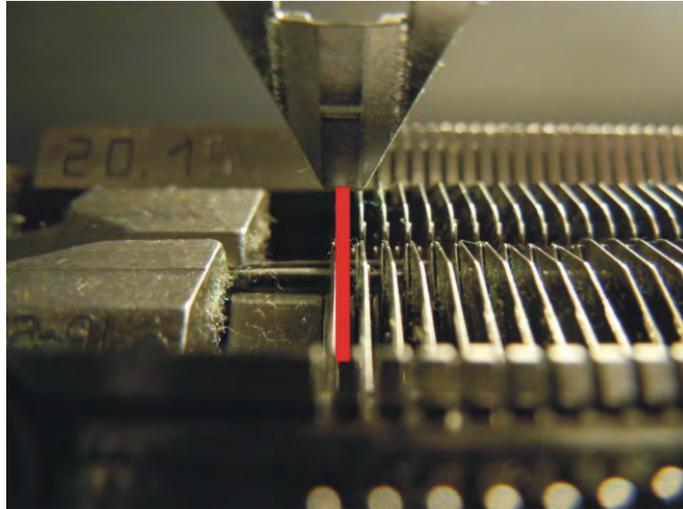


4. Das Einstellfenster erscheint.



5. Auf Taste "Erste Position anfahren" tippen.
 - ▷ Der Fadenführer fährt in die Nähe der ersten Nadel.

6. Mit Hilfe der Pfeiltasten im Feld "Horizontale Position manuell justieren" den Fadenführer so positionieren, dass das Fadenführernüsschen mittig zur ersten Nadel steht.



7. Die Einstellung bestätigen.
Dazu auf die Taste "Position bestätigen" tippen.
 - ▶ Der Fadenführer ist justiert.
Der Fadenführer fährt automatisch zurück in seine Ausgangsposition.

Weitere Informationen:

- Fadenführer vertikal justieren [-> 185]

4.2.17 Fadenführer vertikal justieren

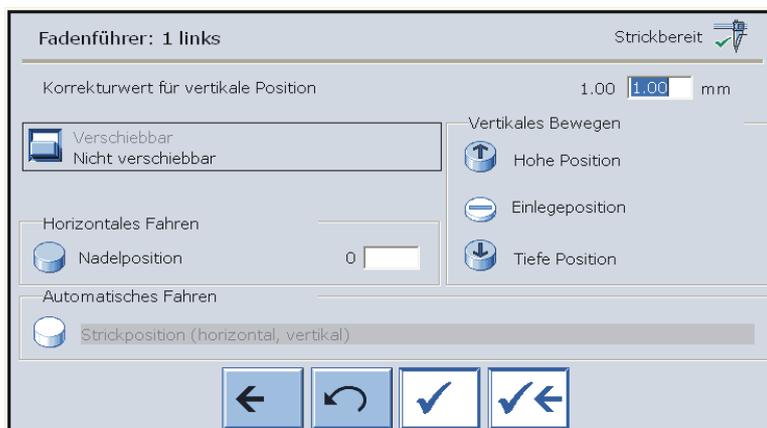
| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Justage Fadenführer" aufrufen |

Tasten zum Aufrufen des Fensters "Justage Fadenführer"

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Fenster "Justage Fadenführer" aufrufen.
 - ▷ Das Fenster "Justage Fadenführer" erscheint.
3. Im Feld "Justage" den Schalter auf "Vertikal" einstellen.

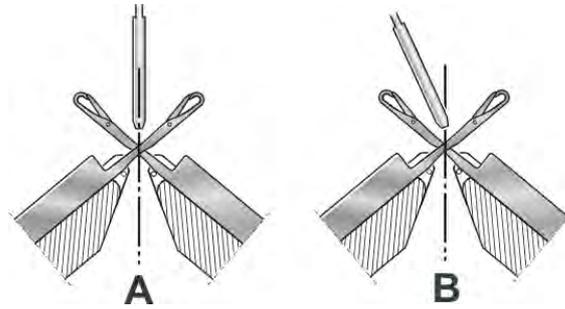


4. Das Einstellfenster erscheint.



5. Im Feld "Korrekturwert" die gewünschte Höhe eingeben.
Wertebereich: -2.5...0...2.5. Standard = 0. Schrittweite: 0.05 mm

6. Den Fadenführer justieren.



Position des Fadenführernüsschens:

- A Innerer Fadenführer (Spur 7, 8 oder 9)
- B Äußerer Fadenführer (Spur 1, 2, 15 oder 16)

Weitere Informationen:

- Höhe des Fadenführers einstellen [-> 179]

4.3 Mit Dateien arbeiten

| | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
|  | ACHTUNG |
| <p>Computerviren! Datenverlust oder Produktionsausfall. Durch ungeprüfte Daten können Computerviren über USB-Port oder Netzwerk auf die Maschine gelangen. → Bringen Sie nur virenfreie Daten auf die Strickmaschine.</p> | |

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern [-> 187]
- Datei-Manager [-> 193]
- Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern [-> 197]
- Datei anzeigen im Mustereditor [-> 202]
- Strickspeicher löschen [-> 204]
- Dateien kopieren [-> 206]
- Aktuellen Ordner auswählen [-> 209]
- Programm-Test durchführen [-> 212]

4.3.1 Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern

Um in den verschiedenen Fenstern arbeiten zu können, sollten nachfolgende Hilfen beachtet werden.

Direkthilfe aufrufen

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
|  | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |

Taste "Direkthilfe"

- Um die Direkthilfe zu einer bestimmten Taste des Menüs zu erhalten, zuerst auf die Taste "Direkthilfe" tippen, danach die Taste antippen, zu welcher man nähere Hilfe erhalten will.

Cursor positionieren

Text wird an der Stelle eingegeben, an der sich der Cursor (Einfügemarke) befindet.

- Um den Cursor an einer Stelle zu positionieren, auf die Stelle tippen.

- Text markieren** Ein Wort oder ein Textblock wird markiert, um kopiert, verschoben oder gelöscht zu werden.
1. Um ein Wort zu markieren, zweimal auf das Wort tippen.
 2. Um eine Zeile zu markieren, dreimal auf die Zeile tippen.
 3. Um einen Textblock zu markieren, den Finger von der Anfangsposition bis zur Endposition ziehen.
- oder -
In der 1. Ebene des SINTRAL-Editors die beiden Tasten "Start einer Markierung setzen" und "Ende einer Markierung setzen" verwenden.

Markierung aufheben → Um eine Markierung aufzuheben, auf eine beliebige Stelle tippen.

Schreibschutz setzen / aufheben

| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
|  | "Schreibschutz setzen": Schreibschutz der ausgewählten Datei setzen |
|  | "Schreibschutz aufheben": Schreibschutz der ausgewählten Datei aufheben |

Taste "Schreibschutz setzen" und "Schreibschutz aufheben"

→ Wird eine schreibgeschützte Datei geladen, erscheint in der Statuszeile des SINTRAL-Editors der Hinweis "Schreibschutz".

Eingaben im Auswahlfenster

Bei Anwahl einiger Tasten werden Auswahlfenster geöffnet. Folgende Eingaben sind möglich:

- ein Text kann mit der virtuellen Tastatur eingegeben werden
- durch Antippen einer Taste wird die Auswahl manuell getroffen

Die Eingaben müssen durch die Taste "Eingabe bestätigen" bestätigt werden.

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
|  | zurück zur 1. Ebene im SINTRAL-Editor |  | Eingabe bestätigen und im SINTRAL-Editor ausführen |

Funktionstasten in den Auswahlfenstern

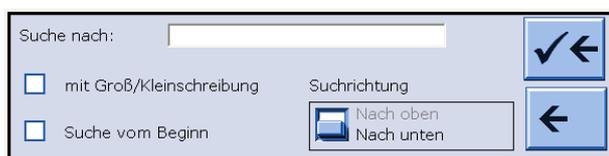
4.3 Mit Dateien arbeiten

"Suchen" Auswahlfenster aufrufen Mit der Eingabe von Zeilennummern oder Text und die Auswahl der Tasten wird nach der entsprechenden Stelle gesucht.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
|  | "Suchen": nach einem bestimmten Begriff suchen |
|  | "Weitersuchen": Suche nach einem bestimmten Begriff fortsetzen |

Taste "Suchen" und "Weitersuchen"

- Das "Suchen" Auswahlfenster mit der Taste "Suchen" aufrufen.
 ▷ Das Fenster "Suche nach" erscheint.



Auswahlfenster "Suchen"

- Zeilennummer oder Text, nach dem gesucht werden soll, mit der virtuellen Tastatur eingeben.
- Optionen zur Groß-/Kleinschreibung und Suchrichtung wählen.
- Um die "Suche vom Beginn" zu starten, die Taste "Ja" anwählen,
 - oder -
 → die Taste "Nein" anwählen, wenn nur ab hier gesucht werden soll.
- Um die Suche zu aktivieren, auf die obere Pfeiltaste tippen,
 - oder -
 → um das Fenster zu verlassen, auf die untere Pfeiltaste tippen.
- Um weitere Vorkommen des Textes zu finden auf die Taste "Weitersuchen" tippen,
 - oder -
 → um nächste Suche zu beginnen, neue Zeilennummer oder Text mit der virtuellen Tastatur eingeben.



Wenn die Meldung "Suchbegriff nicht gefunden" erscheint:

Entweder ist der gesuchte Text im Strickprogramm nicht vorhanden oder die Optionen sind nicht korrekt eingestellt.

- Texteingabe prüfen.
- Suchrichtung ändern.

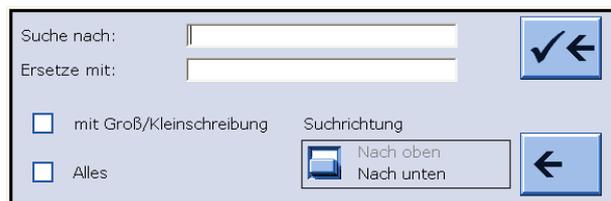
"Ersetzen" Auswahlfenster aufrufen Durch die Eingabe von Zeilennummern und Befehlen und die Anwahl der Tasten wird dies in der geladenen Datei ersetzt.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|  | "Ersetzen": einen bestimmten Begriff suchen und durch einen neuen Begriff ersetzen |

Taste "Ersetzen"

1. Das "Ersetzen" Auswahlfenster aufrufen. Die Sicherheitsabfrage beantworten.

▷ Das Fenster "Ersetze mit" erscheint.



Auswahlfenster "Ersetzen"

2. Text, der ersetzt werden soll, bei "Suche nach" mit der virtuellen Tastatur eingeben.
3. Text, der eingesetzt werden soll, bei "Ersetze mit" mit der virtuellen Tastatur eingeben.
4. Bei Anwahl der Taste "Alles" wird der Text (ohne Abfrage in Punkt 7) in der kompletten Datei ersetzt.
5. Optionen zur Groß-/Kleinschreibung und Suchrichtung wählen.
6. Um die Suche zu aktivieren, auf die obere Pfeiltaste tippen,
- oder -
→ um das Fenster zu verlassen, auf die untere Pfeiltaste tippen.



Wenn die Meldung "Suchbegriff nicht gefunden" erscheint:

Entweder ist der gesuchte Text im Strickprogramm nicht vorhanden oder die Optionen sind nicht korrekt eingestellt.

- Texteingabe prüfen.
- Suchrichtung ändern.

7. Im neu aufgeklappten Auswahlfenster die Frage beantworten. Zur Bestätigung auf die Taste "1" drücken.
- oder -
→ Bei Wiederanfrage die Taste "0" drücken, wenn der Begriff nur einmal ersetzt werden soll.
- oder -
→ Zum Abbrechen die Taste "ESC" drücken.

4.3 Mit Dateien arbeiten

"Sprung" Auswahlfenster aufrufen Durch die Eingabe von Zeilennummern oder Namen und die Anwahl der Tasten kann in der geladenen Datei zur entsprechenden Stelle gesprungen werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | "Sprung" an eine bestimmte Position ausführen |

Taste "Sprung"

1. Das "Sprung" Auswahlfenster mit der Taste "Sprung" aufrufen.

▷ Das Fenster "Gehe zu" erscheint.



Auswahlfenster zur "Sprung" Funktionstaste

2. Zeilennummer oder Namen, nach dem gesucht werden soll, mit der virtuellen Tastatur eingeben.
3. Um zu Sintral-Zeilennummern zu springen, auf die Taste "Sintralzeile" tippen,
 - oder -
 → um einen realen Zeilensprung auszuführen, auf die Taste "Editorzeile" tippen,
 - oder -
 → um in die benannte Zeile zu springen, auf die Taste "Label" tippen.
4. Um die Suche zu aktivieren, auf die rechte Pfeiltaste tippen,
 - oder -
 → um das Fenster zu verlassen, auf die linke Pfeiltaste tippen.

Automatischer Aufruf der virtuellen Tastatur

Beim Anwählen von verschiedenen Funktionstasten wird die virtuelle Tastatur automatisch eingeschaltet. Es erscheint entweder eine Zifferntastatur zur Eingabe von Ziffern oder eine alphanumerische Tastatur zur Eingabe von Buchstaben und Ziffern.

Die virtuelle Tastatur enthält drei Umschalttasten:

- SHIFT-Taste
- CPS LCK-Taste
- CTRL-Taste

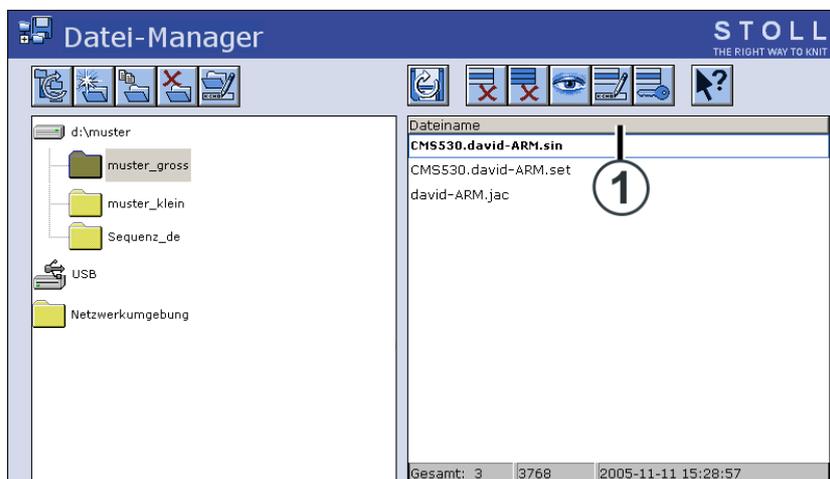
Um eine Umschalttaste zu nutzen, z. B. zur Eingabe eines Sonderzeichens, drücken Sie zuerst die Umschalttaste und dann die Taste mit dem Sonderzeichen. Um wieder normale Zeichen einzugeben, drücken Sie wieder eine Umschalttaste.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | virtuelle Tastatur einschalten |
|  | virtuelle Tastatur ausschalten |
|  | SHIFT-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben und zwischen Ziffern und Sonderzeichen umschalten |
|  | CPS LCK-Taste: zwischen Groß- und Kleinbuchstaben umschalten, Einstellung von Ziffern oder Sonderzeichen bleibt erhalten |
|  | CTRL-Taste: zu Funktionstasten F1 bis F10 und den Tastaturcodes (Short cuts) umschalten |

Umschalttasten

4.3.2 Datei-Manager

Im Fenster "Datei-Manager" wird die Verwaltung von Dateien und Ordnern (Verzeichnisse und Images) vorgenommen.



Fenster "Datei-Manager"

Auf der linken Seite werden alle Aktionen an Ordnern ausgeführt. Es kann beispielsweise ein neuer Ordner erstellt werden.

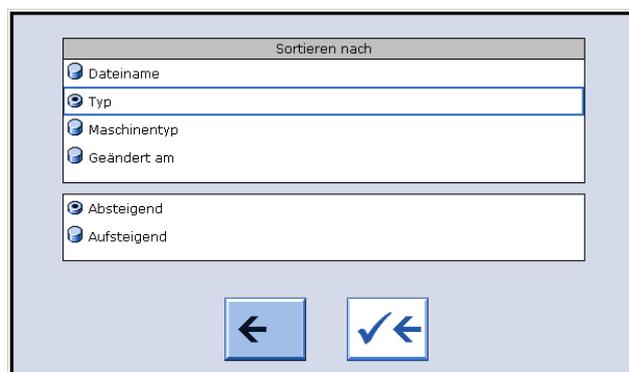
Zugriff haben Sie auf folgende Datenträger:

- USB-Memory-Stick
- Festplatte (Harddisk) des Rechners in der Strickmaschine
- Online
- Netzwerk

Auf der rechten Seite werden die Dateien des ausgewählten Ordners angezeigt. Die Auflistung der Dateien erfolgt in alphabetischer Reihenfolge (Standardeinstellung), die Anzahl der vorhandenen Dateien wird in der Statuszeile (Gesamt:) der Liste angezeigt.

Sortierreihenfolge festlegen

Die Sortierreihenfolge kann individuell eingestellt werden. Dazu die Kopfzeile der Liste (1) anklicken. Im Fenster "Sortieren nach" die Sortierreihenfolge auswählen und bestätigen.



Sortierkriterium festlegen

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Datei-Manager" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

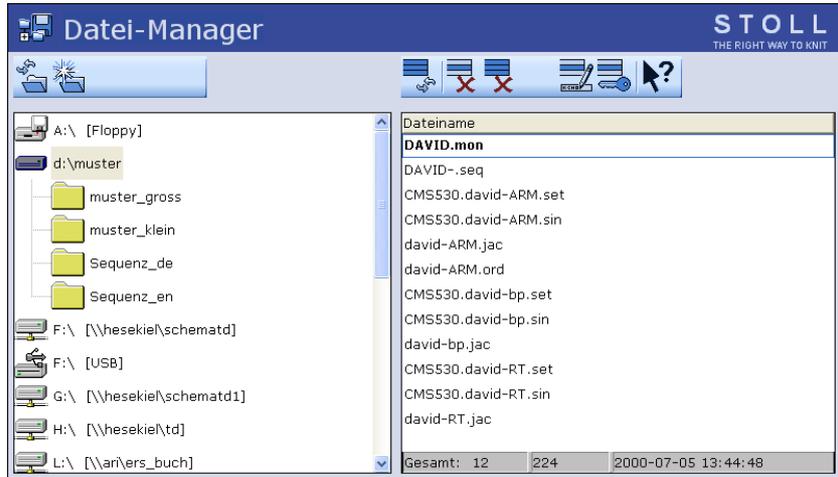
Tasten zum Fenster "Datei-Manager"

Fenster "Datei-Manager" aufrufen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. Fenster "Datei-Manager" aufrufen.

4.3 Mit Dateien arbeiten

Aktionen im Fenster "Datei-Manager"



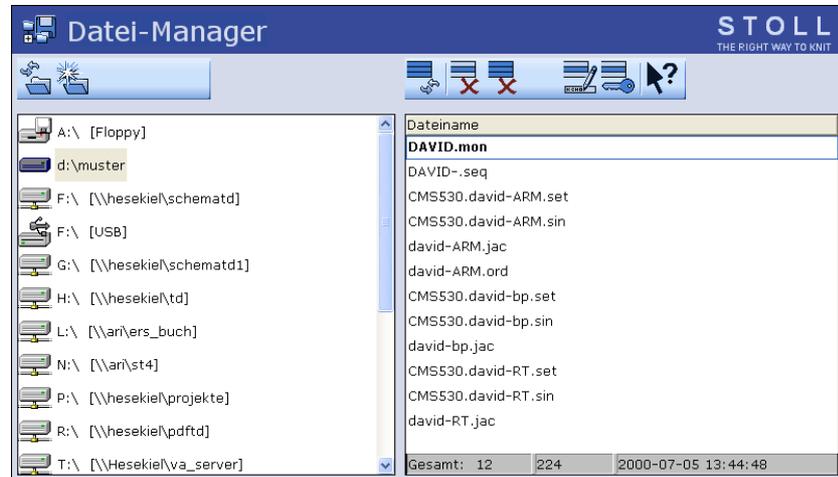
Fenster "Datei-Manager"

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
|  | "Aktualisieren": Inhalt aller Ordner neu ermitteln |  | "Alles löschen": Alle Dateien im ausgewählten Ordner löschen |
|  | "Ordner erstellen": Neuen Ordner im ausgewählten Verzeichnis erstellen |  | "Datei anzeigen": ausgewählte Datei anzeigen |
|  | "Ordner kopieren": Ausgewählten Ordner samt Inhalt (Unterverordner, Dateien) in Zielordner kopieren |  | "Datei umbenennen": Name der ausgewählten Datei ändern |
|  | "Ordner löschen": Ausgewählten Ordner samt Inhalt (Unterverordner, Dateien) löschen |  | "Schreibschutz setzen": Schreibschutz der ausgewählten Datei setzen |
|  | "Ordner umbenennen": Name des ausgewählten Ordners ändern |  | "Schreibschutz aufheben": Schreibschutz der ausgewählten Datei aufheben |
|  | "Aktualisieren": Inhalt des Ordners neu ermitteln |  | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |
|  | "Datei löschen": ausgewählte Datei löschen | | |

Tasten im Fenster "Datei-Manager"

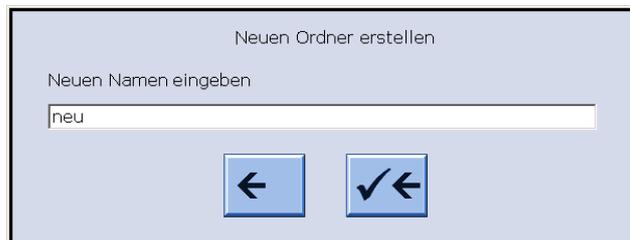
Auswahlfenster "Ordner erstellen" aufrufen

Mit der Anwahl eines Laufwerks oder eines Ordners in der linken Liste wird die Taste "Ordner erstellen" eingeblendet.



Taste "Ordner erstellen" im Fenster "Datei-Manager"

1. In der linken Liste den gewünschten Ordner antippen, in welchem der neue Ordner erzeugt werden soll.
2. Das Auswahlfenster mit der Taste "Ordner erstellen" aufrufen.
 - ▷ Das Fenster "Neuen Ordner erstellen" erscheint.



Auswahlfenster "Neuen Ordner erstellen"

3. Name des neuen Ordners mit der virtuellen Tastatur eingeben.
4. Um den neuen Ordner abzuspeichern, auf die rechte Pfeiltaste tippen,
 - oder -
 - um das Fenster zu verlassen, auf die linke Pfeiltaste tippen.

Weitere Informationen:

- KnitLAN-Verbindung [-> 221]
- Aktuellen Ordner auswählen [-> 209]

4.3.3 Arbeit mit Dateien, Bibliotheken und Ordnern

Die Arbeit mit Dateien (Sintral, Jacquard, Setup), Bibliotheken (Auto-Sintral) und Ordnern erfolgt im Fenster "Einlesen & Speichern".

Die Dateiliste ist in Maschinentyp, Dateiname, Typ und Geändert_am: aufgeteilt. Die Sortierung ist in jeder der 4 Spalten, durch Drücken in die Spaltenüberschrift, möglich. In der Statuszeile der Liste wird die Anzahl der vorhandenen Dateien (Gesamt:), die Dateigröße und das Datum/Uhrzeit der letzten Änderung der selektierten Datei angezeigt.

Zugriff haben Sie auf folgende Datenträger:

- Wechseldatenträger (an der USB-Buchse)
beispielsweise: USB-Memory-Stick, Diskettenlaufwerk, CD-Laufwerk, DVD-Laufwerk, externe Festplatte
- Festplatte (Harddisk) des Rechners in der Strickmaschine
- Online
- Netzlaufwerk

i Ist "EALL" beim Laden eingeschaltet, wird das bisher geladene Muster komplett gelöscht.

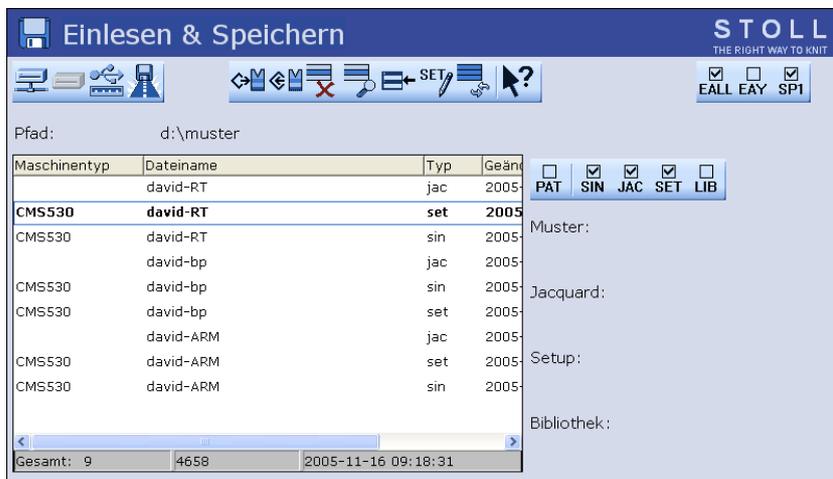
| Tasten | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Fenster "Einlesen & Speichern"

Mit Dateien und Ordnern arbeiten:

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ACHTUNG |
| | <p>Datenverlust! Dateien und Ordner können bei unvorsichtigem Vorgehen versehentlich gelöscht werden! → Erstellen Sie von jedem Ordner eine Sicherungskopie!</p> |

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.

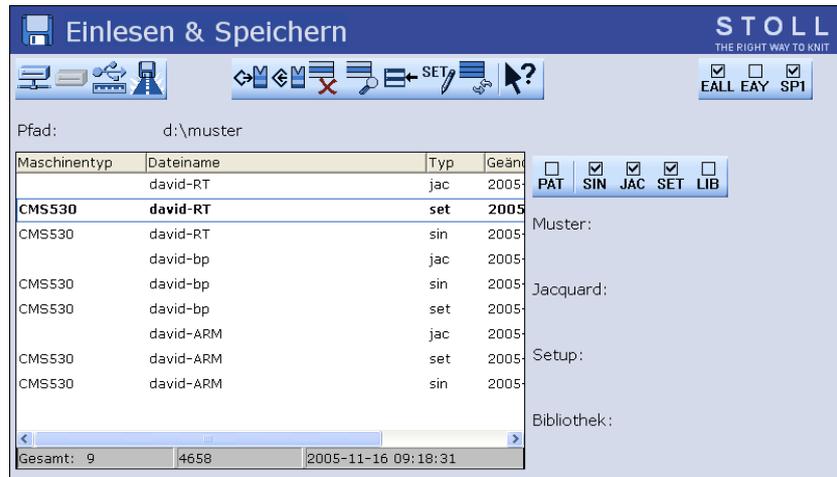


Fenster "Einlesen & Speichern"

2. Mit einer der Tasten "Direktauswahl Ordner" den gewünschten Pfad einstellen.
3. Mit den Tasten PAT/SIN/JAC/SET/LIB auswählen, ob komplette Muster der aktuellen Maschine (PAT) oder einzelne Dateitypen aufgelistet werden sollen.
4. Datei auswählen.
5. Aktion auswählen.
6. Wenn eine zusätzliche Abfrage erscheint, zur Bestätigung auf die Taste "1" tippen,
- oder -
→ Zum Abbrechen auf die Taste "0" tippen.
7. "Hauptmenü" aufrufen.

4.3 Mit Dateien arbeiten

Aktionen im Fenster
"Einlesen & Speichern"



Fenster "Einlesen & Speichern"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  | "Direktauswahl Ordner": vordefinierten Ordner auswählen |
|  | "Aktuellen Ordner auswählen": Dialog zur Definition des aktuellen Ordners öffnen |
|  | Inhalt der Zip-Datei anzeigen (bei Setup2) |
|  | Zip-Datei schließen (bei Setup2) |
|  | ausgewählte Datei und zugehörige Musterteile laden |
|  | Muster mit ausgewählten Setup-Daten laden (bei Setup2) |
|  | ausgewählte Musterteile im aktuellen Ordner speichern |

Tasten im Fenster "Einlesen & Speichern"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Muster mit ausgewählten Setup-Daten speichern (bei Setup2) |
|  | ausgewählte Datei löschen |
|  | ausgewählte Datei anzeigen |
|  | "Anfügen": ausgewählte Datei und zugehörige Musterteile an bereits geladenes Muster anfügen |
|  | Setup-Daten bearbeiten (bei Setup1) |
|  | "Aktualisieren": Inhalt des Ordners neu ermitteln |
|  | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |
|   | "Auswahl Muster komplett" ein- oder ausschalten |
|   | "Auswahl Sintral" ein- oder ausschalten |
|   | "Auswahl Jacquard" ein- oder ausschalten |
|   | "Auswahl Setup" ein- oder ausschalten |
|   | "Auswahl Bibliothek" ein- oder ausschalten |
|   | "Auswahl EALL" ein- oder ausschalten |

Tasten im Fenster "Einlesen & Speichern"

4.3 Mit Dateien arbeiten

| Taste | Funktion |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
|   | "Auswahl EAY" ein- oder ausschalten |
|   | "Auswahl SP1" ein- oder ausschalten |
|   | "Auswahl YLC" ein- oder ausschalten |

Tasten im Fenster "Einlesen & Speichern"

Weitere Informationen:

- KnitLAN-Verbindung [-> 221]
- Aktuellen Ordner auswählen [-> 209]
- Dateien kopieren [-> 206]
- Datei anzeigen im Mustereditor [-> 202]

4.3.4 Datei anzeigen im Mustereditor

Im Fenster "Mustereditor" wird die ausgewählte Datei von Fenster "Einlesen & Speichern" angezeigt (Vorschau).

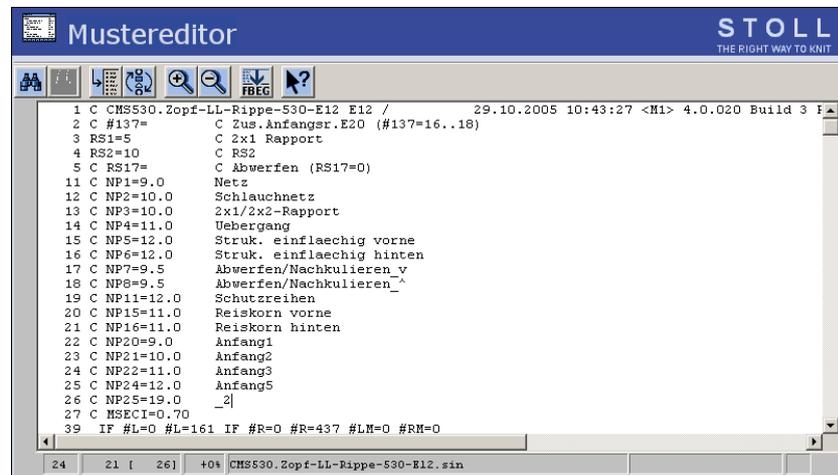
| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|  | Taste "Datei anzeigen" |
|  | Fenster "Mustereditor" aufrufen |

Tasten zum Fenster "Mustereditor"

Datei anzeigen im Mustereditor:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. Die Datei, die angeschaut werden soll, in der Dateiliste auswählen.
3. Die Taste "Datei anzeigen" antippen.
4. Fenster "Mustereditor" wird geöffnet.

Aktionen im Fenster
"Mustereditor"



Fenster "Mustereditor"

4.3 Mit Dateien arbeiten

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
|  | nach einem bestimmten Begriff suchen |
|  | "Weitersuchen": Suche nach einem bestimmten Begriff fortsetzen |
|  | "Sprung" an eine bestimmte Position ausführen |
|  | "Schnellsprung" zur zugehörigen Marke ausführen (z. B. von FBEG auf FEND) |
|  | "Vergrößern": Text vergrößert darstellen |
|  | "Verkleinern": Text verkleinert darstellen |
|  | "Funktionsliste": Anzeige der Funktionen des Musters ein- und ausschalten |
|  | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |

Tasten im Fenster "Mustereditor"

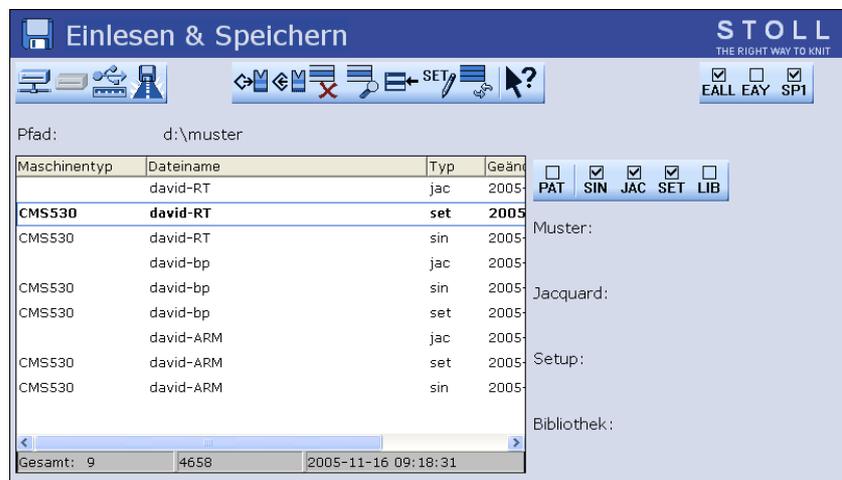
4.3.5 Strickspeicher löschen

Im Strickspeicher ist das aktuelle Strickprogramm gespeichert, mit dem Ihre Strickmaschine arbeitet. Wenn Sie den Strickspeicher löschen, hat das keinen Einfluss auf die gespeicherten Dateien und Bibliotheken auf den Datenträgern.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | "Strickspeicher löschen" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Löschen des Strickspeichers

Strickspeicher löschen 1. Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.



Fenster "Einlesen & Speichern"

2. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
3. "Strickspeicher löschen" aufrufen.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

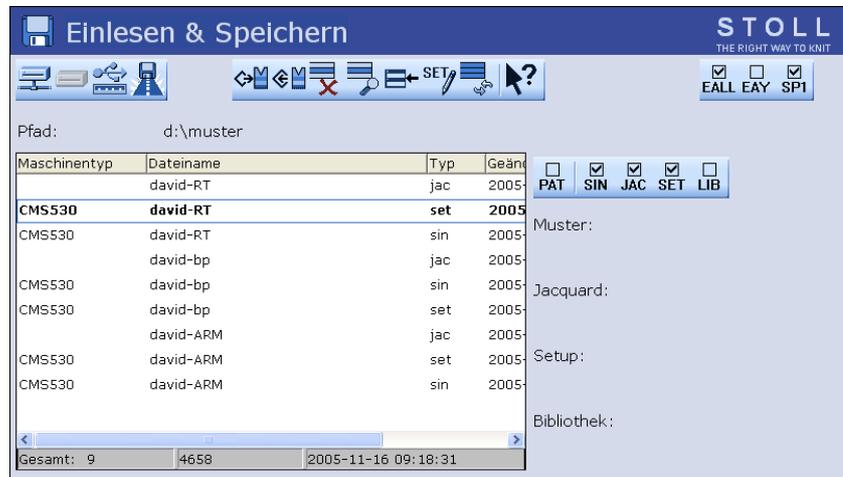


Wenn die Taste "EALL" nicht angewählt ist, können einzelne Dateien (sin, jac oder Autosintra) im Strickspeicher gelöscht werden.

4.3 Mit Dateien arbeiten

Einzelne Dateien im Strickspeicher löschen

1. Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.



Fenster "Einlesen & Speichern"

2. Auswahl der Datei mit den Tasten SIN oder JAC treffen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. "Strickspeicher löschen" aufrufen.
5. "Hauptmenü" aufrufen.

4.3.6 Dateien kopieren

Im Fenster "Kopier-Katalog" werden Dateien von einem auf das andere Laufwerk kopiert. Die Auflistung der Dateien erfolgt in alphabetischer Reihenfolge, die Anzahl der vorhandenen Dateien wird in der Statuszeile (Gesamt:) der Liste angezeigt.

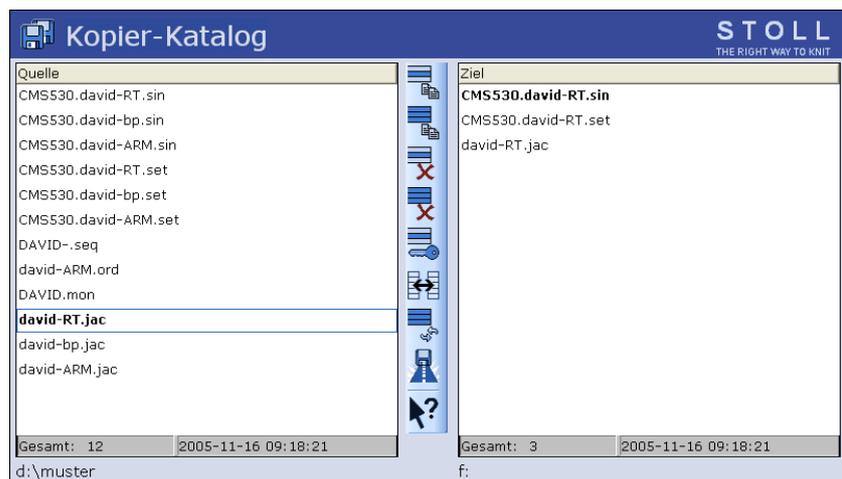
Im folgenden Beispiel werden die Dateien von der Harddisk auf den USB-Memory-Stick kopiert (Sicherungskopie).

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Kopier-Katalog" aufrufen |

Tasten zum Fenster "Kopier-Katalog"

Datei von der Harddisk auf den USB-Memory-Stick kopieren:

1. Den USB-Memory-Stick in die USB-Buchse einstecken.
2. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
3. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
4. Fenster "Kopier-Katalog" aufrufen.



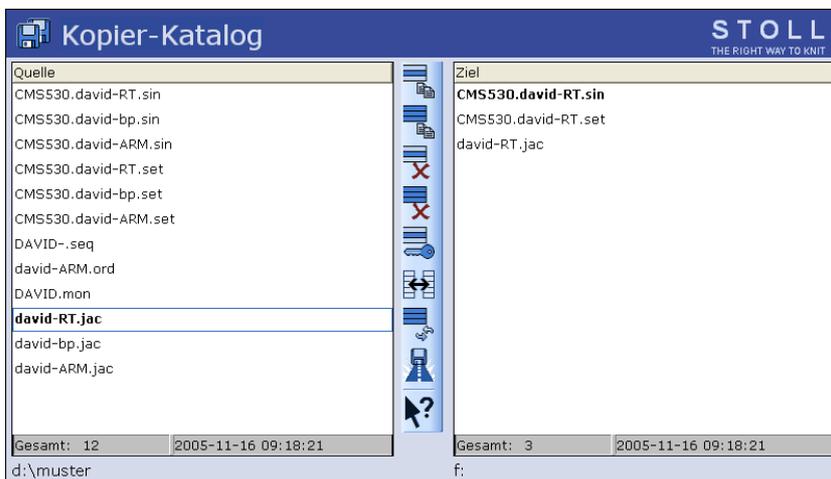
Pfadangaben im Fenster "Kopier-Katalog"

5. Prüfen, ob der Pfad in der Liste "Quelle" und "Ziel" richtig angezeigt ist. Der Pfad wird am unteren Ende jeder Liste angezeigt.
6. Wenn dies nicht der Fall ist, mit der Taste "Aktuellen Ordner auswählen" den Pfad ändern.
7. In der linken Liste ("Quelle") die gewünschte Datei antippen.

4.3 Mit Dateien arbeiten

- 8. Auf Taste "Datei kopieren" tippen.
 - ▷ Wenn die Datei kopiert ist, erscheint sie in der rechten Liste ("Ziel").
- 9. Um weitere Dateien zu kopieren, Schritt 7 und 8 wiederholen.

Aktionen im Fenster "Kopier-Katalog"



Pfadangaben im Fenster "Kopier-Katalog"

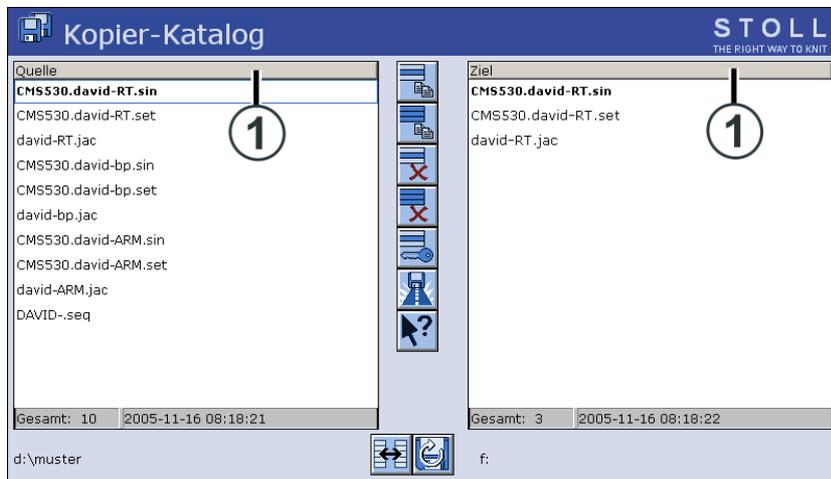
| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------|----------------------------------------------------------------------|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | "Datei kopieren": Die in Quelle ausgewählte Datei nach Ziel kopieren | | "Schreibschutz aufheben": Schreibschutz der ausgewählten Datei aufheben |
| | "Alles kopieren": Alle Dateien von Quelle nach Ziel kopieren | | "Aktuellen Ordner auswählen": Dialog zur Definition des aktuellen Ordners öffnen |
| | ausgewählte Datei löschen | | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |
| | "Alles löschen": Alle Dateien im ausgewählten Ordner löschen | | "Inhalt tauschen": Inhalte von Quelle und Ziel vertauschen links ist immer die Quelle, rechts das Ziel |
| | "Schreibschutz setzen": Schreibschutz der ausgewählten Datei setzen | | "Aktualisieren": Inhalt des Ordners neu ermitteln |

Tasten im Fenster "Kopier-Katalog"

Aktion ausführen:

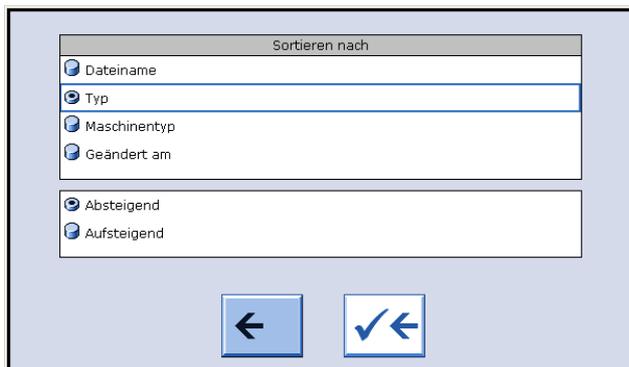
1. In die Liste tippen, bei welcher die Aktion ausgeführt werden soll.
2. Gewünschte Taste antippen.
3. Um weitere Aktionen auszuführen, Schritt 1 und 2 wiederholen.

Sortierreihenfolge festlegen Die Sortierreihenfolge kann individuell eingestellt werden. Dazu die Kopfzeile der Liste (1) anklicken.



Fenster "Kopier-Katalog"

Im Fenster "Sortieren nach" die Sortierreihenfolge auswählen und bestätigen.



Sortierkriterium festlegen

Weitere Informationen:

- Aktuellen Ordner auswählen [-> 209]

4.3.7 Aktuellen Ordner auswählen

Allgemeine Informationen Dateien von Mustern können auf verschiedenen Laufwerken (Speicherplätzen) der Strickmaschine oder auf einem anderen Computer im Netzwerk gespeichert sein.

Um eine Datei von einem anderen Laufwerk in die Strickmaschine einzulesen, muss der komplette Pfad angegeben werden. Unter Pfad versteht man die Angabe, an welcher Stelle sich die Datei befindet, wie beispielsweise auf einem Laufwerk der M1.

Ein Pfad enthält folgende Angaben:

1. Laufwerksbuchstabe (oder Computername) (z. B.: "D:" oder "\\SERVER01")
2. Angabe der Unterverzeichnisse (z. B.: "\\MUSTER" oder "Stoll\M1\Extract")

Standardeinstellung Folgende Laufwerke sind standardmäßig in den Tasten der "Direktauswahl Ordner" eingestellt:

| Taste | Laufwerk | Erläuterung |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------------|
|  | F:\ | USB-Memory-Stick |
|  | D:\ | Festplatte |
|  | Name:\ | Netzlaufwerk |

Standardeinstellungen der Laufwerke

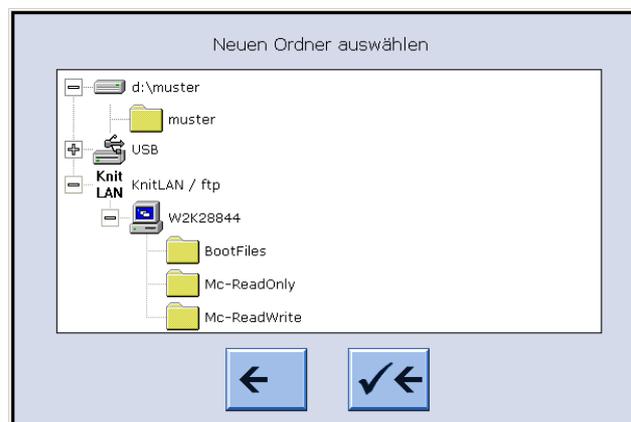
Aktuellen Ordner auswählen In den Fenstern "Katalog Auftragsdaten", "Katalog Sequenzdaten" und "Katalog Sequenzlisten" wird die Auswahl der Ordner aus Fenster "Einlesen & Speichern" übernommen.
(Ausnahme: Die Angabe im Fenster "Kopier-Katalog" ist nur für dieses Fenster wirksam.)
Mit der Taste "Aktuellen Ordner auswählen" wird festgelegt, auf welches Laufwerk die 3 Tasten "Direktauswahl Ordner" verknüpft werden.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|       | Taste "Direktwahl Ordner" Die Symbole der 3 Tasten "Direktwahl Ordner" werden auf das verknüpfte Laufwerk angepasst: <ul style="list-style-type: none"> ◆ USB-Memory-Stick ◆ Netzlaufwerk ◆ CD-Laufwerk (USB) ◆ Festplatte ◆ KnitLAN ◆ Diskettenlaufwerk (USB) |
|  | Taste "Aktuellen Ordner auswählen" |
|  | Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern |
|  | Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern |

Tasten zum Ändern eines Pfades

Pfad einer Taste "Direktwahl Ordner" ändern:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.
2. Taste "Direktwahl Ordner" antippen, bei welcher der Pfad geändert werden soll.
3. Auf die Taste "Aktuellen Ordner auswählen" tippen.
 - ▷ Das Eingabefenster "Neuen Ordner auswählen" erscheint.

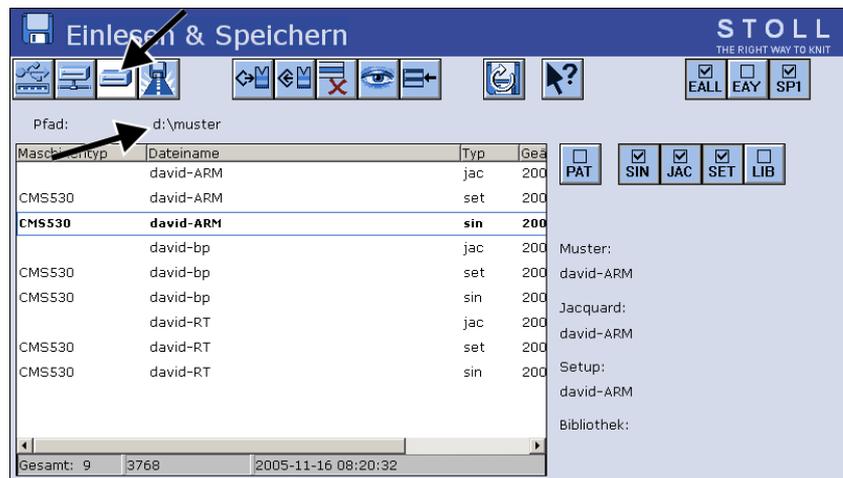


Fenster "Neuen Ordner auswählen"

4. Den neuen Pfad auswählen.

5. Einstellvorgang beenden und Änderungen speichern.

- ▶ Im Fenster "Einlesen & Speichern" wird die Darstellung der Taste "Direktwahl Ordner" dem neuen Pfad angepasst. Der Pfad wird darunter angezeigt.



Anzeige des eingestellten Pfades

4.3.8 Programm-Test durchführen

Haben Sie eine Änderung im Strickprogramm durchgeführt, können Sie Ihre Eingaben überprüfen lassen. Dabei wird das Strickprogramm auf seine Strickfähigkeit hin überprüft. Wird ein Fehler erkannt, erscheint eine Fehlermeldung im unteren Bereich des Fensters. Drücken Sie die Taste "?" werden Hinweise zur Ursache und Behebung angezeigt.

Beachten Sie, dass nur Programmfehler, sogenannte Syntax-Fehler, gefunden werden. Fehler im Jacquard-Bereich können nicht erkannt werden.

Während des Programm-Tests wird im oberen Bereich das Muster und im unteren Bereich die TP-Meldungen angezeigt. Die Fenstergröße der beiden Bereiche kann getauscht werden.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | "Hauptmenü" aufrufen |
|  | Fenster "Editor" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Programm-Test" aufrufen |

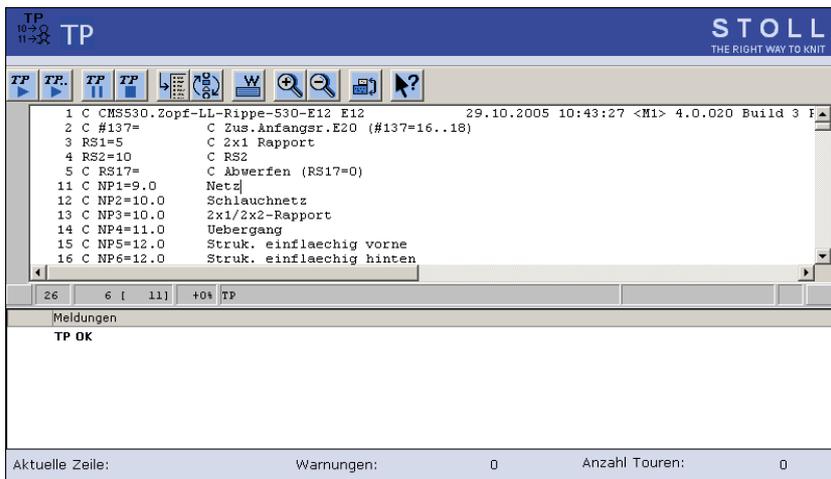
Tasten zum Fenster "Programm-Test"

Fenster "Programm-Test" aufrufen:

- ✓ Ein Strickprogramm ist eingelesen.
- 1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Editor" aufrufen.
- 2. "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
- 3. Fenster "Programm-Test" aufrufen.

4.3 Mit Dateien arbeiten

Aktionen im Fenster
"Programm-Test"



Fenster "Programm-Test"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
|  | "Programmtest starten": Programmtest ab 1.Zeile starten |
|  | "Programmtest starten": Programmtest ab einer bestimmten Zeile starten |
|  | "Programmtest unterbrechen": Programmtest unterbrechen und wieder fortsetzen |
|  | "Programmtest beenden" |
|  | "Sprung" an eine bestimmte Position ausführen |
|  | "Schnellsprung" zur zugehörigen Marke ausführen (z. B. von FBEG auf FEND) |
|  | "Warnung anzeigen": Darstellung von Warnungen während des TP ein- und ausschalten |
|  | "Vergrößern": Text vergrößert darstellen |

Tasten im Fenster "Programm-Test"

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|  | "Verkleinern": Text verkleinert darstellen |
|  | "Größe tauschen": Fenstergröße von Muster und Fehlerausgabe tauschen |
|  | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |

Tasten im Fenster "Programm-Test"

4.4 Mit dem Sintral-Editor arbeiten

Kleinere Änderungen oder Ergänzungen im Strickprogramm werden mit dem Sintral-Editor bearbeitet. Damit Sie ein Strickprogramm mit dem Sintral-Editor bearbeiten können, muss die Strickmaschine stehen. Während die Maschine läuft, kann das Strickprogramm nur angezeigt werden.

Weitere Informationen:

- Hilfen zum Arbeiten in den Fenstern [-> 187]

4.4.1 Sintral-Editor einschalten

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Fenster "Sintral-Editor" aufrufen |

Taste zum Fenster "Sintral-Editor"

- ➔ Fenster "Sintral-Editor" aufrufen.

4.4 Mit dem Sintral-Editor arbeiten

- Das Fenster der 1. Ebene im "SINTRAL-Editor" erscheint. In diesem Fenster wird die aktuell geladene Datei angezeigt.

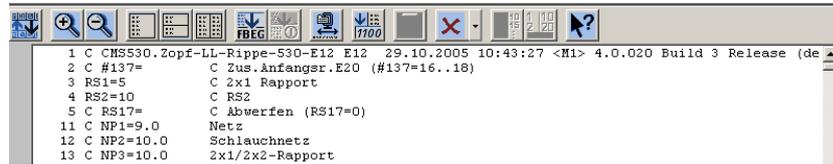


Fenster der 1. Ebene im "SINTRAL-Editor"

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|------------------------------------------------------------------------------------|
| | "Funktionsleiste umschalten": Funktionsleiste in die zweite Ebene umschalten | | nach einem bestimmten Begriff suchen |
| | Funktionsleiste für "Maskensprung" anzeigen | | "Weitersuchen": Suche nach einem bestimmten Begriff fortsetzen |
| | "Markierungsbeginn": Beginn einer Markierung setzen. Eine bereits bestehende Markierung wird entfernt. | | "Ersetzen": einen bestimmten Begriff suchen und durch einen neuen Begriff ersetzen |
| | "Markierungsende": Ende einer Markierung setzen | | "Sprung" an eine bestimmte Position ausführen |
| | "Ausschneiden": markierten Bereich ausschneiden | | "Sprung" - Untermenü wird aufgeklappt |
| | "Kopieren": markierten Bereich kopieren | | "Schnellsprung" zur zugehörigen Marke ausführen (z. B. von FBEG auf FEND) |
| | "Einfügen": kopierten oder ausgeschnittenen Bereich wieder einfügen | | Anzeige der "Tastatur" ein- und ausschalten |
| | "Rückgängig machen": Aktion wird rückgängig gemacht (auch mehrmals möglich) | | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |
| | "Wiederherstellen": Eine rückgängig gemachte Aktion wiederherstellen (auch mehrmals möglich) | | |

Tasten der 1. Ebene im "SINTRAL-Editor"

"SINTRAL-Editor" 2. Ebene Mit der Taste "Funktionsleiste umschalten" wechselt das Fenster in die 2. Ebene des "SINTRAL-Editors".



Fenster der 2. Ebene im "SINTRAL-Editor"

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------|-------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| | "Funktionsleiste umschalten": Funktionsleiste in die erste Ebene umschalten | | "Jacquard packen und entpacken": Markierte Jacquardzeilen packen oder wieder entpacken |
| | "Vergrößern": Text vergrößert darstellen | | "Jacquardbeginn setzen": Jacquardbeginn auf aktuelle Zeile setzen |
| | "Verkleinern": Text verkleinert darstellen | | Zwischen aktuellen Muster und "Auto-Sintral" umschalten |
| | "Fenster teilen aufheben": Fenster teilen (horizontal oder vertikal) aufheben | | "Alles löschen": komplettes Muster löschen |
| | "Fenster teilen horizontal": Fenster horizontal teilen | | "Löschen" - Untermenü wird aufgeklappt |
| | "Fenster teilen vertikal": Fenster vertikal teilen | | Markierten Bereich nach Zeilennummern aufsteigend "Sortieren" |
| | "Funktionsliste": Anzeige der Funktionen des Modells ein- und ausschalten | | "Umnummerieren": Zeilennummern im markierten Bereich neu vergeben |
| | Anzeige der Sintral-"Fehlermeldungen" ein- und ausschalten | | "Direkthilfe" für den nachfolgend gedrückten Schalter aufrufen |

zusätzliche Tasten der 2.Ebene des "SINTRAL-Editors"

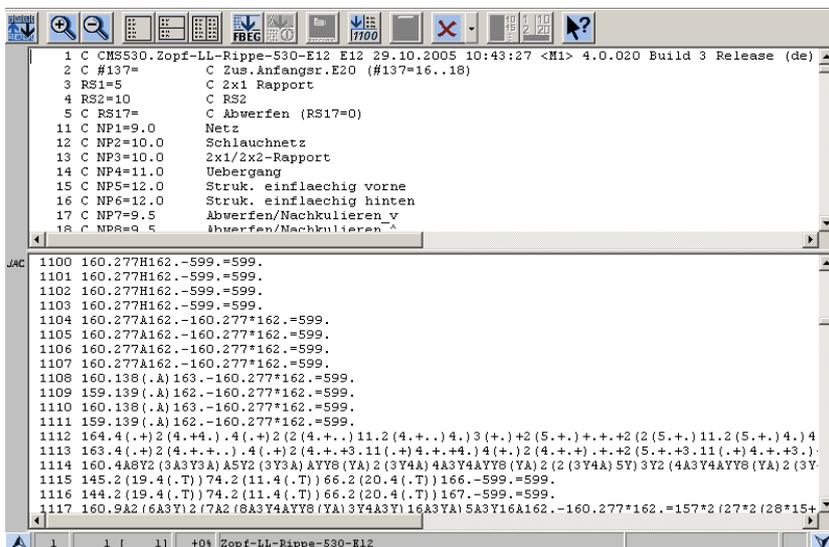
4.4 Mit dem Sintral-Editor arbeiten

Funktionstaste "Auto-Sintral" Um diese Taste zu aktivieren, muss "Auto-Sintral" geladen sein. Im Editor kann nun zwischen dem aktuell geladenen Muster und "Auto-Sintral" umgeschaltet werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
|  | Zwischen aktuellen Muster und "Auto-Sintral" umschalten |

Taste "Auto-Sintral"

Funktionstaste "Fenster teilen horizontal" Diese Funktion stellt 2 Editoren zur Verfügung, die unabhängig voneinander arbeiten. Beim Öffnen wird im unteren Editor zum Jaquardbeginn gesprungen. Die Größe der Unterteilung wird mit den beiden Pfeiltasten am unteren Bildrand links oder rechts verändert.



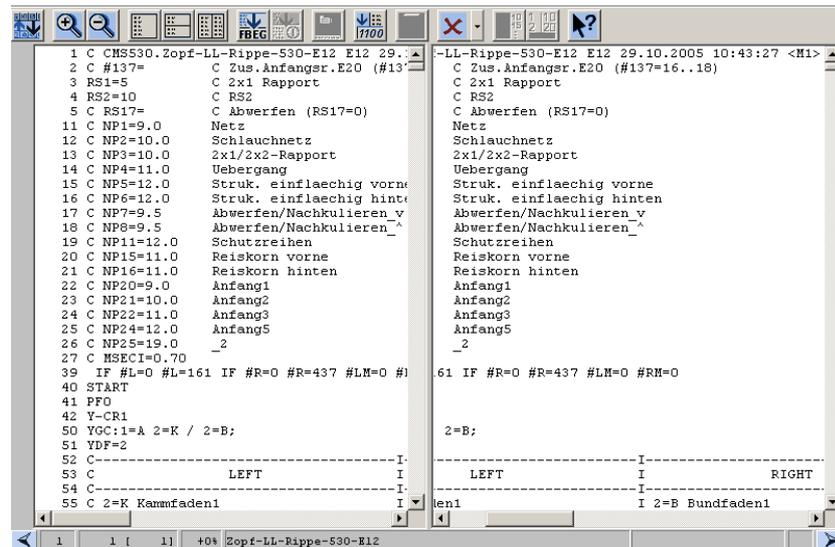
Fenster bei der Funktion "Fenster teilen horizontal"

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
|  | untere Unterteilung vergrößern |  | obere Unterteilung vergrößern |

Funktionstasten bei der Funktion "Fenster teilen horizontal"

Funktionstaste "Fenster teilen vertikal"

Diese Funktion stellt 2 Editoren zur Verfügung, die beide immer die gleichen Zeilen darstellen. Das vertikale Scrollen im einen Editor verändert gleichzeitig den 2. Editor. Das horizontale Scrollen verändert nur einen Editor, und zwar kann der Anfang einer langen Zeile im linken Editor und der Rest im rechten Editor angesehen werden. Selektionen werden sofort im anderen Editor nachvollzogen. Die Größe der Unterteilung wird mit den beiden Pfeiltasten am unteren Bildrand links oder rechts verändert.



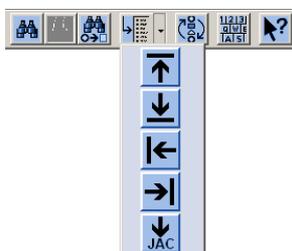
Fenster bei der Funktion "Fenster teilen vertikal"

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
|  | rechte Unterteilung vergrößern |  | linke Unterteilung vergrößern |

Funktionstasten bei der Funktion "Fenster teilen vertikal"

4.4 Mit dem Sintral-Editor arbeiten

"Sprung" - Untermenü aufrufen Die Pfeiltaste neben der "Sprung" - Taste drücken. Über dieses Untermenü kann an den Anfang oder das Ende der Datei oder der Zeile gesprungen werden.

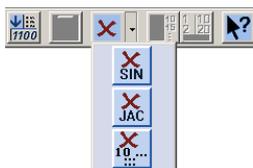


Fenster "Sprung" - Untermenü

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|
|  | Sprung an Anfang der Datei |  | Sprung an Anfang der Zeile |
|  | Sprung ans Ende der Datei |  | Sprung ans Ende der Zeile |
|  | Sprung an den Beginn des Jacquard | | |

Funktionstasten im "Sprung"- Untermenü

"Löschen" - Untermenü aufrufen Die Pfeiltaste neben der "Löschen" - Taste drücken. Über dieses Untermenü kann Sintral, Jacquard oder eine Zeile aus der geladenen Datei gelöscht werden.



Fenster "Löschen" - Untermenü

| Taste | Funktion | Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
|  | Sintral aus Datei löschen |  | angegebene Zeile aus Datei löschen |
|  | Jacquard aus Datei löschen | | |

Funktionstasten im "Löschen" - Untermenü

4.4.2 Sprunghilfe in Funktions- und Fehlerliste

Nach dem Laden und Prüfen einer Datei können im "SINTRAL-Editor" die Funktionen und Fehlermeldungen dazu angezeigt werden. In diesen Listen kann mit Hilfe der nachfolgenden Tasten gesprungen werden.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
|  | "Sprunghilfe zum nächsten" |
|  | "Sprunghilfe zum vorherigen" |

Tasten zur Sprunghilfe

- ➔ Um zur nächsten Funktion / zum nächsten Fehler im Strickprogramm zu springen, auf die Taste "Sprunghilfe zum nächsten" tippen.
- oder -
- ➔ Um zur vorherigen Funktion / zum vorherigen Fehler im Strickprogramm zu springen, auf die Taste "Sprunghilfe zum vorherigen" tippen.

4.5 KnitLAN-Verbindung

Gültig für:

Diese Beschreibung gilt nur für Maschinen, bei denen die Verbindung zum Stoll Nameserver nicht aktiv ist.

Ist die Verbindung zum Stoll Nameserver aktiv, steht die Taste "Netzwerk-Favoriten" nicht zur Verfügung, da die KnitLAN-Verbindung im Stoll Nameserver eingestellt wird.

Die KnitLAN-Verbindung dient zum Übertragen von Daten und Mustern zwischen der Maschine und einer M1 oder einem FTP-Server (FTP = File Transfer Protocol, Netzwerkprotokoll zur Datenübertragung).

Die KnitLAN-Verbindung löst das bisherige Online-Programm ab. In diesem Kapitel wird das Einstellen der KnitLAN-Verbindung beschrieben. Das Auswählen der Rechner für "Mein Netzwerk" ist in der MCNET2-Anleitung beschrieben.

Die KnitLAN-Verbindung können Sie nutzen zur:

- Übertragung von Strickprogrammen
- Produktionsüberwachung
- Maschinendatenerfassung

Voraussetzungen:

- Maschine und M1 sind vernetzt
- Betriebssystem der Maschine: V 1.2 (oder höher)
- Software-Version der M1: V 3.9 (oder höher)

KnitLAN-Verbindung
einstellen:

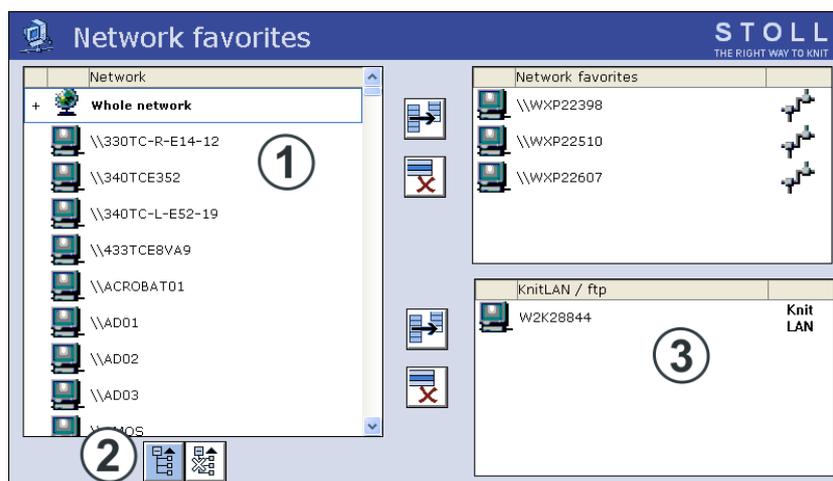
| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "Netzwerk-Favoriten" aufrufen |
|  | Öffnet die Unterstruktur des markierten Netzwerks. |
|  | Schließt die Unterstruktur des markierten Netzwerks. |
|  | Überträgt den ausgewählten Rechner in das Feld "KnitLAN / ftp" |
|  | Löscht den ausgewählten Rechner |

Tasten zum Einstellen der KnitLAN-Verbindung

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen der KnitLAN-Verbindung

1. Das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Das Fenster "Netzwerk-Favoriten" aufrufen.



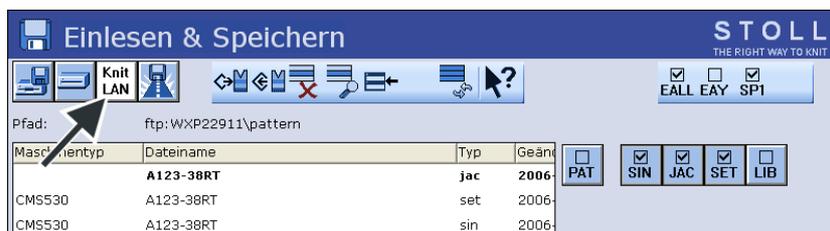
Fenster "Netzwerk-Favoriten"

- 1 Anzeige der Netzwerkumgebung, in der die Maschine eingebunden ist.
- 2 Öffnet die Unterstruktur des markierten Netzwerks.
- 3 Rechner, die für KnitLAN verwendet werden (z. B. Musterungsanlagen) oder Rechner, auf denen ein FTP-Server eingerichtet ist.
FTP = File Transfer Protocol (Netzwerkprotokoll zur Datenübertragung).
4. Aus dem gesamten Netzwerk (1) den Rechner der M1 auswählen.
Wird nur das gesamte Netzwerk angezeigt, dann mit der Taste (2) die Unterstruktur öffnen.
5. Den ausgewählten Rechner in das Feld "KnitLAN / ftp" (3) übertragen.
6. Wenn ein weiterer Rechner ausgewählt werden soll, die Schritte 4 und 5 wiederholen.
7. Das "Hauptmenü" aufrufen.

4.5 KnitLAN-Verbindung



Die KnitLAN-Verbindung können Sie auf eine der Tasten "Direktauswahl Ordner" legen. Die Taste wird mit dem Symbol "KnitLAN" gekennzeichnet. Im Auswahlfeld sehen Sie den Inhalt des Ordners auf der M1.



Arbeiten an der M1:

1. Damit die KnitLAN-Verbindung von der M1 zu den OKC-Maschinen funktioniert, muß der Zugriff auf die KnitLAN-Verzeichnisse ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" und "Mc-ReadWrite") freigegeben sein.
Verzeichnis auswählen, Kontextmenü aufrufen, Eigenschaften, Registerkarte Freigabe, Ordner freigeben
2. In der Windows-Firewall müssen Sie die Firewall-Einstellungen aufrufen und den Stoll FTP-Service als Ausnahme zulassen. (Start > Systemsteuerung > Windows-Firewall > Registerkarte: Ausnahmen). Das Programm "Stoll FTP-Service" finden Sie unter dem Installations-Pfad der M1 (z. B. "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

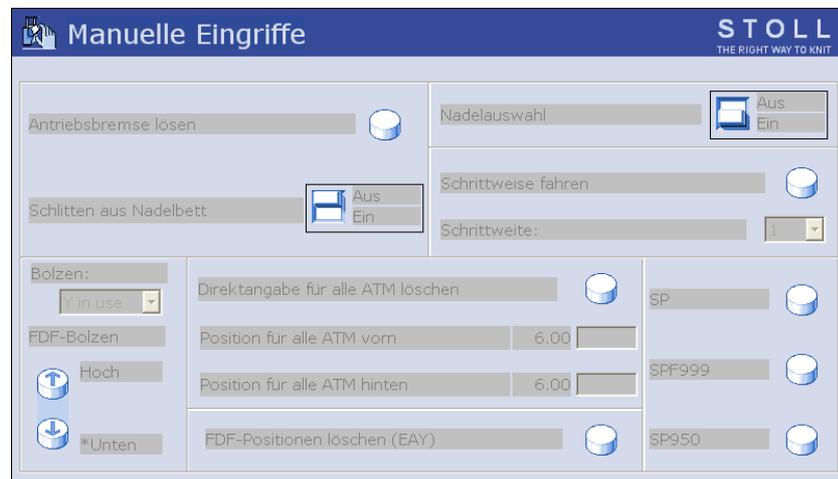
Weitere Informationen:

- Aktuellen Ordner auswählen [-> 209]

4.6 Anwenderprofil definieren

Standardmäßig hat jeder Benutzer der Strickmaschine die Möglichkeit jedes Fenster der Bedienoberfläche aufzurufen und Änderungen vorzunehmen. In manchen Fällen ist dies aber nicht erwünscht, nicht jeder Benutzer soll Daten und Maschineneinstellungen ändern können. Dies kann mit dem Fenster "Anwenderprofil" eingestellt werden. In diesem Fenster können einem Benutzer oder einer Benutzergruppe Rechte zugewiesen werden, welche Änderungen durchgeführt werden dürfen und welche nicht. Ist ein Fenster gesperrt, kann es aufgerufen werden und die Daten eingesehen werden, aber Änderungen sind nicht möglich (Ausnahme: das Kennwort ist dem Benutzer bekannt und er kann das Fenster freischalten).

Die Bedienelemente in einem gesperrten Fenster sind hellgrau hinterlegt.



Gesperrtes Fenster "Manuelle Eingriffe"

Die Vergabe der Rechte ist einer autorisierten Person vorenthalten und durch ein Passwort geschützt.

Es können beliebig viele Anwenderprofile definiert werden, beispielsweise für:

- Stricker
- Personal der Nachtschicht
- Einrichter (Techniker)
- Meister

4.6 Anwenderprofil definieren

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
|  | ACHTUNG |
| <p>Das Fenster ist durch ein Kennwort geschützt! Beim Aufrufen des Fensters wird immer nach dem Kennwort gefragt. Dies dient zur Sicherheit, damit keine unberechtigten Personen Zugriff auf dieses Fenster haben.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Das Kennwort muss geheim bleiben. → Als Kennwort können Groß- und Kleinbuchstaben verwendet werden. | |

→ Kennwort notieren und an einem sicheren Ort verwahren.

i Wenn das Kennwort verloren geht, kann die Stoll Helpline mit einem speziellen Kennwort helfen.

Das Fenster "Anwenderprofil"



Fenster "Anwenderprofil"

| Feld | Funktion |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Auswahlliste der Fenster, welche freigegeben oder gesperrt werden sollen. Mit der Scrollbar (2) kann in der Auswahlliste nach unten/oben geblättert werden. Weitere Fenster stehen dann zur Auswahl. |
| 3 | Schalter zum Sperren oder Freigeben eines Fensters |
| 4 | Alle Änderungen rückgängig machen (Reset) |
| 5 | Operationen für das ausgewählte Anwenderprofil |
| 6 | Anwenderprofil auswählen oder definieren |

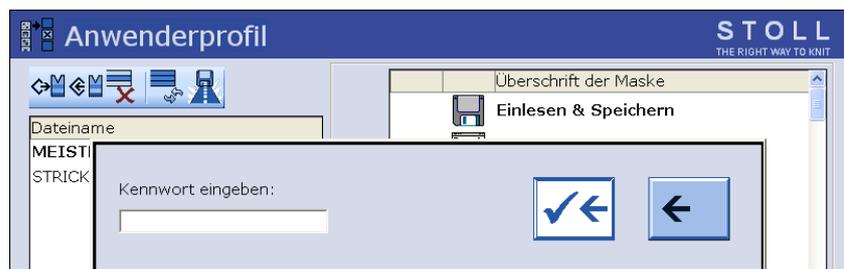
Anwenderprofil definieren

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Anwenderprofil" aufrufen |
|  | Kennwort bestätigen |
|  | zum vorherigen Fenster zurückkehren (Vorgang abbrechen) |
|  | Fenster sperren |
|  | Fenster freigeben |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Alle Fenster freigeben |
|  | Alle Fenster sperren |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum "Anwenderprofil" definieren

Anwenderprofil definieren:

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Anwenderprofil" aufrufen.



Kennwort eingeben

3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben und bestätigen.
Standardmäßig ist das erste Kennwort "MASK.ACCESS". Es wird in Großbuchstaben und ohne Anführungszeichen geschrieben.

4.6 Anwenderprofil definieren



Fenster "Anwenderprofil"

4. Fenster sperren: Das entsprechende Fenster in der Auswahlliste (1) antippen und Schalter "Fenster sperren" (3) antippen.
 - oder -
 - Das entsprechende Fenster in der Auswahlliste mit einem Doppelklick antippen.
5. Fenster freigeben: Wenn ein Fenster gesperrt ist, dann mit einem Doppelklick wieder freigeben.
 - oder -
 - Schalter (3) antippen.
6. Nur wenige Fenster freigeben: Zuerst alle Fenster sperren (Taste "zusätzliche Funktionstasten" und Taste "Alle Fenster sperren") und anschließend die wenigen Fenster wieder freigeben.
7. Alle Fenster freigeben: Taste "zusätzliche Funktionstasten" antippen und mit Taste "Alle Fenster freigeben" alle Fenster wieder freigeben.
8. Dem Anwenderprofil einen Namen geben und abspeichern.
9. Bei Bedarf ein weiteres Anwenderprofil definieren.
10. Damit das Anwenderprofil wirksam wird, muss es mit der Taste "Laden" aktiviert werden.
11. "Hauptmenü" aufrufen.

Anwenderprofil speichern,
laden, löschen ...

Das Anwenderprofil kann gespeichert, geladen und gelöscht werden.

Damit auf allen Strickmaschinen die gleichen Anwenderprofile wirksam sind, speichern Sie die Anwenderprofile auf USB-Memory-Stick oder einem Netzlaufwerk und laden sie in jede Maschine.

| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Anwenderprofil" aufrufen |
|  | Kennwort bestätigen |
|  | Auswahl bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum "Anwenderprofil speichern, laden, exportieren ..."

Anwenderprofil speichern, laden, löschen ...:

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Anwenderprofil" aufrufen.



Fenster "Anwenderprofil"

3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben und bestätigen.
4. Den gewünschten Programmpunkt (5) auswählen (Laden, Speichern, Löschen ...).
5. Anwenderprofil auswählen. Im Feld (6) das gewünschte Anwenderprofil antippen.
6. Auswahl bestätigen.

4.6 Anwenderprofil definieren

- 7. Wenn weitere Anwenderprofile aufgerufen werden sollen, die Schritte 4 bis 6 wiederholen.
- 8. "Hauptmenü" aufrufen.

Gesperrtes Fenster freischalten

Während der Produktion kann es notwendig sein, ein gesperrtes Fenster aufzurufen und eine Änderung oder Aktion durchzuführen. Oder Sie stellen fest, dass es doch notwendig ist, dass dieses Fenster für den aktiven Anwender freigeschaltet werden soll. Dies ist natürlich nur einer Person möglich, welche das Kennwort weiss.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | "Kennwort" antippen |
|  | Kennwort bestätigen |
|  | zum vorherigen Fenster zurückkehren (Vorgang abbrechen) |
|  | Fenster "Anwenderprofil" aufrufen |

Tasten zum "Gesperrtes Fenster freischalten"

Gesperrtes Fenster freischalten:

- 1. Im gesperrten Fenster die "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
- 2. Taste "Kennwort" antippen.
- 3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben.



Fenster "Gesperrtes Fenster freischalten"

- 4. Fenster einmal freischalten, dazu Taste "Kennwort bestätigen" antippen.
- oder -
- Anwenderprofil ändern, dazu Taste "Anwenderprofil" antippen.

Kennwort ändern Von Zeit zu Zeit sollten Sie das Kennwort ändern, um ganz sicher zu sein, dass es nicht doch bekannt geworden ist. Diese Tätigkeit bei allen Strickmaschinen ausführen.

Wenn die Strickmaschine mit der STOLL-Musteraufbereitungsanlage verbunden ist, kann mit Hilfe der Online-Verbindung das Kennwort an allen Strickmaschinen gleichzeitig geändert werden (siehe Abschnitt "Online-Befehle" am Ende dieses Kapitels).

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Anwenderprofil" aufrufen |
|  | Kennwort bestätigen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | "Kennwort ändern" |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum "Kennwort ändern"

Kennwort ändern:

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Anwenderprofil" aufrufen.
3. Kennwort mit Hilfe der Tastatur eingeben und bestätigen.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen
5. Taste "Kennwort ändern" antippen.

Kennwort ändern:

Neues Kennwort bitte nochmals eingeben:



Fenster "Kennwort ändern"

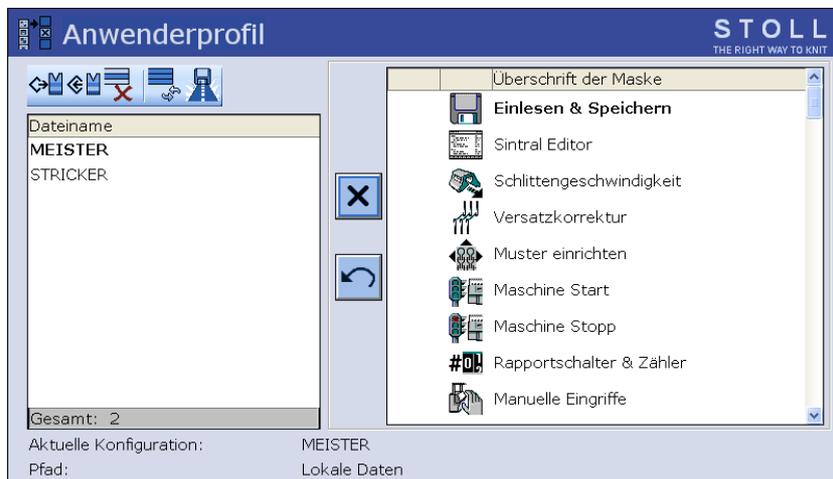
6. In die obere Zeile das neue Kennwort eintippen.
7. In die untere Zeile das neue Kennwort nochmals eintippen.
8. Kennwort bestätigen.
9. "Hauptmenü" aufrufen.

4.6 Anwenderprofil definieren

Beispiele wie ein Anwenderprofil festgelegt werden kann

Beispiel 1:

Es sollen die Maschineneinstellungen gesperrt werden. Dazu die vier Fenster in der Auswahlliste sperren.



Fenster "Anwenderprofil"

Beispiel 2:

Zu Beginn der Arbeit mit Anwenderprofilen besteht eine Unsicherheit, welche Fenster zur täglichen Arbeit benötigt werden und welche nicht. Wir schlagen folgende Vorgehensweise vor:

1. Zunächst alle Fenster sperren.
2. Der Stricker beginnt mit der Maschine zu arbeiten.
3. Wenn Handlungsbedarf besteht in einem Fenster etwas zu ändern, meldet sich der Stricker und das Fenster wird im Anwenderprofil freigeschaltet.
4. Anwenderprofil speichern.
5. Über einen bestimmten Zeitraum diese "schrittweise" Ermittlung des Anwenderprofils fortsetzen. Dies kann beispielsweise über einen Arbeitstag oder eine Woche sein.

Online-Befehle Wenn die Strickmaschine mit der STOLL-Musteraufbereitungsanlage verbunden ist, kann mit Hilfe der Online-Verbindung das Kennwort und das Anwenderprofil an allen Strickmaschinen gleichzeitig geändert werden. Voraussetzung ist, dass das Kennwort in Großbuchstaben geschrieben ist.

| Befehle | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| setuserlevel Password Anwenderprofil-Name Beispiel: Das Password lautet "JOE", das Anwenderprofil "david". Der komplette Befehl lautet: setuserlevel JOE david | Das gleiche Anwenderprofil bei allen Strickmaschinen aktivieren |
| setulword OldPassword NewPassword Beispiel: Das alte Password lautet "JOE", das neue "JOHN". Der komplette Befehl lautet: setulpassword JOE JOHN | Das gleiche Kennwort bei allen Strickmaschinen aktivieren |

Befehle zum Aktivieren des Anwenderprofils und des Kennwortes

Um die Befehle an der Musteraufbereitungsanlage eingeben zu können, sind folgende Schritte notwendig:

1. Programm "Online" aktivieren.
2. Im Programm "NET" den Programmpunkt "Rundruf -> anzeigen" auswählen.
 - ▷ Das Fenster "Rundruf" erscheint.
3. Den entsprechenden Befehl eintippen und bestätigen.

5 Setup-Daten

Ein Strickprogramm besteht aus:

- Sintralprogramm (*.sin)
- Jacquardprogramm (*.jac)
- Angaben zur Produktion:
 - Angaben zur Maschenlänge
 - Abstand der Fadenführer zum Gestrickrand
 - Schlittengeschwindigkeit...

Sie können diese Angaben zur Produktion wie folgt handhaben:

- bei jedem Muster neu eingeben
- in eine separate Datei schreiben, welche Sie bei jedem Muster wieder verwenden können.
Diese Datei wird als "Setup-Datei" bezeichnet.

Die Vorteile wenn Sie mit einer Setup-Datei arbeiten:

- Die Setup-Daten sind in einer Datei zusammengefaßt.
- Übersichtliche Bedienung aller Setup-Daten an der Maschine.
- Klare Trennung von variablen Musterparametern und konstanten Sintral-Strickangaben.
- In der Setup-Datei befinden sich alle Parameter, die beim Einstricken des Musters relevant sind.
- Das komplette Muster kann auf eine andere Maschine übernommen werden (Sintral, Jacquard, Setup).
Dadurch verkürzt sich die Rüstzeit an der Maschine.
- Setup-Datei kann für andere Muster übernommen werden.
Dadurch verkürzt sich die Rüstzeit an der Maschine.

5.1 Hintergründe

- Ein kurzer Rückblick Seit dem Jahr 1998 gibt es für CMS-Maschinen (ab ST 711) die Setup-Daten.
Folgende Daten können in der Setup-Datei gespeichert werden:
- WMF (Warenabzugsmenü)
 - NP (Alle NP-Werte)
 - YD (Position der Fadenführer am Gestrickrand)
 - MSEC (Indirekte MSEC-Angaben)
 - YLC (Fadenlängen-Kontrolle STIXX/ASCON)
- Dies war der erste Schritt um die musterabhängigen Parameter in eine separate Datei zu schreiben. Das Ziel war, die Rüstzeiten an der Maschine zu reduzieren.
Einige musterabhängigen Parameter wurden jedoch weiter in Sintral-Funktionen geschrieben. Dies bedeutet, dass Sie bei der Konvertierung des Musters auf eine andere Maschine noch Einstellungen vornehmen müssen.
Nun können Sie die Erweiterung der Setup-Daten nutzen.
Zur Unterscheidung werden sie als Setup2 bezeichnet, die Vorgängerdaten als Setup1.
- Das Ziel von Setup2 Ein Muster von einer Maschine auf die andere zu übertragen, ohne das Sintralprogramm zu ändern.
Setup2 wurde um folgende Parameter erweitert:
- Fadenführer-Staffelung (YD / YDI)
 - Korrektur der Normal-Fadenführer (YC / YCI)
 - Rapportschalter
 - Versatz-Korrekturen
 - Maschenlängen-Korrektur für den rechten Schlitten bei Tandembetrieb (NPR)
 - Fadenlängen-Kontrolle auf rechter und linker Seite
 - Korrekturwert für Klemmtiefe (NCC)
 - Kommentare

5.2 Vergleich von Setup1 und Setup2

| | Setup1 | Setup2 |
|---------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Warenabzugs-Funktionen (WMF) | 8 Funktionen | 50 Warenabzugs-Funktionen (WMF) |
| | | 50 Hilfsabzugs-Funktionen (W+F) Hilfsabzug ein- und ausschalten (W+1, W+0) |
| | | Registerkarte für WM% und WMK% |
| Fadenführer-Staffelung YD | Eine Staffelung (YD) | 21 Staffellungen (YD, YDI1-YDI20) |
| Fadenführer-Korrekturen | Eine Korrektur | 20 Korrekturen (YCI1-YCI20) Mit jeder Funktion können Korrekturen für alle 32 Fadenführer definiert werden. |
| | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Korrektur der Normalfadenführer nicht in der Setup-Datei enthalten. ◆ Korrektur der Intarsienfadenführer in der Registerkarte KI / K<I> | <p>Alle Fadenführer-Korrekturen (Normal- und Intarsia-Fadenführer) sind in der Registerkarte YCI enthalten</p> <p>bei Tandembetrieb: die Korrekturwerte für den rechten Schlitten sind in der Registerkarte Y:Oa-b enthalten</p> |
| Korrekturwerte für Abzugsteil-Position (NP) | 100 | 100 |
| Angaben für Schlittengeschwindigkeit (MSEC) | 9 | 20 |
| Korrekturwert für Klemmtiefe (NCC) | nicht in der Setup-Datei enthalten | Ein Korrekturwert pro Fadenführer möglich |
| Fadenlänge | Angaben für Fadenlängen-Kontrolle rechts | Angaben für Fadenlängen-Kontrolle rechts und links |
| Rapportschalter | keine Angaben möglich | 39 Rapportschalter |
| Versatz-Korrekturen | VKA bis VKZ, nicht in der Setup-Datei enthalten | 50 Indizes für Versatz-Korrekturen (VCI) |

| | Setup1 | Setup2 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kommentare | keine Angaben möglich | für jede Angabe möglich |
| Maschenlängen-Korrektur für den rechten Schlitten bei Tandembetrieb (NPR) | nicht möglich | möglich |
| Zusatzinformationen wie: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschinen-Nummer ◆ Online-Nummer ◆ Hostname | nicht möglich | möglich |
| Dateinamenserweiterung (File Extension) | .set | .setx (xml-Datei) |
| Dateinamenserweiterungen für extrahierte Muster (File Extension) | .sin; .jac und .set | .sin; .jac und .setx-Dateien in einem komprimierten Ordner (.zip-Datei)  |

5.3 Strickprogramm einlesen

Ob es sich um ein Muster mit Setup1- oder Setup2-Daten handelt, können Sie schnell erkennen.

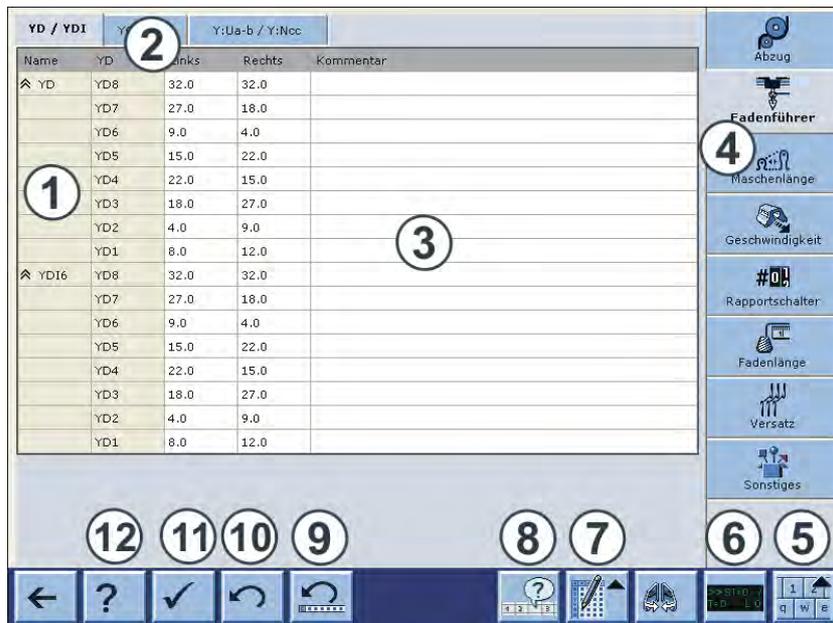


Ein Setup2-Muster ist in einer zip-Datei gespeichert. Vor dem Muster wird das Icon eines komprimierten Ordners angezeigt.

5.4 Setup2-Editor

5.4.1 Setup2-Editor auf der CMS im Überblick

Im "Setup2-Editor" werden die Setup2-Daten angezeigt.



| | Erläuterung |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Zeile |
| 2 | Registerkarten eines Menüs |
| 3 | Tabelle |
| 4 | Einzelne Menüs aufrufen |
| 5 | Virtuelle Tastatur ein- und ausschalten. i : Ist die virtuelle Tastatur eingeschaltet, überdeckt sie die Menütasten. Zum Wechsel in ein anderes Menü die virtuelle Tastatur ausschalten. |
| 6 | Statuszeile ein- und ausschalten (nur Anzeige der Werte, kein Aufruf des Fensters möglich) |
| 7 | Tabellenwerkzeuge ein- und ausschalten |
| 8 | Anzeige der aktiven "Don't Care"-Werte ein- und ausschalten |
| 9 | Die letzte Bearbeitung einer Zeile zurücknehmen |
| 10 | Die letzte Bearbeitung einer Zelle zurücknehmen |
| 11 | Alle Werte für die aktuelle Registerkarte (Tabelle) speichern |
| 12 | Online-Hilfe für die aktuelle Registerkarte aufrufen |

| | |
|----------|-------------------------------|
| i | Nur im Datei-Modus |
| | Setup2-Datei (setx) speichern |

Setup2-Editor an der Maschine aufrufen

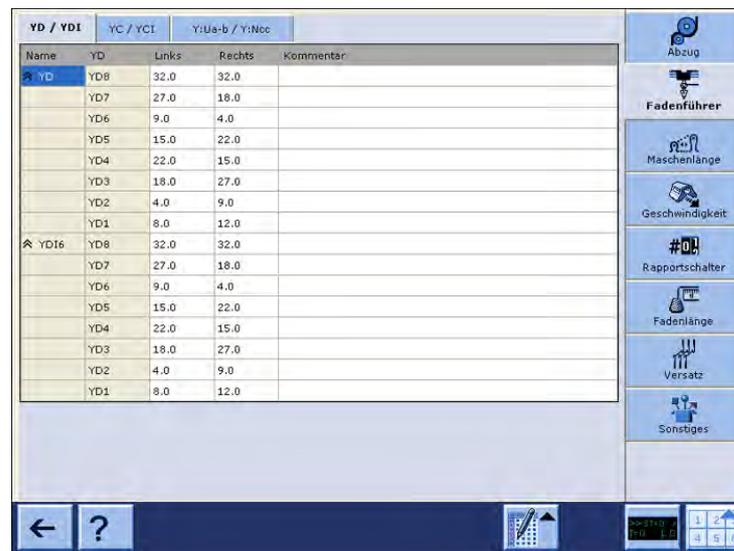
Setup2-Editor mit den Setup-Daten des aktuellen Musters aufrufen:

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
|  | Fenster "Setup2-Editor" aufrufen |

Taste zum Aufrufen des Fensters "Setup2-Editor"

1. Aus dem "Hauptmenü" den "Setup2-Editor" aufrufen.

▷ Das Fenster "Setup2-Editor" erscheint.



Setup2-Datei im Setup2-Editor öffnen:

Im Datei-Modus können Sie unabhängig von der laufenden Produktion Setup2-Daten bearbeiten.

1. Fenster "Lesen & Speichern" aufrufen.

2. Zip File anzeigen lassen.



3. Auf Setup2-Datei (*.setx) tippen.

▶ Das Fenster "Setup2-Editor" erscheint im Datei-Modus.

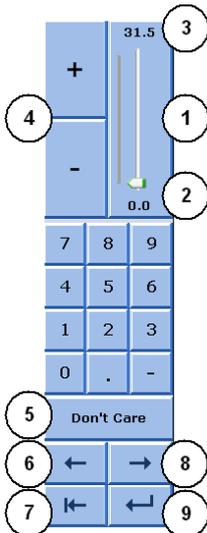
5.4 Setup2-Editor

Eingabehilfen Abhängig vom aktiven Eingabefeld erscheint:

- die Zifferntastatur
- die alphanumerische Tastatur (für Kommentare)
- die Eingabehilfe für Auswahlfelder
- Die Eingabehilfe für NP-Maßeinheiten

| | Erläuterung |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
|  | Virtuelle Tastatur einschalten |
|  | Virtuelle Tastatur ausschalten |

Die Zifferntastatur

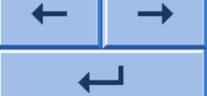
| | Erläuterung |
|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | 1 Schieberegler |
| | 2 Zeigt den maximalen Wert für das ausgewählte Feld |
| | 3 Zeigt den minimalen Wert für das ausgewählte Feld |
| | 4 Wert um einen Schritt erhöhen oder erniedrigen |
| | 5 Wert aus der vorherigen Zeile übernehmen. Der übernommene Wert wird nicht angezeigt. Ein Feld ohne Eintrag hat die Eigenschaft "Don't Care". Ein Feld mit "Don't Care" ist leer. i : "0" entspricht nicht "Don't Care" |
| | 6 Cursor bewegen: ein Feld nach links |
| | 7 Löschen der Zahl links vom Cursor |
| | 8 Cursor bewegen: ein Feld nach rechts |
| | 9 Eingabe bestätigen. Cursor springt in das nächste Feld. |

Die alphanumerische
Tastatur

| Taste | Funktion | |
|-------|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | |
| | TAB | Zum nächsten Feld springen |
| | CPS LCK | Zwischen Groß- und Kleinbuchstaben umschalten, Einstellung von Ziffern oder Sonderzeichen bleibt erhalten |
| | SHIFT | Zwischen Groß- und Kleinbuchstaben und zwischen Ziffern und Sonderzeichen umschalten |
| | BACKSPACE | Cursor um eine Position nach links bewegen und das dort stehende Zeichen entfernen |
| | ENTER | Eingabe bestätigen |
| | LEFT | Cursor um eine Position nach links bewegen |
| | RIGHT | Cursor um eine Position nach rechts bewegen |

5.4 Setup2-Editor

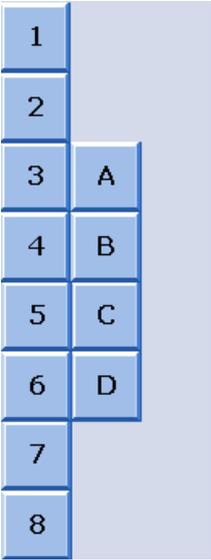
Die Eingabehilfe für
Auswahlfelder

| Element | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
|  | Auswahlfeld aufklappen |
|  | Auswahlfeld zuklappen |
|  | Cursor bewegen: eine Zeile nach oben |
|  | Cursor bewegen: eine Zeile nach unten |
|  | Cursor bewegen: ein Zeichen nach links |
|  | Cursor bewegen: ein Zeichen nach rechts |
|  | Cursor bewegen: auf den ersten Eintrag des Auswahlfelds |
|  | Cursor bewegen: auf den letzten Eintrag des Auswahlfelds |
|  | Eingabe bestätigen |

Die Eingabehilfe für NP-
Maßeinheiten

| Element | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
|  | Alle Werte auf NP umschalten |
|  | Alle Werte auf Millimeter umschalten |
|  | Einzelnen Wert auf Millimeter umschalten |
|  | Einzelnen Wert auf NP umschalten |

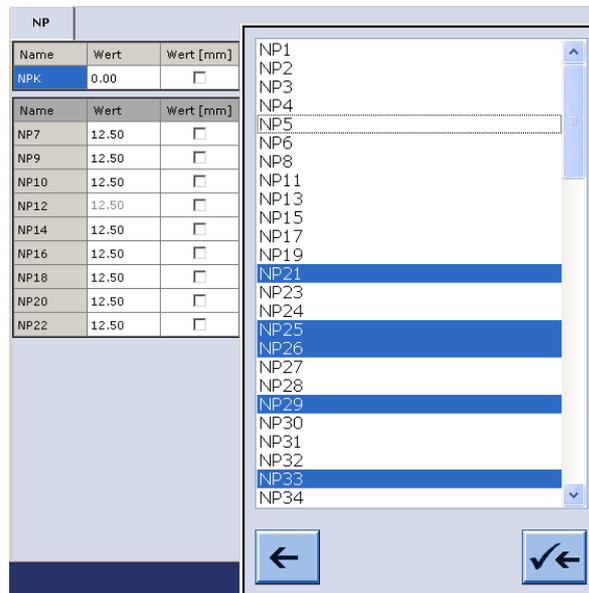
Die Eingabehilfe für
Fadenführer (Registerkarte
YLC)

| Element | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
|  | Fadenführer-Angabe eingeben. Beispiel: 3A |
|  | Eingabe löschen |
|  | Cursor bewegen: ein Zeichen nach links |
|  | Cursor bewegen: ein Zeichen nach rechts |
|  | Eingabe bestätigen |

5.4 Setup2-Editor

Hinzufügen einer Zeile In der Auswahlliste werden nur die Zeilen angezeigt, welche noch nicht in der Tabelle eingetragen sind.

Beispiel:



Einige NP sind in der Tabelle eingetragen.

Im Dialog "Zeilen hinzufügen" wählen Sie aus den NP-Indices aus, welche noch nicht in der Tabelle eingetragen sind.

Mehrfache Auswahl ist möglich.

Mit  übernehmen Sie den ausgewählten NP-Indices in die Tabelle.

Mit  brechen Sie den Vorgang ab.

Tabellenwerkzeuge ein- oder ausschalten

| | Erläuterung |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
|  | Tabellenwerkzeuge einschalten |
|  | Tabellenwerkzeuge ausschalten |

Tabellenwerkzeuge

| | Erläuterung |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Gehe zu Zeile. Im Auswahlfenster die gewünschte Zeile anklicken. Der Cursor springt in die gewünschte Zeile in der Tabelle. 1 : Bei mehr als 21 Zeilen aktiv. |
|  | Hinzufügen einer Zeile |
|  | Löschen der ausgewählten Zeile |
|  | Kopieren der Werte (einer Zeile) |
|  | Einfügen der kopierten Werte |
|  | Kopieren von mehreren Zeilen ("Fadenführer", Registerkarte "YD/YDI", "YC/YCI") |
|  | Einfügen der kopierten Zeilen ("Fadenführer", Registerkarte "YD/YDI", "YC/YCI") |

Anzeige der aktiven "Don't Care"-Werte ein- und ausschalten

| | Erläuterung |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Anzeige der aktiven "Don't Care" Werte einschalten Nur bei Registerkarte: WMF, W+F, YDI, YCI, VCI |
|  | Anzeige der aktiven "Don't Care" Werte ausschalten |

Dateiwerkzeuge

| | Erläuterung | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Inhalt der Zip-Datei anzeigen | Im Fenster "Einlesen und Speichern" |
|  | Zip-Datei schließen |  |
|  | Muster laden | |
|  | Muster mit ausgewählten Setup-Daten laden | |
|  | Muster speichern | |
|  | Muster mit ausgewählten Setup-Daten speichern. → Im Dialog "Speichern mit Konfiguration" die gewünschten Setup-Daten auswählen | |
|  | Datei löschen Ausgewählte Datei löschen | |
|  | Ausgewählte Datei anzeigen Bei Setup2-Datei (.setx) erscheint der Setup2-Editor im Datei-Modus | |
|  | Anfügen Ausgewählte Datei und zugehörige Musterelemente an bereits geladenes Muster anfügen. | |
|  | Setup-Datei speichern | Nur im Datei-Modus des "Setup2-Editors" |

5.4.2 Abzug

WMF (Registerkarte)

| | Erläuterung | Wertebereich |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| WMF... | Warenabzugs-Funktion | WMF1 bis WMF50 |
| WM min | Minimaler Warenabzugswert (bei Fully Fashion) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 31.5 Schrittweite: 0.1 |
| WM max | Maximaler Warenabzugswert (Wert muss immer angegeben werden) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 31.5 Schrittweite: 0.1 |
| N min | Minimale Nadelzahl (bei Fully Fashion) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: Nadelzahl der CMS Schrittweite: 1 |
| N max | Maximale Nadelzahl (bei Fully Fashion) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: Nadelzahl der CMS Schrittweite: 1 |
| WMI | Warenabzugsimpuls | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 15 Schrittweite: 1 |
| WM^ | Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die angegebene Gradzahl zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 Grad CMS 9xx: 9-120 Grad Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Bremse wieder geschlossen. Warenabzugswert (n=0-31.5) wird in der Umkehr wieder wirksam. | Kein Rückdrehen: 0 Minimaler Wert: 9 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 1 |
| WMC | Drehzahlkontrolle des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) auf den Wert n (0-32) einstellen. Dreht sich das Abzugssystem zu schnell erfolgt Abstimmung der Maschine. 0= keine Abstimmung, 1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 32 Schrittweite: 1 |

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| WM+C | Überwachung des Hauptabzuges. Hat sich der Abzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1 |
| WMK+C | Überwachung des Kammes. Hat sich der Kamm nach n (0-100) Strickreihen nicht bewegt, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

W+F (Registerkarte)

| | | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| W+F... | | Hilfsabzugs-Funktion | W+F1 - W+F50 |
| W+F On | <input checked="" type="checkbox"/> | Hilfsabzug einschalten. Der Hilfsabzug wird geschlossen Der Drehzahlwert W+=n ist aktiv | |
| | <input type="checkbox"/> | Hilfsabzug ausschalten. Der Hilfsabzug wird geöffnet. | |
| W+= | | Eingabe der Drehzahl Hilfsabzug Drehzahlwert n (1-15) | Minimaler Wert: 1 Maximaler Wert: 15 Schrittweite: 1 |
| W+P | | Anpressdruck n (0-10), nur bei Maschinen mit 72 und 84 Zoll Arbeitsbreite | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 10 Schrittweite: 1 |
| W+C | | Überwachung des Hilfsabzuges. Hat sich der Hilfsabzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstellung der Maschine. (0=Überwachung aus) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1 |
| Kommentar | | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4 Setup2-Editor

WM% WMK%
(Registerkarte)

| | Erläuterung | Wertebereich | |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| WM% | Warenabzugswert um n Prozent verändern | -80 bis 80 | |
| WMK% | Warenabzugswert um n Prozent verändern, während der Kammabzug arbeitet. Wert nur aktiv bis zur Übergabe des Gestricks an den Hauptabzug. | -80 bis 80 | |
| Kommentar | Kommentar |  | ASCII-Zeichen |
| | |  | Alle Zeichen und Ziffern (UTF-8) |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4.3 Fadenführer

YD / YDI (Registerkarte) Staffelung der Fadenführer am Gestrickrand einstellen.

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| ⌘ YD | Abstand der Fadenführer vom Gestrickrand ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern) | |
| YD1 : YD8 | Abstand der Fadenführer von Spur 1 bis Spur 8 vom linken und rechten Gestrickrand | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| ⌘ YDI | Weitere, indirekte Fadenführer-Staffelungen (YDI1 bis YDI20) ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern) | Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4 Setup2-Editor

YC / YCI (Registerkarte) Fadenführer-Korrekturen für autarke Fadenführer (ADF).

| | Erläuterung | Wertebereich |
|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| ⌘ YC | Direkte Fadenführer-Korrektur ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern) | |
| ⌘ YCI | Fadenführer-Korrektur Index YCI1 bis YCI20 ⌘ zuklappen (Anzeige reduzieren) ⌘ aufklappen (Anzeige erweitern) | |
| Y | Korrekturen für Fadenführer 1A bis 16B | |
| Ka | Fadenführer-Korrekturwert (links), wenn der autarke Fadenführer im eigenen Farbfeld abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| Kb | Fadenführer-Korrekturwert (rechts), wenn der autarke Fadenführer im eigenen Farbfeld abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| K<I>a | Fadenführer-Korrekturwert (links), wenn der autarke Fadenführer außerhalb des eigenen Farbfeldes abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| K<I>b | Fadenführer-Korrekturwert (rechts), wenn der autarke Fadenführer außerhalb des eigenen Farbfeldes abgestellt wird. | Minimaler Wert: -120 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm |
| ↔ [mm] | Korrektur der Einlegeposition für autarke Fadenführer (ADF) ♦ Positiver Wert: nachlaufender Fadenführer ♦ Negativer Wert: vorlaufender Fadenführer | Minimaler Wert: -100 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 0,1 mm |
| ↑↓ [mm] | Korrektur des Einlegewinkels für autarke Fadenführer (ADF) ♦ Positiver Wert: Steilerer Fadenwinkel ♦ Negativer Wert: Flacherer Fadenwinkel | Minimaler Wert: -2.5 Maximaler Wert: 5.0 Schrittweite: 0,1 mm |
| MSEC | Schlittengeschwindigkeit, wenn dieser Fadenführer eingesetzt wird (Technische Gestricke). | |

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| V | <p>Schlittengeschwindigkeit (n) für den Fadenführer reduzieren (n = 0..3). Die Geschwindigkeit wird von der Schlittenumkehr bis zum Erreichen des Einsatzbereiches des Fadenführers auf 75% reduziert. Anschließend kann zwischen folgenden Möglichkeiten gewählt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1 = Beschleunigung auf 100% ◆ 2 = Abbremsen auf 50%, Geschwindigkeit beibehalten über eine Gestrickbreite von 2 Zoll, Beschleunigung auf 100% ◆ 3 = Abbremsen auf 50%, Geschwindigkeit beibehalten über eine Gestrickbreite von 5 Zoll, Beschleunigung auf 100% ◆ 0 = Aufheben der fadenführerspezifischen Schlittengeschwindigkeit | |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4 Setup2-Editor

Y:Ncc (Registerkarte) ■ Klemmtiefe steuern

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| NCC | Steuerung der Klemmtiefe der Klemm-Schneidnadeln. Standardeinstellung: n=0 z.B.: Schneidnadeln um 5 Schritte tiefer stellen: NCC=5 | Minimaler Wert: -10 Maximaler Wert: 10 Schrittweite: 1 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

Breite (Registerkarte) Die M1plus trägt in das Feld "Fadenführer-Schlittenbreite" die Breite des Schussfadenführers ein.

Weitere Informationen:

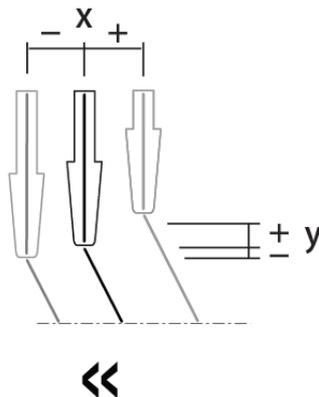
- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

YPI (Registerkarte) Plattier-Indizes für autarke Fadenführer (ADF):

- Einlegeposition des Grundfadens steuern
- Einlegewinkel des Grundfadens steuern

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| YPI | Plattier-Index Definiert den Abstand des Fadenführers zur normalen Einlegeposition des Fadens in die Nadeln und den Einlegewinkel. | |
| Einlegeposition | Waagrechte Verschiebung der Einlegeposition (x) <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: Nachlaufender Grundfaden. Faden wird später in die Nadeln eingelegt. Standard: 6.5 mm ◆ Negativer Wert: Vorlaufender Plattierfaden Standard: 0 mm | Minimaler Wert: -100 mm Maximaler Wert: 100 mm Schrittweite: 0.1 mm |
| Höhe | Verschiebung in der Höhe (y) Korrigiert den Einlegewinkel <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: Steilerer Fadenwinkel Standard: 0.9 mm für nachlaufenden Grundfaden ◆ Negativer Wert: Flacherer Fadenwinkel | Minimaler Wert: -2 mm Maximaler Wert: 5 mm Schrittweite: 0.1 mm |
| << >> | Schlittenrichtung Plattier-Index ist abhängig von der Schlittenrichtung | |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Verschobene Einlegepositionen



5.4.4 Maschenlänge

NP 1-100 (Registerkarte)

| | Erläuterung | Wertebereich |
|--------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| NPK | Korrektur für alle Abzugsteile | Minimaler Wert: -2 Maximaler Wert: 2 Schrittweite: 0.05 |
| NP1 - NP100 | Abzugsteil-Position 1 bis 100 | |
| Wert | Maschenlänge in NP-Werten oder mm | |
| Wert [mm] <input type="checkbox"/> | Angabe in NP-Werten | Minimaler Wert: 6.5 Maximaler Wert: 22.5 Schrittweite: 0.05 |
| Wert [mm] <input checked="" type="checkbox"/> | Angabe in Millimeter. Einstellen der Fadenlänge pro Masche (Fadenlängen-Kontrolle). | Minimaler Wert: 2.20 Maximaler Wert: 33.00 Schrittweite: 0.01 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]

5.4.5 Schlittengeschwindigkeit

Für verschiedene Stricksituationen können Sie unterschiedliche Schlittengeschwindigkeiten eingeben. Indirekte Schlittengeschwindigkeit wird nur dann wirksam, wenn sie kleiner ist als die normale Geschwindigkeit.

| | Erläuterung | Wertebereich (Meter/ Sekunde) |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| MSECK | Schlittengeschwindigkeit bei kleinen Knoten über m Reihen, Standard: 1 Reihe | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC | Geschwindigkeit (normale Geschwindigkeit) | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC0 | Geschwindigkeit bei Leerreihen (S0) | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.40 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC1 | Geschwindigkeit bei Umhängereihen | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| MSECI | Geschwindigkeit bei Intarsia-Fadenführer | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.00 Schrittweite: 0.05 |
| MSECC | Geschwindigkeit außerhalb des Nadelbetts, wenn der Fadenführer in die Klemme gebracht oder aus der Klemme geholt wird. | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 0.50 Schrittweite: 0.05 |
| MSEC2-20 | Geschwindigkeit bei Strickreihen | Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 1.20 Schrittweite: 0.05 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]

5.4.6 Rapportschalter

Der Rapportschalter gibt an, wie oft ein Musterbereich wiederholt werden soll. Welcher Rapportschalter welchen Musterbereich steuert, ist im Strickprogramm festgelegt.

| | Erläuterung | Wertebereich |
|---------------|--------------------------|---------------|
| RS1 - RS39 | Rapportschalter 1 bis 39 | 1-99999 |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4.7 Fadenlänge

Grundeinstellungen

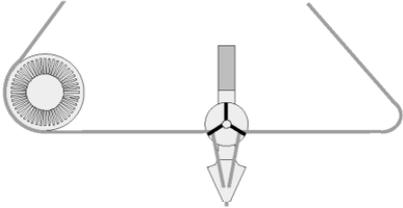
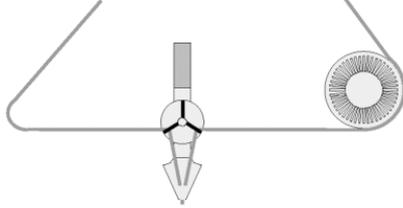
| | Erläuterung |
|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "Betriebsart für Muster" | <p>Modus der Fadenlängen-Kontrolle festlegen.</p> <p>: Auf der CMS kann der Modus hier geändert werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Produktion ohne YLC ◆ Arbeiten mit mm ◆ Arbeiten mit Originalteil ◆ Nach Sintralvorgabe |
| "Korrekturdaten (Arbeiten in mm)" | <p><input type="checkbox"/> Es sind noch keine Korrekturdaten ermittelt worden.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Korrekturdaten sind ermittelt worden.</p> |
| "Originalteildaten (Arbeiten mit Originalteil)" | |
| "Rad" | <p>linkes Gerät: Messrad (n=9 bis 16) auswählen.</p> <p>rechtes Gerät: Messrad (n=1 bis 8) auswählen.</p> |
| "Y" | Fadenführer (1A bis 8D) auswählen, der mit dem Messrad arbeitet. |
| "Kommentar" | Kommentar (ASCII-Zeichen) |

Weitere Informationen:

- Eingabehilfen [-> 239]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Setup-Daten [-> 233]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4 Setup2-Editor

Korrekturwerte

| | Erläuterung |
|------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "Korrektur alle Meßräder" | Korrekturwert für alle Messräder eingeben |
| "Max. Abweichung vom Sollwert pro Strickreihe" | Abstellung der Maschine beim Überschreiten des Korrekturwertes (Standard = 15%). |
| "Rad" | rechtes Gerät: Messrad (n=1 bis 8) auswählen. linkes Gerät: Messrad (n=9 bis 16) auswählen. |
| "Y" | Fadenführer (1A bis 8D) auswählen, der mit dem Messrad arbeitet. |
| "Korrektur < +/- [%]" | Korrekturwert für zusätzlichen Faden von rechts eingeben. Der Korrekturwert wirkt in der Schlittenrichtung nach links.  |
| "Korrektur > +/- [%]" | Korrekturwert für zusätzlichen Faden von links eingeben. Der Korrekturwert wirkt in der Schlittenrichtung nach rechts.  |
| Nur bei "Arbeiten mit Originalteil" | |
| "Garnkorrektur für Originalteil" | Gestricklänge ändern, ohne die Originalteildaten neu zu ermitteln. Beispielsweise wenn dasselbe Muster mit einer anderen Garnfarbe (nicht Garnstärke) gestrickt werden soll. Wertebereich: -10%...+10%, Schrittweite: 0.1 |
| "Mindestbreite" | Die Mindestbreite nur verändern, wenn die Fehlermeldung "YLC: Abweichung vom Sollwert im Messrad x zu gross" angezeigt wird. Wertebereich: - 2 E...0...+ 2 E (E=Anzahl der Nadeln pro Zoll=Feinheit der Maschine) Beispiel für E16: -32...0...+32 Nadeln  Anschließend im Fenster "Fadenlängen-Kontrolle" den Programmpunkt "Originalteil aufzeichnen" nochmals ausführen. |

| | Erläuterung |
|-------------|---------------------------|
| "Kommentar" | Kommentar (ASCII-Zeichen) |

Weitere Informationen:

- Eingabehilfen [-> 239]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Setup-Daten [-> 233]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

Garndaten Die Garndaten werden für die Berechnung des Garnverbrauchs benötigt.

| | Erläuterung |
|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "Rad" | rechtes Gerät: Messrad (n=1 bis 8) auswählen. linkes Gerät: Messrad (n=9 bis 16) auswählen. |
| "Y" | Fadenführer (1A bis 8D) auswählen, der mit dem Messrad arbeitet. |
| "Garnqualität" nur zur Garndisposition | <p>"Garn"</p> <p>Maximal 3 Fäden können in ein Messrad eingefädelt werden. Die Garndaten werden für jeden Faden in einer separaten Zeile eingegeben.</p> <hr/> <p>"Garnqualität"</p> <p>Beispiel:</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 5px; padding: 5px; display: inline-block; margin: 5px 0;">Nm 28/2</div> <p>Hier 28 eintragen</p> <hr/> <p>"Garnfädigkeit"</p> <p>Anzahl der Einzelfäden eintragen. Hier 2 eintragen</p> <hr/> <p>"Anzahl Fäden"</p> <p>Hier Anzahl der Fäden pro Fadenführer eintragen.</p> <hr/> <p>NM; TEX; DTEX; NE/C; NE/W; DEN</p> <p>Maßeinheit für die Garnstärke wählen. Hier NM eintragen.</p> |
| "Garn-Id" | Garn-Id oder Kommentar |

Weitere Informationen:

- Eingabehilfen [-> 239]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Setup-Daten [-> 233]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

NP (Strickart) / Rad Anzeige, welche Abzugsteilposition mit welchem Messrad zusammenarbeitet.
Die Liste wird automatisch ausgefüllt (Modus "Arbeiten mit mm", Programmpunkt "Grundbedingungen ermitteln").

| | Erläuterung |
|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "Vorne" | Abzugsteilposition auf dem vorderen Nadelbett |
| "Hinten" | Abzugsteilposition auf dem hinteren Nadelbett |
| "Rad" | Messrad |
| "Aktiv" | Auswahl für Programmpunkt "Produktion": <input checked="" type="checkbox"/> Abzugsteilposition wird mit YLC geregelt. <input type="checkbox"/> Abzugsteilposition wird nicht mit YLC geregelt. |
| "Kommentar" | Kommentar (ASCII-Zeichen) |

Weitere Informationen:

- Eingabehilfen [-> 239]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Setup-Daten [-> 233]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4.8 Versatz

Die Versatzangaben sind für einen Schlittenhub gültig.

| | Erläuterung | Wertebereich |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| VCl... | Versatz-Funktion | VCl1 bis VCl50 |
| VK | Versatzkorrektur um m Schritte (0-10) | Schrittweite: 1/70 Nadelabstand |
| Dir | Richtung der Versatzkorrektur < - nach links > - nach rechts ? - nicht definiert, wird an der Maschine eingestellt | |
| VV | Versatzgeschwindigkeit (1-32), ohne Angabe VV=32 | |
| V+/- | V+ - Übersersatz, zusätzlich zur Versatzangabe positiver Wert: Übersersatz in Versatzrichtung negativer Wert: Übersersatz entgegen der Versatzrichtung | (n=1-24, Schrittweite: 1/8 Nadelabstand) |
| Kommentar | Kommentar | ASCII-Zeichen |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4.9 Sonstiges

Allgemeine Daten der Maschine werden angezeigt.

Die Daten zur Maschine können hier nicht geändert werden.

| | Erläuterung | |
|------|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| #137 | Nadelfeinheit | Diese Daten stammen aus dem Dialog "Maschine auswählen" der M1plus |
| #195 | Nadelkopf-Feinheit | |
| #156 | Kopplungsweite (bei Tandem-Maschine) | |

| | | |
|-------------|--------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Machine-No. | Stoll-Maschinen-Nummer | Diese Daten werden an der Maschine automatisch eingetragen. |
| Hostname | Name des Computers im Netzwerk | |
| Online-ID | KnitLAN-ID | |

| | | | |
|-----------|---------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| Kommentar | Allgemeiner Kommentar zur Setup-Datei |  | ASCII-Zeichen |
| | |  | Nur Anzeige |

Weitere Informationen:

- Tabellenwerkzeuge [-> 244]
- Dateiwerkzeuge [-> 245]
- Eingabehilfen [-> 239]
- Setup2-Editor auf der CMS im Überblick [-> 237]
- Setup-Daten [-> 233]
- Vergleich von Setup1 und Setup2 [-> 235]

5.4.10 Daten-Modus und Datei-Modus

Der "Setup2-Editor" auf der CMS und auf der M1plus unterscheidet zwischen der Bearbeitung von Setup2-Dateien (.setx) und von Daten aus dem geladenen Muster (.mdv / .zip).

| | | Daten-Modus | Datei-Modus |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Herkunft der Daten | | Geladenes Muster | Setup2-Dateien (.setx) |
| Aufrufen |  | Menü "Musterparameter" / "Setup-Daten..." | Menü "MC-Programm" / "MC-Programm anzeigen..." / "MC-Setup..." |
| |  |  |  / .setx  |
| Speichern |  | Schaltfläche "Übernehmen" | Menü  "Speichern" |
| |  |  |  |
| Auswirkung der Bearbeitung | | Direkt im Muster Direkt im Gestrück | Geänderte Setup2-Datei |
| Unterschied in der Bearbeitung | | Eingeschränkte Möglichkeiten je nach Situation | Eingeschränkte Möglichkeiten je nach Situation |
| Datei-Werkzeuge |  | Nicht verfügbar | Menü "Datei" "Bearbeiten" "?"  |
| |  | Nicht verfügbar |  |
| Titel | | "<Mustername> - <CMS...> - Setup2" | "SintralEditor - <Dateiname>.setx" |

5.5 Setup1 - Setup-Datei bearbeiten

Mit dem Setup-Daten-Editor können Setup-Daten bearbeitet werden, ohne diese zuvor in die Maschine zu laden. Es kann also während die Maschine ein Muster strickt, eine andere Setup-Datei bearbeitet werden. Für jede Gruppe der Setup-Daten gibt es im Fenster "Setup-Daten-Editor" eine eigene Registerkarte mit den entsprechenden Eingabefeldern.

i Wenn an der Maschine kein STIXX-Gerät angeschlossen ist, werden die Registerkarten "STIXX" und "STIXX3" nicht angezeigt, obwohl die Setup-Datei STIXX-Daten enthält. Die STIXX-Daten können nicht bearbeitet werden. Wenn die Setup-Daten gespeichert werden, werden vorhandene (nicht angezeigte) STIXX-Daten ebenfalls gespeichert.

Folgende Ereignisse können eine korrekte Speicherung der Setup-Daten verhindern:

- Die Setup-Datei ist schreibgeschützt.
Dies wird durch einen Tipp angezeigt. Durch die zusätzliche Funktionstaste "Schreibschutz aufheben" kann der Schreibschutz aufgehoben werden.
- Grenzwerte stimmen nicht überein.
Die Grenzwerte der eingegebenen Setup-Daten werden mit den Daten der aktuellen Maschine verglichen und geprüft. Feinheitsabhängig kann es zu Konflikten kommen, wenn auf der Maschine eine Setup-Datei von einer anderen Maschine bearbeitet wird.
- Die Registerkarten "NP1..50", "NP51..100", "WMF" und "MSEC" können leere Eingabefelder enthalten.
Dies liegt daran, dass die M1 nur die verwendeten NP-, WMF- und MSEC-Daten in der Setup-Datei ablegt.
Beim Speichern der Daten aus dem Setup-Daten-Editor heraus werden dann entsprechend auch nur die verwendeten NP-, WMF- und MSEC-Daten in die Setup-Datei gespeichert.

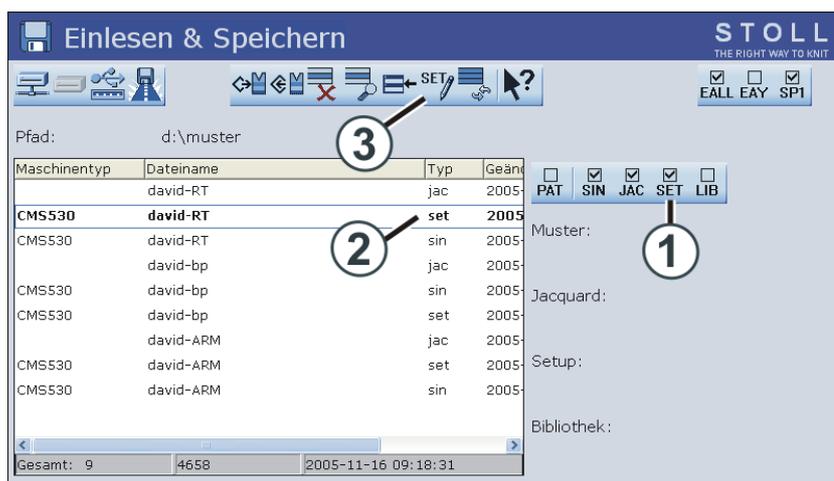
5.5 Setup1 - Setup-Datei bearbeiten

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen |
|  | "Auswahl Setup" einschalten |
|  | Fenster "Setup-Daten-Editor" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Taste "Schreibschutz setzen" |
|  | Taste "Schreibschutz aufheben" |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Fenster "Setup-Daten-Editor"

Setup-Daten-Editor einschalten

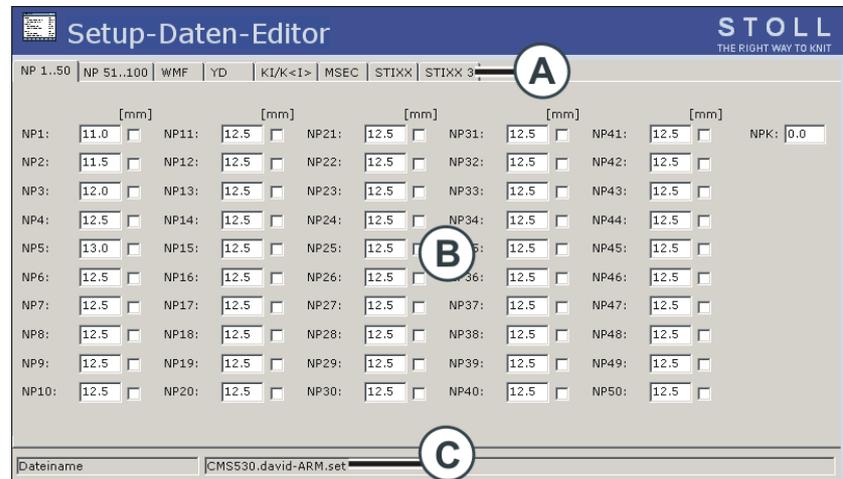
1. Fenster "Einlesen & Speichern" aufrufen.



Fenster "Einlesen & Speichern"

2. Taste "Auswahl Setup" aktivieren (1).
3. Gewünschte Setup-Datei markieren (2).
 - ▷ Die Taste "Setup-Daten-Editor" wird angezeigt (3).
4. Auf die Taste "Setup-Daten-Editor" (3) tippen.

▷ Das Fenster "Setup-Daten-Editor" wird geöffnet.



Fenster "Setup-Daten-Editor"

- A Insgesamt 8 Registerkarten:
die Karten STIXX und STIXX3 werden nur angezeigt, wenn ein STIXX-Gerät angeschlossen ist.
- B Arbeitsbereich:
ändert sich, je nach gewählter Karte.
- C Statusleiste:
mit dem Dateiname der geladenen Setup-Datei.

Das Fenster "Setup-Daten-Editor" enthält maximal 8 Registerkarten:

| Karte | Bedeutung |
|------------|-------------------------------------------------------------|
| NP 1..50 | Nadelsenkerposition mit Index 1 bis 50 |
| NP 51..100 | Nadelsenkerposition mit Index 51 bis 100 |
| WMF | Angaben zum Warenabzugswert |
| YD | Abstand der Fadenführer vom Gestrickrand |
| KI/K<I> | Korrekturwert der Fadenführer im Gestrickbereich |
| MSEC | Angaben zur Schlittengeschwindigkeit in m/sec |
| STIXX | Angaben zur STIXX-Fadenlängen-Messeinrichtung (Menü STIXX) |
| STIXX3 | Angaben zur STIXX-Fadenlängen-Messeinrichtung (Menü STIXX3) |

Registerkarten im Fenster "Setup-Daten-Editor"

5.5 Setup1 - Setup-Datei bearbeiten

Mit dem Setup-Daten-Editor
arbeiten

Schreibschutz setzen/aufheben:

✓ Das Fenster Setup-Daten-Editor ist geöffnet.

1. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
2. Auf die Taste "Schreibschutz setzen" tippen, um den Schreibschutz zu setzen.

- oder -

→ Auf die Taste "Schreibschutz aufheben" tippen, um den Schreibschutz aufzuheben.

Setup-Datei bearbeiten:

1. Zu bearbeitende Registerkarte antippen.
2. Gewünschtes Feld markieren.
3. Wert überschreiben.
4. Eingabe bestätigen.
5. Für weitere Eingaben Schritte 1 oder 2 bis 4 wiederholen.

- oder -

→ "Hauptmenü" aufrufen.

6 Strickmaschine warten

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Verschleiß minimieren [-> 271]
- Strickmaschine reinigen [-> 273]
- Strickmaschine schmieren [-> 285]

6.1 Verschleiß minimieren

Alle Teile der Strickmaschine wurden von Stoll sorgfältig ausgewählt und geprüft. Trotzdem unterliegen sie einem Verschleiß durch Abnutzung. Sie können den Verschleiß so gering wie möglich halten, wenn Sie die Maschine regelmäßig schmieren, reinigen und kontrollieren.

In der nachfolgenden Tabelle finden Sie eine Übersicht von Verschleißteilen und der möglichen Ursachen für eine übermäßige Abnutzung.

| Verschleißteil | Mögliche Ursachen von erhöhtem Verschleiß |
|--------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Warenabzugswalzen | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Zu hohe Warenabzugswerte ◆ Zu hoher/niedriger Anpressdruck ◆ Gummischädigende Garne, z. B. abrasive, schmirgelnde Garne oder Garnavivagen wie Fette oder Öle ◆ UV-Strahlung (auch direktes Sonnenlicht) ◆ Gummischädigende Reinigungsmittel, wie z. B. Ether oder Kraftstoff. Empfehlung: Reinigungsbenzin zur Reinigung verwenden |
| Nadelbürsten | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Falsche Einstellung |
| Fournisseurwalzen | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Schmirgelndes Garn ◆ Unnötiges Laufenlassen des Fournisseurs |
| Nadelbettelemente, Schlossteile | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Zu hohe Warenabzugswerte ◆ Zu dickes Garn ◆ Unzureichende Schmierung ◆ Unzureichende Reinigung |
| Fadenführende Teile (Umlenkungen, Fadenkontrolleinheit usw.) | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Schmirgelndes Garn |
| Fadenführer | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Unzureichende Schmierung ◆ Schmirgelndes Garn |

Verschleißteile

| Verschleißteil | Mögliche Ursachen von erhöhtem Verschleiß |
|--------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Riemen am Hilfsabzug | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Nach einer Störung am Hilfsabzug (Warenwickel) wurden die Fadenreste nicht sorgfältig entfernt |
| Riemen (Antrieb, Versatz, Kammabzug, Hilfsabzug) | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Riemenspannung zu groß: Gefahr von Lagerschäden (Einstellen mit Meßgerät - Stoll-Techniker) ◆ Riemenspannung zu klein: Gefahr von Positionsfehlern (Versatz, Hilfsabzug) |
| Energiekette - Schleppkabel | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Starke Verschmutzung ◆ Ablegen von Gegenständen ◆ Beschädigung der Ablagerinne ◆ Nach Arbeiten auf der Maschinenrückseite nicht sorgfältig in Position gebracht |

Verschleißteile

Weitere Informationen:

- Nadelbürsten einstellen [-> 174]
- Garntabelle [-> 421]
- Strickmaschine schmieren [-> 285]

6.2 Strickmaschine reinigen

Um die Funktionsfähigkeit der Strickmaschine zu erhalten und die Qualität des Gestricks sicherzustellen, muss die Strickmaschine regelmäßig gereinigt werden.

| Reinigungsintervall | Reinigungsarbeiten |
|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| bei Bedarf | Touch-Screen reinigen |
| 6 bis 24 Betriebsstunden | Absaugung und Flusenbehälter reinigen |
| täglich | Strickmaschine absaugen Nadelbett reinigen Fadenklemm- und Schneideinrichtung reinigen Friktionsfournisseur reinigen |
| 100 Betriebsstunden | Lüfter Hauptantrieb reinigen |
| monatlich | Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen Filtermatte Netzteil reinigen |
| 3 bis 6 Monate | Nadelbett gründlich reinigen |
| 6 Monate | Stricksysteme reinigen |

Reinigungsplan

Wir empfehlen folgende Reinigungsmittel zu verwenden:

| Reinigungsmittel | Reinigungsarbeiten |
|------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| Tuch, Absaugen, Druckluft | an der gesamten Strickmaschine |
| Spezielles Reinigungsmittel für Plexiglas (Herstellerangaben beachten) | Touch-Screen und Abdeckhauben |
| Reinigungsbenzin (Herstellerangaben beachten) | Walzengummi der Abzugswalze |

Reinigungsmittel



ACHTUNG

Kunststoffe, insbesondere die durchsichtigen Abdeckhauben, dürfen nicht mit Alkohol oder Spiritus gereinigt werden, sondern nur mit speziellem Reinigungsmittel für Plexiglas.

**ACHTUNG**

Metallische Teile und Bruchstücke (z. B. abgebrochene Nadelzunge oder Nadelkopf) nicht mit einem magnetischen Werkzeug entfernen. Es besteht die Gefahr, dass das Nadelbett oder Schlossteile magnetisiert werden und dies zu Fehlauswahl führen kann.

- Touch-Screen reinigen [-> 275]
- Absaugung und Flusenbehälter reinigen [-> 276]
- Strickmaschine absaugen [-> 278]
- Nadelbett reinigen [-> 278]
- Fadenklemm- und Schneideinrichtung reinigen [-> 279]
- Friktionsfournisseur reinigen * [-> 279]
- Lüfter Hauptantrieb reinigen [-> 280]
- Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen [-> 280]
- Filtermatte Netzteil reinigen [-> 281]
- Nadelbett gründlich reinigen [-> 282]
- Stricksysteme reinigen [-> 284]

6.2 Strickmaschine reinigen

6.2.1 Touch-Screen reinigen

Zur Reinigung ein sauberes, weiches Tuch verwenden. Bei starker Verschmutzung ein spezielles Reinigungsmittel für Plexiglas verwenden. Damit beim Berühren des Touch-Screens keine Menüs oder Funktionstasten aktiviert werden, gibt es zwei Möglichkeiten:

- Maschinenhauptschalter ausschalten
- Touch-Screen inaktiv schalten mit Hilfe der Taste "Eingabe sperren"

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Taste "Eingabe sperren" |

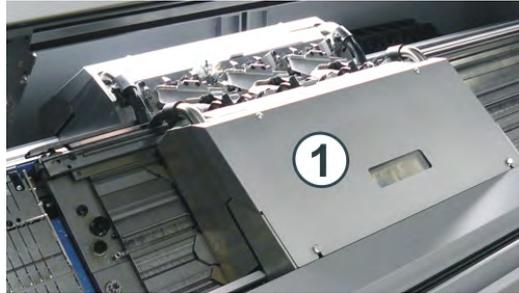
Tasten zum Reinigen des Touch-Screen

Touch-Screen reinigen:

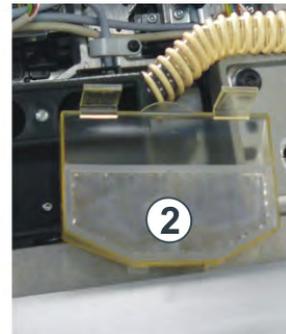
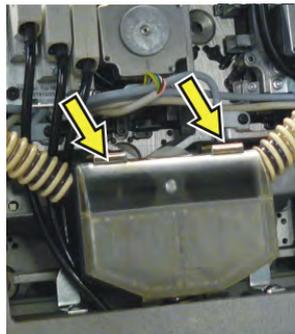
1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Die Taste "Eingabe sperren" antippen.
3. Den Touch-Screen reinigen.
4. Nach dem Reinigen die Sperre wieder aufheben. Dazu eine Abstellung von Hand auslösen, z. B. eine Abdeckung über dem Nadelbett aufschieben.

6.2.2 Absaugung und Flusenbehälter reinigen

1. Strickmaschine anhalten, wenn der Schlitten in der Mitte des Nadelbetts steht.
2. Die Abdeckhauben öffnen.
3. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



4. Verriegelung des Flusenbehälters nach unten drücken und Behälter nach oben wegziehen.

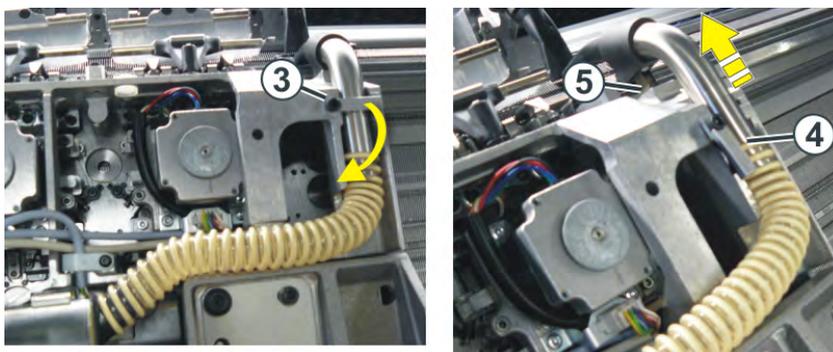


Flusenbehälter und Filter

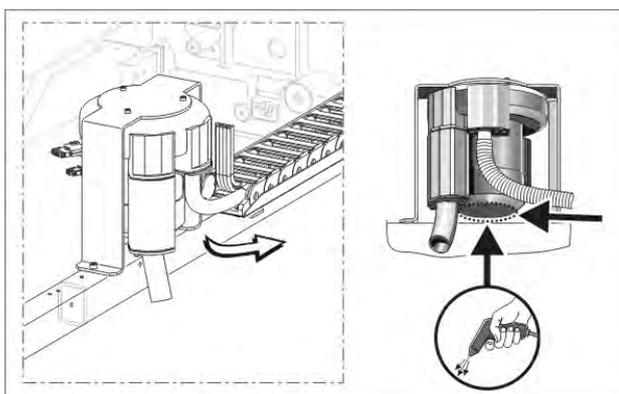
5. Flusenbehälter leeren.
6. Filter (2) im Flusenbehälter reinigen.
7. Flusenbehälter wieder einsetzen.

6.2 Strickmaschine reinigen

8. Schraube (3) lösen und Haltebügel nach unten schwenken.
9. Saugrohr am unteren Ende (4) etwas anheben. Saugrohr nach oben schieben, bis die Halteklammer (5) aus dem Schlitten herausgezogen ist.



10. Saugrohr und Saugschlauch trennen. Saugrohr mit Druckluft ausblasen.
11. Bei der Montage darauf achten, dass der Saugschlauch ungefähr 2 cm weit über das Saugrohr geschoben wird.
12. Diese Tätigkeiten am hinteren Schlitten wiederholen.
13. Abdeckung am Motor reinigen.



Reinigen der Motorabdeckung

6.2.3 Strickmaschine absaugen



Damit kein Schmutz an unzugängliche Stellen der Maschine gelangt, empfehlen wir, den Schmutz abzusaugen und die Maschine nicht mit Druckluft zu reinigen.



ACHTUNG

Beschädigung der Nadeln!

Die federnd gelagerten Nadelzungen werden beschädigt, wenn die Nadeln mit Druckluft ausgeblasen werden.

→ Flusen und Staub immer von den Nadeln absaugen, nie ausblasen.

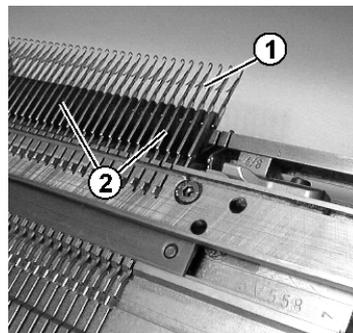
1. Strickmaschine anhalten.
2. Flusen und Staub von der Strickmaschine absaugen.

6.2.4 Nadelbett reinigen

Die Kastenfedern der Nadeln sollten täglich, mindestens aber einmal pro Woche gereinigt werden. Das komplette Nadelbett wird alle 12 bis 26 Wochen gereinigt.

Nadelbett reinigen:

1. Alle Maschen auf das hintere Nadelbett umhängen.
2. Alle Abdeckungen über dem Nadelbett aufschieben.



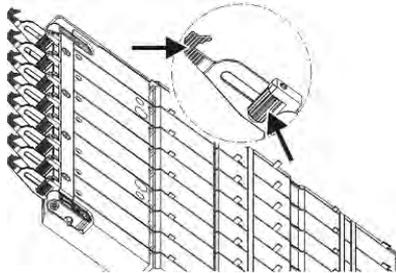
Reinigen des Nadelbetts

3. Alle Nadeln des vorderen Nadelbetts ganz nach oben schieben.
4. Schmutz im Bereich Nadelkopf/Kastenfeder (1) und im Bereich Nadelbett (2) absaugen.
5. Alle Abdeckungen über dem Nadelbett wieder schließen.
6. Alle Maschen auf das vordere Nadelbett umhängen und hinteres Nadelbett genauso reinigen.

Weitere Informationen:

- Nadelbett gründlich reinigen [-> 282]
- Hilfreiche Strickzeilen [-> 307]

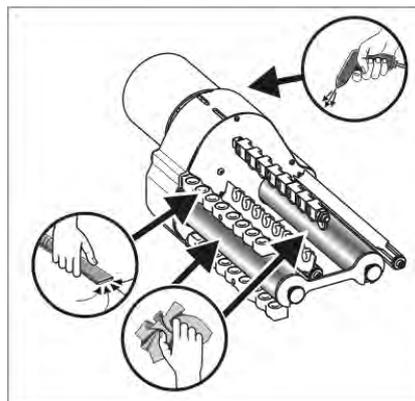
6.2.5 Fadenklemm- und Schneideinrichtung reinigen



Reinigen der Fadenklemm- und Schneideinrichtung

1. Klemm- und Schneidnadeln nach oben schieben.
2. Klemm- und Schneidnadeln und Klemmritzel mit einem Tuch oder Pinsel reinigen.
3. Klemm- und Schneidnadeln zurück schieben.

6.2.6 Friktionsfournisseur reinigen *



Reinigen des Friktionsfournisseurs

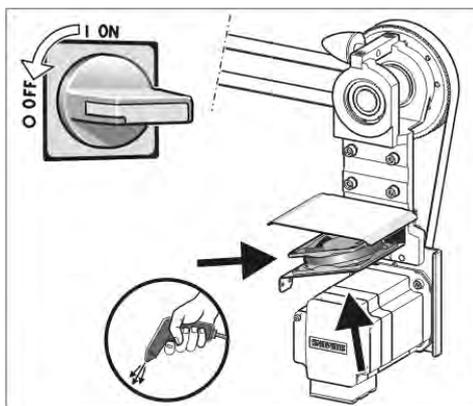
1. Flusen und Staub vom Friktionsfournisseur absaugen.
2. Den Schmutz (z. B. Paraffin) von den Friktionswalzen entfernen.

Weitere Informationen:

- Symbole in diesem Dokument [-> 16]

6.2.7 Lüfter Hauptantrieb reinigen

1. Maschine abschalten und warten bis Maschine stromlos ist.
2. Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.



Lüfter Hauptantrieb

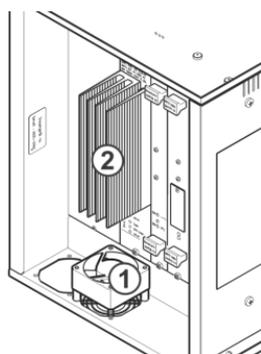
3. Lüfter reinigen.
4. Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.
5. Maschine einschalten.



Beim Einschalten des Maschinenhauptschalters überprüft die Steuerung die Temperatur des Motors. Der Lüfter läuft nur bei einer höheren Motortemperatur.

6.2.8 Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen

1. Maschine abschalten und warten bis Maschine stromlos ist.
2. Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.



Steuergerät

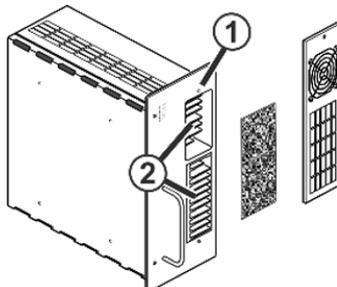
3. Lüfter (1) und Kühlkörper (2) absaugen und ausblasen.
4. Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.
5. Maschine einschalten.



Der Lüfter ist temperaturgesteuert.

6.2.9 Filtermatte Netzteil reinigen

1. Abdeckung am Steuergerät aufschwenken.



Lüfter Netzteil

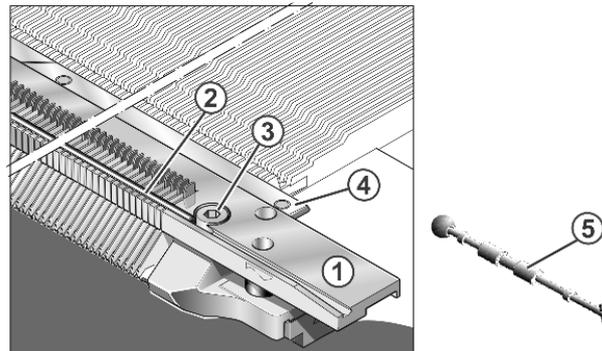
2. Schraube (1) entfernen und Gehäuse nach vorne abklappen.
3. Filtermatte herausnehmen und ausblasen.
4. Bei starker Verschmutzung die Kühlkörper (2) absaugen und ausblasen.
5. Filtermatte wieder einbauen.
6. Abdeckung am Steuergerät einschwenken.

6.2.10 Nadelbett gründlich reinigen

Das Nadelbett wird täglich vom Bediener gereinigt. Zusätzlich muss es alle 12 bis 26 Wochen gründlich gereinigt werden.

i Wenn das Nadelbett nicht gründlich und sorgfältig gereinigt wird, entsteht beim Produzieren ein ungleichmäßiges Maschenbild durch schwergängige Nadeln und die Funktion der Maschine kann nicht mehr gewährleistet werden.

Gründliche Reinigung des Nadelbetts:



Gründliche Reinigung des Nadelbetts

- ✓ Es darf kein Gestrick auf dem Nadelbett hängen.
 - ✓ Die benötigten Werkzeuge (Nutenreiniger und Ausziehhaken) liegen dem Zubehör bei.
1. Nadelschiene (4) mit dem Ausziehhaken (5) entfernen.
 2. Schraube (3) auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts entfernen.
 3. Platinenbett (1) abnehmen.
 4. Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen entfernen.
 5. Bei CMS 520 C und CMS 830 C zusätzlich das Auswahlplatinenbett abnehmen.



ACHTUNG

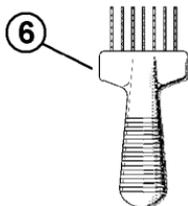
Schmutzverklebte Nadelkanäle durch Öl oder Reinigungsmittel!

Wenn die Nadelkanäle mit Öl oder Reinigungsmittel gereinigt werden, quillt der Schmutz auf und verklebt die Nadelkanäle.

- Nadelkanäle nicht mit Öl oder Reinigungsmitteln reinigen.
- Schmutz aus Nadelkanälen herausschieben, Nadelkanäle mit Druckluft ausblasen.

6.2 Strickmaschine reinigen

6. Schmutz aus den Nadelkanälen mit dem Nutenreiniger (6) herausschieben.



Nutenreiniger

7. Nut für die Kastenfeder der Nadel reinigen.
8. Nadelbett mit Druckluft ausblasen.
9. Prüfen, ob Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen unbeschädigt sind.
10. Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen mit Öl reinigen.
11. Draht (2) herausziehen, somit kann das Platinenbett bei der Montage leichter in die Niederhalteplatinen eingeführt werden.
12. Nadelbett wieder zusammenbauen.
13. Nadeln, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatinen schmieren. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, dann für ca. 15 Minuten die Einstellung "Erstschmierung" verwenden.



Die Nadelköpfe und die Niederhalteplatinen können Sie schnell und bequem mit dem Nadelbett-Reinigungsapparat (Sondereinrichtung) reinigen.

Weitere Informationen:

- Nadelbett reinigen [-> 278]

6.2.11 Stricksysteme reinigen

1. Strickmaschine anhalten.
2. Schlittenwagen in die linke Umkehrposition fahren.
3. Hauptschalter auf "0" schalten und warten, bis der Touch-Screen abgeschaltet wird.
4. Schlittenteil abnehmen.

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ACHTUNG |
| | <p>Beschädigung der Stricksysteme!</p> <p>Schmutz wird in die Führungen der beweglichen Teile geblasen und die Stricksysteme werden beschädigt, wenn sie mit Druckluft ausgeblasen werden.</p> <p>→ Stricksysteme immer absaugen, nie ausblasen.</p> |

5. Stricksysteme und Auswahlssysteme absaugen.

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ACHTUNG |
| | <p>Beschädigung der Auswahlssysteme und Impulsgeber!</p> <p>Die Auswahlssysteme und Impulsgeber werden beschädigt, wenn sie mit Azeton oder Trichlorethylen (Tri) gereinigt werden.</p> <p>→ Auswahlssysteme und Impulsgeber mit einem sauberen Tuch reinigen.</p> |

6. Auswahlssysteme und Impulsgeber mit einem sauberen Tuch reinigen.
 7. Schlossteile auf Abnutzung und Beschädigung prüfen.
 8. Mit einem Pinsel Öl auf die Schlossteile auftragen.
 9. Schlittenteil wieder auf das Nadelbett setzen.
 10. Für alle Schlittenteile Schritt 4 bis 9 wiederholen.
 11. Hauptschalter auf "1" schalten.
- Die Schlittenwagenposition wird neu referenziert.

6.3 Strickmaschine schmieren

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Schmierintervall [-> 286]
- Schmierintervall für das Nadelbett einstellen [-> 288]
- Nadelbett ölen [-> 289]
- Schmierintervall neu starten [-> 290]
- Platinenbett ölen [-> 290]
- Steuerung der Niederhalteplatinen ölen [-> 290]
- Drähte in der Fadenführerschiene ölen [-> 291]
- Impulsgeberschienen fetten [-> 292]
- Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber fetten [-> 293]
- Fadenführerbügel fetten [-> 293]
- Linearführung fetten [-> 294]
- Versatzeinrichtung fetten [-> 295]
- Nadelbettauflagen fetten [-> 296]

6.3.1 Schmierintervall

Um die Funktionsfähigkeit der Strickmaschine zu erhalten und die Qualität des Gestricks sicherzustellen, muss die Strickmaschine regelmäßig geschmiert werden.

| Schmierintervall | Schmierarbeiten |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| einstellbar Empfehlung: alle 6-10 Betriebsstunden, bei Bedarf kürzeres Intervall wählen | Ölen des Nadelbetts |
| 10 Betriebsstunden | Ölen des Platinenbetts Ölen der Steuerung der Niederhalteplatinen Ölen der Drähte in den Fadenführerschienen |
| 100 Betriebsstunden | Fetten der Impulsgeberschienen Fetten der Kupplungsteile und Zwischenschieber |
| 1 Monat | Fetten der Fadenführerbügel |
| 2 Monate | Fetten der Linearführung des Schlittens |
| 6 Monate | Fetten der Versatzeinrichtung Fetten der Nadelbettauflagen |

Schmierplan

- i** Es dürfen nur die genannten oder sonstige von Stoll empfohlenen Schmierstoffe verwendet werden. Andere Schmierstoffe können die Maschine beschädigen, z. B. durch ungenügende Schmierwirkung, Rost an Metallteilen oder Beschädigung der elektrischen Kabelisolierung und der Kunststoffteile. Wir weisen darauf hin, dass bei Nichtbeachtung die Garantie erlischt.

6.3 Strickmaschine schmieren

Schmierstoffe Nur die Schmierstoffe verwenden, welche sich im Zubehör der Maschine befinden, oder die im Schmierplan aufgeführt sind.

| | Bezeichnung | Feinheit | ID |
|------|-------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Öl | Silvertex T46 | E3 E3,5 E4 E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2 E10 E12 E14 E6.2 E7.2 | 230 614 |
| | Silvertex T32 | E16 E18 E8.2 E9.2 | 005 341 |
| Fett | OKS 475 | | 005 351 |
| | Klueber Staburags NBU 8 EP | | 267 423 |



In den ersten Wochen nach Inbetriebnahme der Strickmaschine die Schmierintervalle kürzer wählen.

6.3.2 Schmierintervall für das Nadelbett einstellen

Als Schmierintervall für das Nadelbett können zwischen 1 und 65.535 Touren eingestellt werden. Ein Mittelwert bei einer dreisystemigen Maschine sind 25 000 Touren. Dieser Wert ist jedoch stark abhängig von: Maschinengeschwindigkeit, Temperatur und Anzahl der Stricksysteme. Wir empfehlen: das Schmierintervall lieber etwas kürzer zu wählen, als zu lang. Nach Ablauf des Schmierintervalls erscheint eine Meldung, dass das Nadelbett zu ölen ist.

| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Schmieren" aufrufen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Einstellen des Schmierintervalls

Schmierintervall einstellen:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Das Fenster "Schmieren" aufrufen.



Fenster "Schmieren"

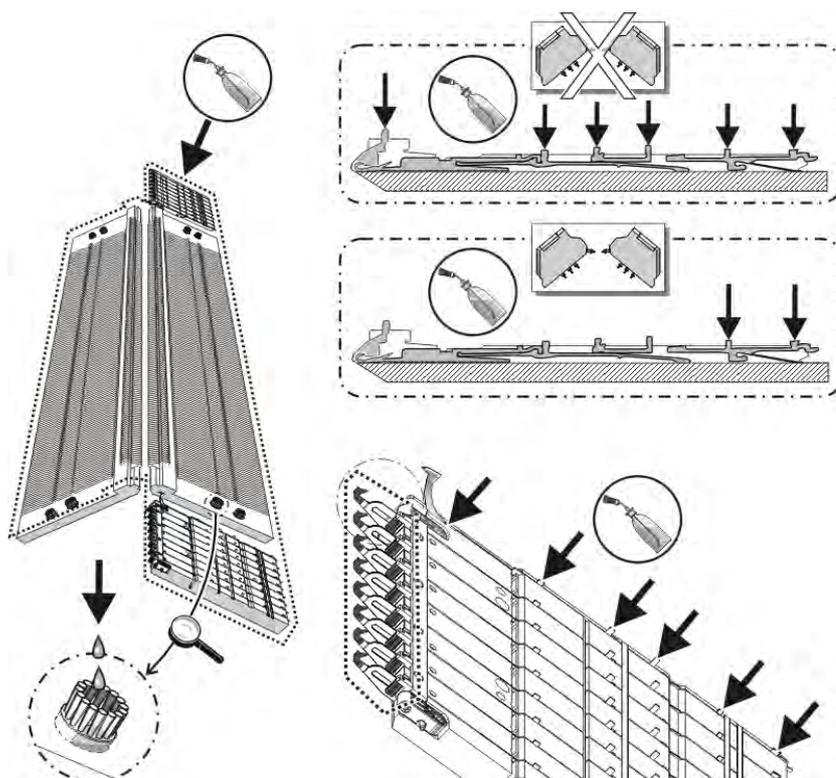
3. "Systemdurchläufe bis Ölen" eingeben.
4. Wenn die Maschine nach Erreichen der Systemdurchläufe abstellen soll, das Kontrollkästchen ausschalten.
5. Eingabe bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

6.3.3 Nadelbett ölen

Wenn das Schmierintervall für das Nadelbett abgelaufen ist, erscheint ein Piktogramm, dass das Nadelbett zu ölen ist.



1. Mit einem Pinsel oder einer Sprühflasche Öl auftragen.



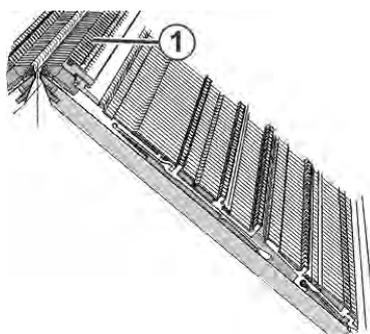
Nadelbett ölen (oben: ohne Zentralschmierung, Mitte: mit Zentralschmierung)

2. Seitlich am Nadelbett sind Bürsten angebracht. In die obere Bürste etwas Öl geben, damit die Schlossteile im Bereich der Kupplungsteile geölt werden.
3. Fadenklemm- und Schneideinrichtung ölen.
4. Schmierintervall neu starten [📄 290].

6.3.4 Schmierintervall neu starten

1. Auf das Bild zur Meldung "Nadelbett schmieren" tippen.
 - ▷ Das Fenster "Aktuelle Meldung" erscheint.
2. Auf Meldung "624 Nadelbett schmieren (OIL)" tippen.
 - ▷ Die Meldung wird durch einen Rahmen markiert. Unten am Touch-Screen erscheint die Funktionstaste zum Aufrufen des Fensters "Sensorik".
3. Fenster "Sensorik" aufrufen.
4. "Systemdurchläufe bis Ölen" eingeben.
5. Eingabe bestätigen.
6. "Hauptmenü" aufrufen.

6.3.5 Platinenbett ölen

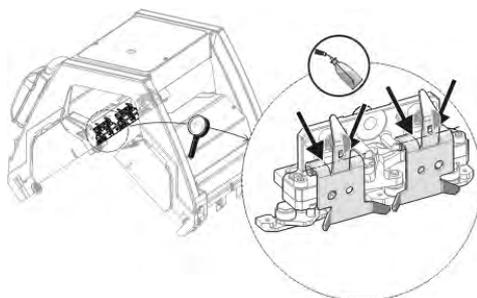


Ölen des Platinenbetts

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| | ACHTUNG |
| <p>Wenn mit Sprühpistole geölt wird, kann zuviel Öl aufgetragen werden!</p> <p>Das Saugrohr verstopft.</p> <p>→ Nicht mit Sprühpistole ölen.</p> | |

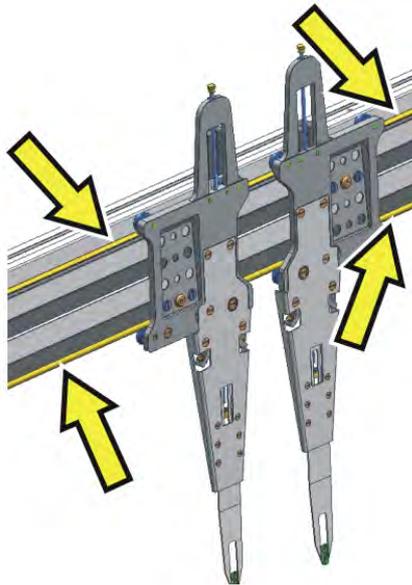
→ Mit einem Pinsel Öl auf Platinenbett (1) auftragen.

6.3.6 Steuerung der Niederhalteplatinen ölen



→ Mit einem Pinsel Öl auf die Steuerung der Niederhalteplatinen auftragen.

6.3.7 Drähte in der Fadenführerschiene ölen

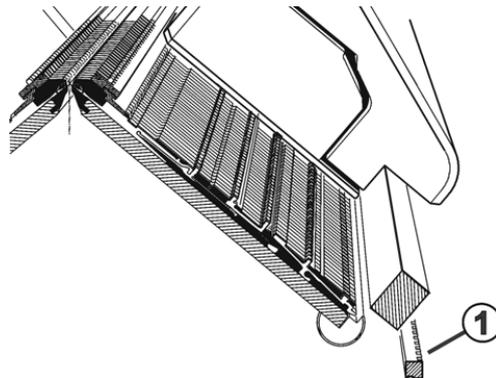


→ Mit einem Pinsel Öl auf die Drähte in der Fadenführerschiene auftragen.

6.3.8 Impulsgeberschienen fetten

Abhängig von der Maschinenfeinheit gibt es eine vordere und hintere Impulsgeberschiene.

| Maschinenfeinheit | Impulsgeberschiene |
|--------------------------------------------------------------------|--------------------|
| E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2) | vorne und hinten |
| E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3 | hinten |



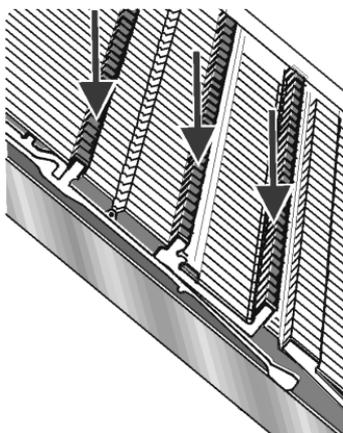
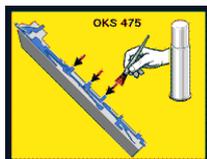
Fetten der Impulsgeberschienen

→ Mit einem Pinsel Fett auf Impulsgeberschienen (1) auftragen.

6.3 Strickmaschine schmieren

6.3.9 Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber fetten

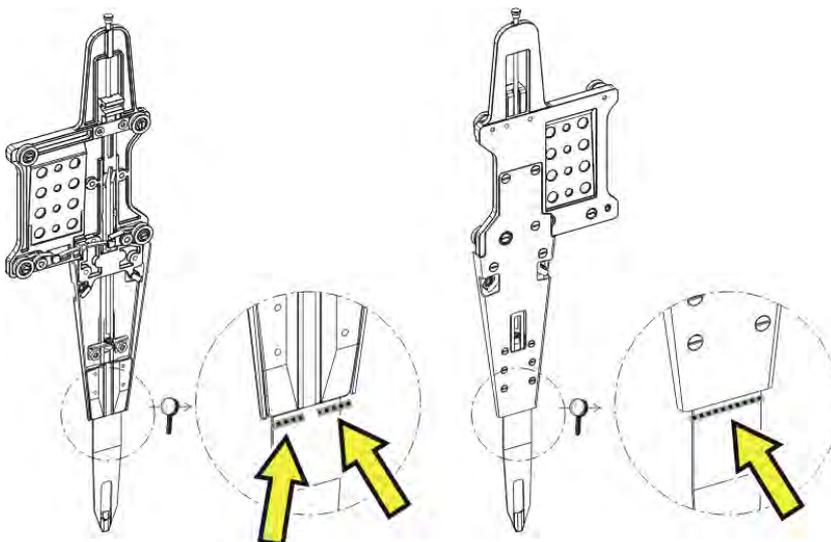
Nach jedem zehnten Hinweis "Nadelbett ölen", erscheint das Piktogramm "Nadelbett fetten".



Fetten der Füße von Kupplungsteil und Zwischenschieber

→ Mit einem Pinsel Fett auf Füße der Kupplungsteile und Zwischenschieber auftragen.

6.3.10 Fadenführerbügel fetten

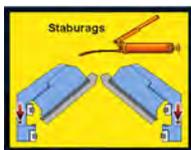


→ Mit einem Pinsel Fett auf die Vorder- und Rückseite des Fadenführerbügels auftragen.

i: Vorsichtig fetten, damit der Faden nicht verschmutzt wird.

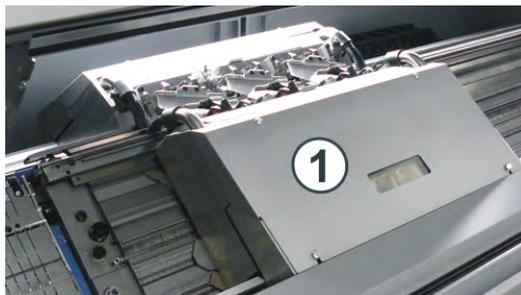
6.3.11 Linearführung fetten

Wenn das Schmierintervall für die Linearführung abgelaufen ist, erscheint ein Piktogramm, dass die Linearführung zu fetten ist.

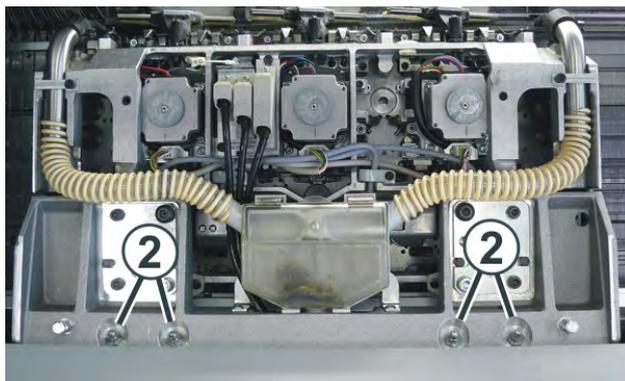


| | |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | ACHTUNG |
| | <p>Irreversibler Schaden an der Linearführung möglich!</p> <p>Ist nicht genügend Fett vorhanden, besteht die Gefahr, dass die Linearführung beschädigt wird.</p> <p>→ Wird das Icon "Linearführung fetten" angezeigt, muss die Linearführung umgehend gefettet werden.</p> |

1. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



2. Mit einer Fettpresse die Schmiernippel (2) fetten (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).



6.3 Strickmaschine schmieren

- Fettmenge pro Schmiernippel: ca. 3 - 4 cm³ = Handhebel drei Mal betätigen.

i: Verwenden Sie eine Fettpresse mit einem flexiblen Schlauch, damit Sie die Schmierstelle leichter erreichen können.

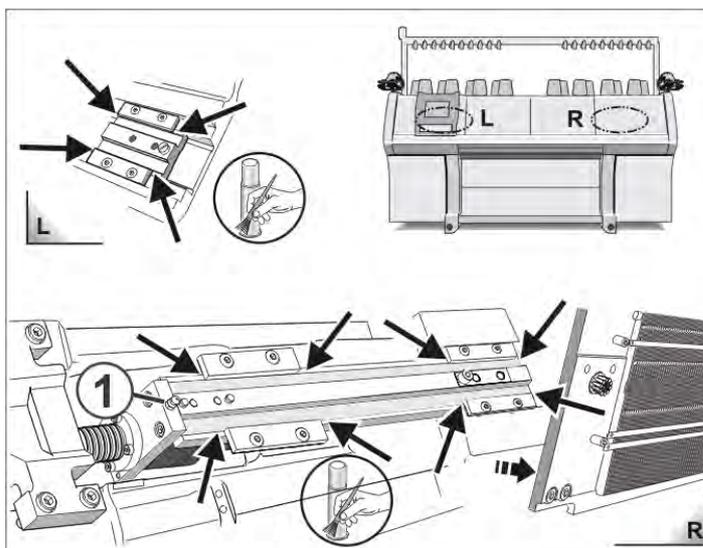


- Diesen Vorgang am hinteren Schlittenträger wiederholen.

Weitere Informationen:

- Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren [-> 305]

6.3.12 Versatzeinrichtung fetten



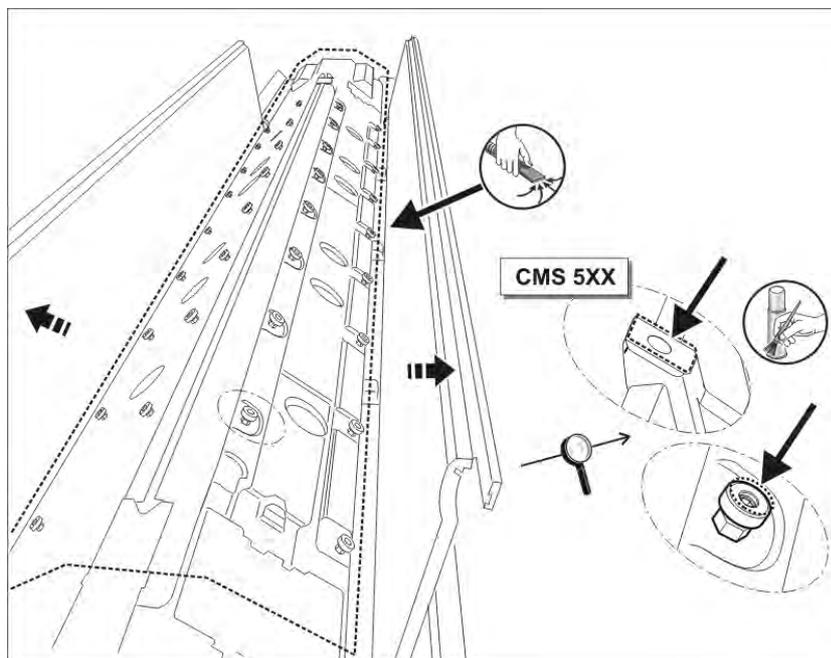
Versatzeinrichtung fetten

- Hinteres Nadelbett schräg stellen.
- Abdeckung über der Versatzspindel abnehmen.
- Mit einem Pinsel Fett auf die Versatzleiste und Gleitführungen auftragen.
- Mit einer Fettpresse den Schmiernippel (1) fetten (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).

Weitere Informationen:

- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen [-> 315]

6.3.13 Nadelbettauflagen fetten



Fetten der Nadelbettauflagen

1. Nadelbetten schräg stellen.
2. Flusen und Staub absaugen.
3. Fett mit einem Pinsel auf Nadelbettauflagen auftragen.

Weitere Informationen:

- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen [-> 315]

7 Strickmaschine instand halten

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Nebentätigkeiten bei der Instandhaltung [-> 297]
- Hilfreiche Strickzeilen [-> 303]
- Teile wechseln [-> 305]
- Störungen der Elektronik beheben [-> 345]
- Nadelauswahl-Verschiebung [-> 354]
- Daten der Nadelauswahl-Verschiebung manuell eingeben [-> 360]

7.1 Nebentätigkeiten bei der Instandhaltung

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten [-> 297]
- Fadenführer verschieben und wieder positionieren [-> 299]
- Saugrohre am Schlitten entfernen [-> 300]
- Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren [-> 301]
- Schiebetisch [-> 302]

7.1.1 Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten

Für Montagetätigkeiten kann die Spannungsversorgung des Schlittens (Schrittmotoren, Auswahlssysteme, Fadenführermitnehmer) ausgeschaltet werden. Somit entfällt das Aus- und Einschalten des Maschinenhauptschalters und damit die Wartezeit bis der Rechner der Strickmaschine herunter- oder hochgefahren ist.

Wenn die Spannungsversorgung ausgeschaltet ist, kann die Maschine nicht mit der Einrückstange gestartet werden.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe Service" aufrufen |
|  | Meldung quittieren |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Aus-/Einschalten der Spannungsversorgung 40 V

Spannungsversorgung aus- und einschalten:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Aus dem Menü "Service" das Fenster "Manuelle Eingriffe Service" aufrufen.



Fenster "Manuelle Eingriffe Service"

3. Auf Schalter "Aus" tippen, wenn die "Spannungsversorgung 40 Volt" ausgeschaltet werden soll. Die Meldung "Abschalten ?" mit "Ja" beantworten.
- oder -**
- Auf Schalter "Ein" tippen, wenn die "Spannungsversorgung 40 Volt" eingeschaltet werden soll. Auf Taste "Meldung quittieren" tippen, die Maschine ist betriebsbereit.
4. "Hauptmenü" aufrufen.

7.1.2 Fadenführer verschieben und wieder positionieren

Zum Einfädeln und für Reparaturarbeiten ist es notwendig den Fadenführer aus dem Strickbereich zu schieben.



Unsere Empfehlung:

Schieben Sie den Fadenführer an eine Stelle, wo er gut zugänglich ist und Sie ihn leichter einfädeln können.

Beispielweise ausserhalb des Strickbereichs oder zwischen Nadelbett und Klemm-Schneidbett.

Fadenführer manuell verschieben

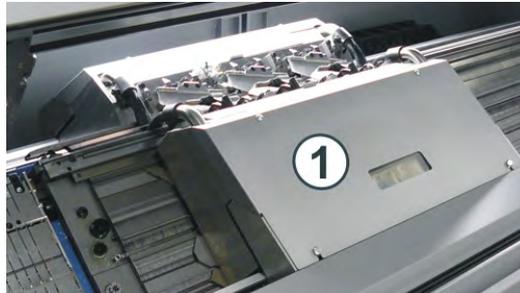
1. Die Abdeckhauben öffnen.
 - ▷ Automatisch werden alle Fadenführer stromlos geschaltet – sie sind manuell verschiebbar.
2. Fadenführer an eine Stelle schieben, wo er gut zugänglich ist und leichter eingefädelt werden kann.

Fadenführer wieder positionieren

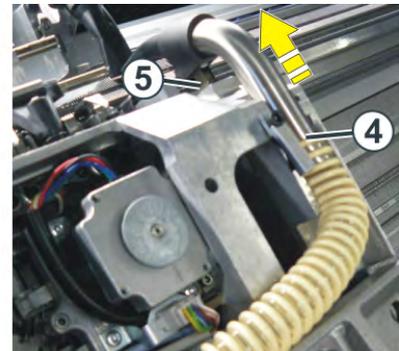
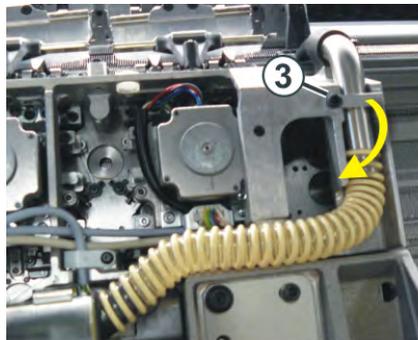
1. Den Faden in die Nadeln einlegen.
2. Die Abdeckhauben schließen.
3. Die Fehlermeldung quittieren.
4. Die Einrückstange hochziehen.
 - ▷ Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition.

7.1.3 Saugrohre am Schlitten entfernen

1. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



2. Schraube (3) lösen und Haltebügel nach unten schwenken.



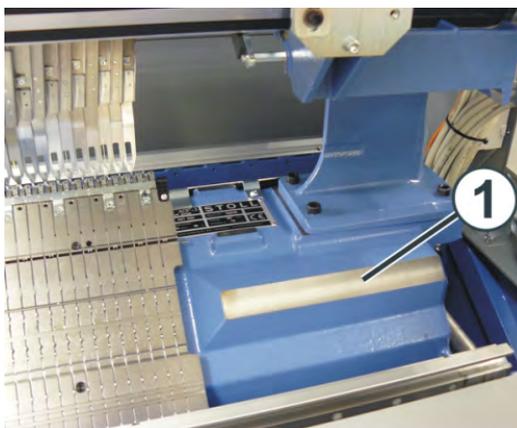
3. Saugrohr am unteren Ende (4) etwas anheben. Saugrohr nach oben schieben, bis die Halteklammer (5) aus dem Schlitten herausgezogen ist.

7.1 Nebentätigkeiten bei der Instandhaltung

7.1.4 Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen |

1. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
2. Im Fenster "Manuelle Eingriffe" den Schalter "Schlitten aus Nadelbett" einschalten.
3. Einrückstange hochziehen.
4. Nach einem, spätestens zwei Schlittenhüben fährt der Schlitten ganz nach außen bis zur Auflagefläche (1).

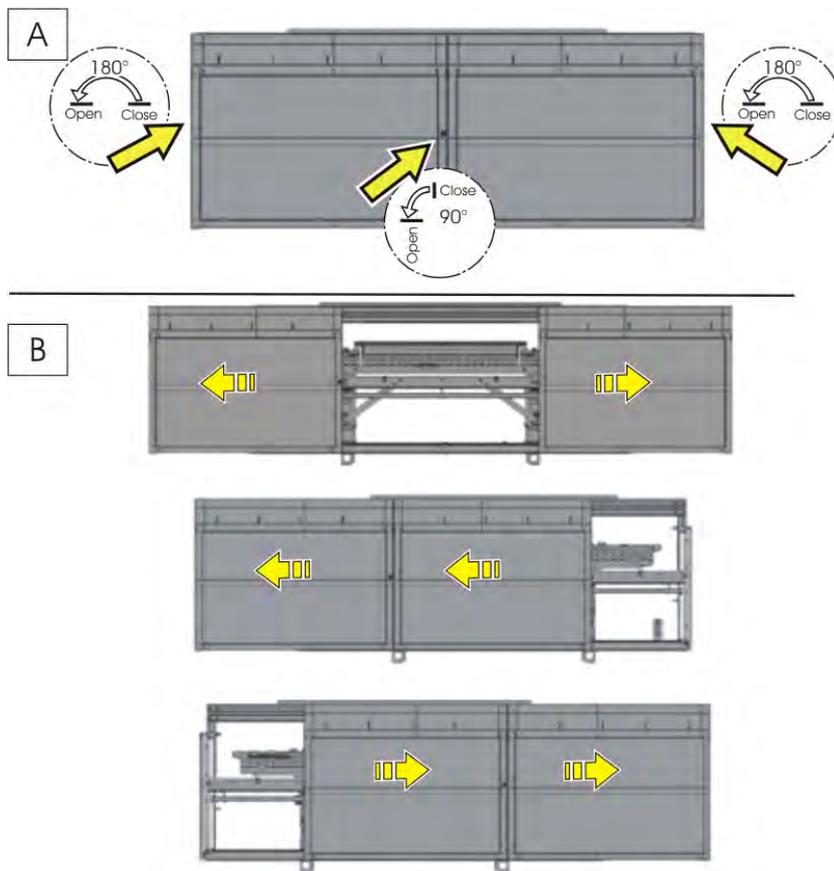


Auflagefläche des Schlittenteils

5. Schlitten stoppen.

7.1.5 Schiebetisch

Der Schiebetisch besteht aus zwei einzelnen Tischen. Jeder Schiebetisch kann nach links oder rechts geschoben werden.



- A Die Schiebetische sind an drei Stellen gesichert. Verwenden Sie zum Öffnen den Vierkantschlüssel aus dem Zubehör.
- B Jeder Schiebetisch kann nach links oder rechts geschoben werden. Um das hintere Schlittenteil von der Maschine nehmen zu können, beide Schiebetische in dieselbe Richtung schieben.

7.2 Hilfreiche Strickzeilen

Für Reinigungs-, Einstell- und Reparaturarbeiten ist es hilfreich, wenn eine bestimmte Stricksituation sofort eingestellt werden kann. In der nachfolgenden Tabelle sind die Strickangaben aufgeführt, welche in der Betriebsanleitung erwähnt werden.

| | Strickangaben |
|------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Leerreihe | < > S0 W0 Oder: Im Fenster "Maschine Start" auf Taste "SPF S0" tippen. |
| Leerreihe mit Umhängeversatz | < > VU S0 W0 |
| Leerreihe mit Halbversatz | < > V# S0 W0 |
| Umhängereihe nach hinten (R=alle Nadeln) | < > S:U^SR; S1 |
| Umhängereihe nach vorne | < > S:UVSR; S1 |

Strickangaben

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
|  | Sintral-Editor einschalten |
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Eingeben einer Strickzeile

Strickzeile eingeben und festsetzen:

1. Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle abstellen.
2. Sintral-Editor aufrufen.
3. Cursor an die entsprechende Stelle (z. B. in Zeile 998) im Sintralprogramm setzen.
4. Strickzeile mit Hilfe der virtuellen Tastatur eingeben.
Beispielsweise soll in Zeile 998 eine Umhängereihe nach hinten eingegeben werden.
Die Angaben lauten: 998 < > S:U^SR; S1
5. Eingabe bestätigen und ins "Hauptmenü" zurückkehren.

6. Das Fenster "Maschine Start" aufrufen.
7. In der Zeile "SPF-Zeile fest" auf das Feld "Zeile: 999" tippen und die Zeilenzahl "998" eingeben.



Fenster "Maschine Start"

8. Diese Zeile festsetzen, dazu auf Taste "SPF-Zeile fest" tippen und Maschine einrücken.
 - ▷ Nach der nächsten Umkehr wird die Strickangabe ausgeführt.
9. Ist der Schlitten wieder in der linken Umkehr, den Schlitten stoppen.
10. Arbeiten an der Strickmaschine ausführen.
11. Zur Wiederaufnahme der Produktion im Fenster "Maschine Start" auf Taste "SP ab Zeile 1" tippen und Maschine einrücken.

i In einem STOLL-Strickprogramm ist auf Zeile 999 eine Leerreihe eingetragen.

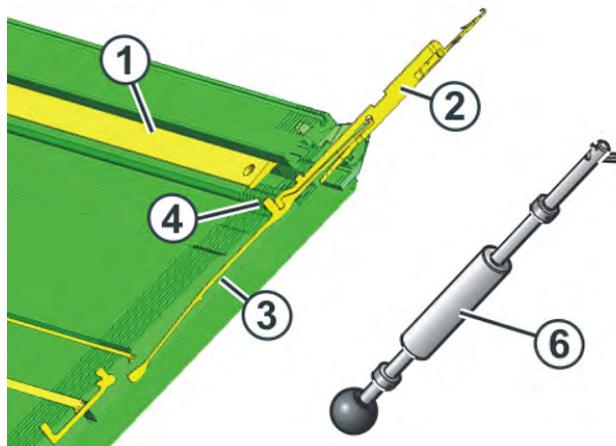
i Die ersten 2 Strickreihen nach "SPF" fährt der Schlitten über das gesamte Nadelbett.

7.3 Teile wechseln

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

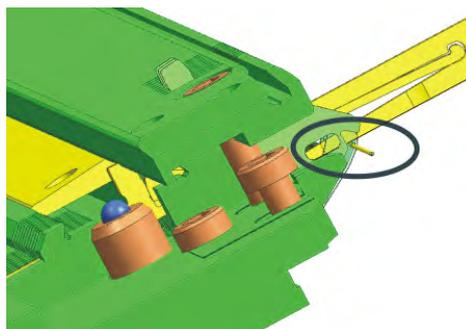
- Nadel und Kupplungsteil wechseln [-> 306]
- Zwischenschieber wechseln [-> 307]
- Auswahlplatine wechseln [-> 309]
- Niederhalteplatine wechseln [-> 310]
- Nadelbett abnehmen oder schräg stellen [-> 311]
- Nadel- und Zusatzbett reparieren [-> 313]
- Schlittenteil abnehmen [-> 316]
- Schlossplatte abnehmen [-> 327]
- Schrittmotor abnehmen und aufsetzen [-> 328]
- Zahnstangen im Schrittmotor austauschen [-> 330]
- Fadenführer wechseln [-> 341]
- Fadenkontrolleinheit wechseln [-> 334]
- Antriebsriemen und Friktionswalze des Friktionsfournisseurs wechseln [-> 335]
- Kammhaken wechseln [-> 337]
- Ausrichtung des Lichtvorhangs kontrollieren [-> 338]

7.3.1 Nadel und Kupplungsteil wechseln



Wechseln von Nadel und Kupplungsteil

1. Nadelschiene (1) mit Ausziehhaken (6) herausziehen.
2. Nadel (2) nach oben ziehen, dabei wird auch das Kupplungsteil (3) mit nach oben gezogen.
3. Wenn der Fuß des Kupplungsteils (4) am Niederhalteplattenbett anstößt, das Kupplungsteil nach unten drücken. Nadel und Kupplungsteil nach oben herausziehen.
4. Neue Nadel und neues Kupplungsteil zusammenfügen.
5. Um die neue Nadel und neues Kupplungsteil einzusetzen, Fuss des Kupplungsteils in das Nadelbett unter dem Platinenbett durchschieben. Darauf achten, dass die Nadel oberhalb des Abschlagdrahts eingeführt wird.



7.3.2 Zwischenschieber wechseln

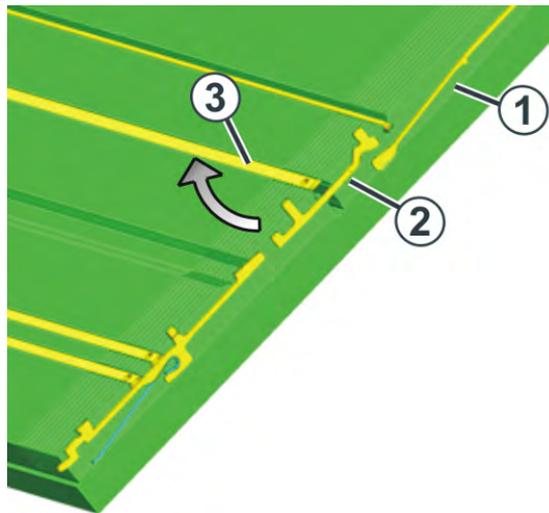
Abhängig von der Feinheit gibt es verschiedene Ausführungen.

Ausführung 1

Gültig für:

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2

Zum Wechseln des Zwischenschiebers benötigen Sie eine kleine Zange.



Wechseln des Zwischenschiebers

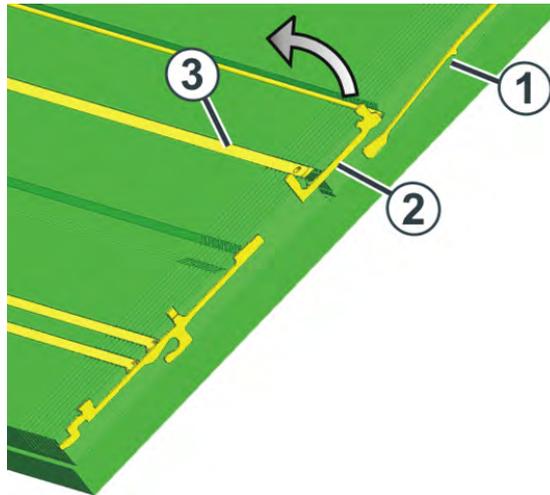
1. Nadel und Kupplungsteil (1) nach oben schieben.
2. Mit der Zange den unteren Fuß des Zwischenschiebers (2) nach unten aus dem Nadelbett herausziehen, dabei den oberen Fuß ins Nadelbett hineindrücken und unter die Deckschiene (3) drücken.
3. Neuen Zwischenschieber in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
4. Nadel und Kupplungsteile in Grundstellung schieben.

Ausführung 2

Gültig für:

E5 | E7 | E8

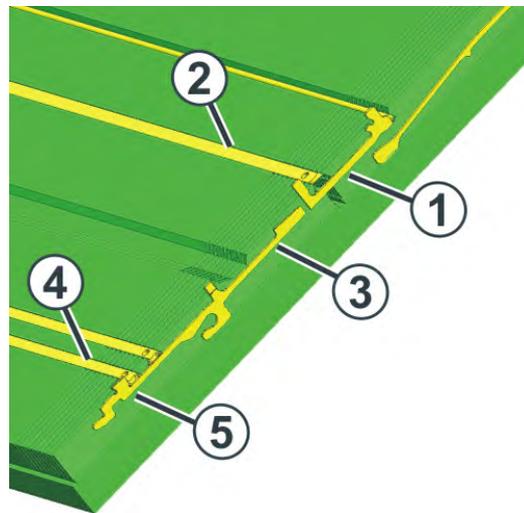
Zum Wechseln des Zwischenschiebers benötigen Sie eine kleine Zange.



Wechseln des Zwischenschiebers

1. Nadel und Kupplungsteil (1) nach oben schieben.
2. Zwischenschieber (2) so weit schieben, bis unterer Fuß an Deckschiene (3) anstößt.
3. Den oberen Fuß des Zwischenschiebers aus dem Nadelbett herausziehen, dabei den unteren Fuß ins Nadelbett hineindrücken und unter die Deckschiene drücken.
4. Neuen Zwischenschieber in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
5. Nadel und Kupplungsteile in Grundstellung schieben.

7.3.3 Auswahlplatine wechseln

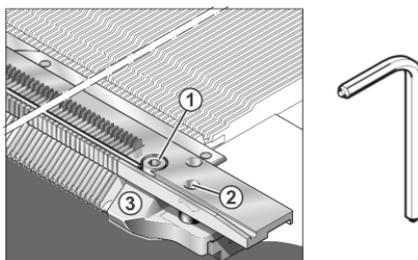


Wechseln der Auswahlplatine

1. Nadel mit dem Kupplungsteil nach oben schieben.
2. Zwischenschieber (1) so weit schieben, bis der untere Fuß am Federkeil (2) anstößt.
3. Auswahlplatine (3) nach oben schieben, bis sie an Deckschiene (4) anstößt.
4. Fuß (5) der Auswahlplatine in das Nadelbett drücken und gleichzeitig Auswahlplatine weiter nach oben schieben.
5. Auswahlplatine entnehmen.
6. Neue Auswahlplatine in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
7. Zwischenschieber in Grundposition schieben.
8. Nadel und Kupplungsteil in Grundposition schieben.

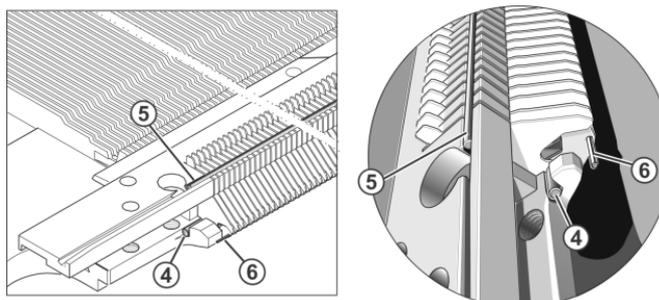
7.3.4 Niederhalteplatine wechseln

1. Alle Maschen des Nadelbetts, in dem die Platine ausgewechselt wird, auf das andere Nadelbett umhängen.



Abnehmen des Begrenzers (3)

2. Schraube (1) auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts entfernen. Dazu den speziellen Sechskantschraubendreher aus dem Zubehör verwenden.
3. Schraube (2) auf der linken und rechten Seite des Platinenbetts lösen.
4. Begrenzer (3) auf beiden Seiten abnehmen.



Austausch einer Platine

5. Draht (4) und bei Feinheit E3,5.2, E5.2, E6.2, E7.2, E9.2 (bei 72") auch Draht (6) bis zur Reparaturstelle herausziehen. Dabei den Ersatzdraht aus dem Zubehör von der anderen Maschinenseite her immer nachführen, so dass die Platinen nicht aus dem Nadelbett fallen.
6. Draht (5) herausziehen.
7. Niederhalteplatine nach oben herausnehmen und neue Niederhalteplatine einsetzen.
8. Nadelbett in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Weitere Informationen:

- Hilfreiche Strickzeilen [-> 303]

7.3.5 Nadelbett abnehmen oder schräg stellen

In diesem Kapitel finden Sie folgende Anleitungen:

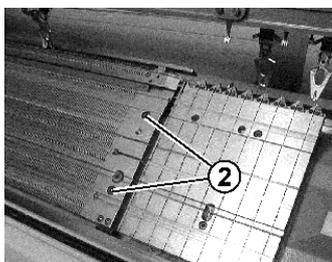
- Lösen des Nadelbetts
- Abnehmen des Nadelbetts
- Schrägstellen des Nadelbetts
- Festschrauben des Nadelbetts

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen |

Taste zum Aufrufen des Fensters "Manuelle Eingriffe"

Nadelbett lösen

1. Alle Maschen des Nadelbetts, das abgenommen oder senkrecht gestellt wird, auf das andere Nadelbett umhängen.
2. Wenn der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition ist, Maschine mit der Einrückstange stoppen. Wenn eine Zentralschmierung vorhanden ist, muss der Schlittenwagen in der linken Umkehrposition stehen.
3. Im Fenster "Manuelle Eingriffe" auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen und Schlittenwagen bis zum Anschlag nach links schieben.
4. Auf jeder Maschinenseite zwei Schrauben (2) entfernen.



Lösen des Nadelbetts

5. Hinteres Nadelbett lösen bei Feinheit E10 - E18: Schrauben (3) entfernen. Anbindung (4) zur Seite schieben. Dabei wird die Impulsgeberschiene zur Seite geschoben.

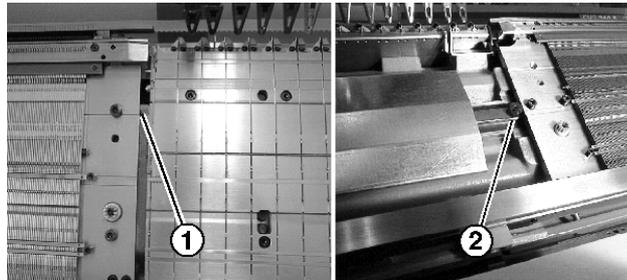


Anbindung der Impulsgeberschiene

Nadelbett abnehmen oder schräg stellen

1. Vorderes Nadelbett: Vorsichtig nach vorne schwenken und an der Maschinenverkleidung anlehnen.
2. Hinteres Nadelbett: Mit zwei Personen das Nadelbett von der Maschine nehmen.

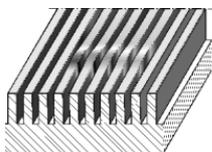
Nadelbett festschrauben



Einbau des vorderen und hinteren Nadelbetts

- Nadelbett in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen. Dabei darauf achten, dass das Nadelbett am Stift (1) und an der Rolle (2) anliegt.

7.3.6 Nadel- und Zusatzbett reparieren



Beschädigtes Nadelbett

Wenn der Schlitten blockiert, ist in manchen Fällen das Nadelbett beschädigt. Dies bedeutet, dass die beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) schwergängig sind oder sogar blockieren. Bevor die Maschine wieder in Betrieb genommen wird, muss diese Beschädigung sorgfältig und gewissenhaft beseitigt werden. Wenn nicht, besteht die Gefahr, dass der Schlitten sofort wieder blockiert und das Nadelbett erneut beschädigt wird.

Bei der Durchführung der Reparatur muss unterschieden werden, wie die Nadelbetten gefertigt worden sind. Es gibt zwei verschiedene Ausführungen: gefräste und zusammengesetzte Nadelbetten. Die Zusatzbetten sind immer gefräst.

| Nadelbett | Beschreibung |
|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| gefräst | Die Nuten für die beweglichen Teile sind aus dem Nadelbett herausgefräst worden. |
| zusammengesetzt | Das Nadelbett ist aus einzelnen Stegen zusammengesetzt. Sie sind in eine Grundplatte eingesetzt und verschraubt. |

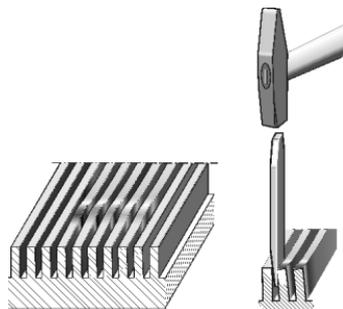


Bei der Reparatur muss sehr sorgfältig und ohne Gewaltanwendung vorgegangen werden.

gefrästes Nadelbett

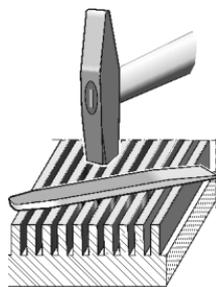
1. Wenn der Schlitten blockiert, dann die Verbindung Schlittenteil-Schlitten trennen. Schlitten in die nächste Umkehr fahren. Schlittenteil vom Nadelbett abheben. Schlossteile auf Beschädigung prüfen, abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile entfernen.
2. Aus dem Zubehör den Kanalmeißel und die Kanalfeile bereitlegen.
3. Die beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil...) an der beschädigten Stelle entfernen.

4. Die beschädigten Stege mit Hilfe des Kanalmeißels wieder senkrecht stellen und geradlinig ausrichten. Der Meißel darf nur mit leichten Hammerschlägen in die beschädigte Nut geschlagen werden. Den Meißel nicht zu tief einschlagen, da sonst der Nadelbettgrund beschädigt wird.



Stege senkrecht stellen

5. Eine Nadel oder Auswahlplatine dieser Maschine nehmen und in die reparierte Nut setzen. Die Nadel in der Nut nach oben und unten schieben. Ist sie leichtgängig, dann die benachbarten Nuten kontrollieren, ob die beweglichen Teile ebenfalls leichtgängig sind.
6. Falls das nicht der Fall ist, Schritte 4 und 5 wiederholen.
7. Dies bei allen beschädigten Nuten durchführen. Auch die Nuten, welche sich links und rechts der beschädigten Stelle befinden, müssen leichtgängig sein.
8. Wenn die beschädigten Stege nachoben deformiert sind, dann mit Hilfe des Kanalmeißels diese wieder eben (glatt) klopfen.

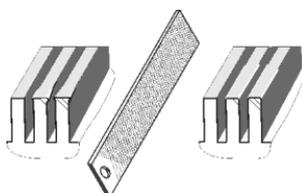


Oberfläche glätten

9. Kontrollieren, ob die Nadelbettelemente in den Nuten leichtgängig sind. Schritt 5 wiederholen.

| ACHTUNG | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>Beschädigung des Nadelbetts bei unsachgemäßer Verwendung der Kanalfeile!</p> <p>Wird an einem Steg zu viel abgefeilt, ist das Nadelbett an dieser Stelle defekt und kann nur durch einen Stoll-Techniker repariert werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Die Kanalfeile nur zum Entfernen von Graten einsetzen. → Nach dem Einsatz der Kanalfeile unbedingt die Nuten sorgfältig reinigen. |

10. Kontrollieren, ob die Kanten der beschädigten Stege Grate aufweisen. Wenn dies der Fall ist, dann mit der Kanalfeile diese Grate vorsichtig entfernen.



Grat entfernen

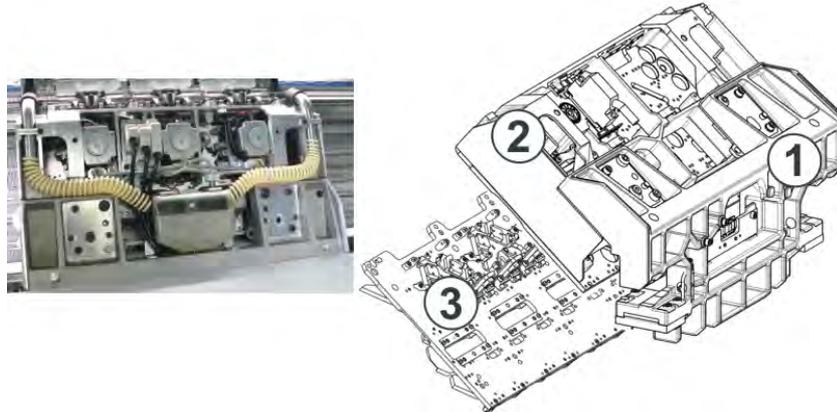
11. Kontrollieren, ob die Nadelbettelemente in den Nuten leichtgängig sind. Schritt 5 wiederholen.
12. Wenn alles in Ordnung ist, mit der Kanalfeile das Nadelbett vorsichtig polieren. Die Kanalfeile flach auf das Nadelbett auflegen und quer zum Nadelkanal leicht hin und her bewegen.
13. Der Metallabrieb muss aus den Nadelkanälen entfernt werden. Dazu die Reparaturstelle mit einem Pinsel reinigen.
14. Wenn alles in Ordnung ist, die beweglichen Teile wieder ins Nadelbett einlegen.

Weitere Informationen:

- Schlittenteil abnehmen [-> 316]
- Nadel und Kupplungsteil wechseln [-> 306]
- Zwischenschieber wechseln [-> 307]
- Auswahlplatine wechseln [-> 309]

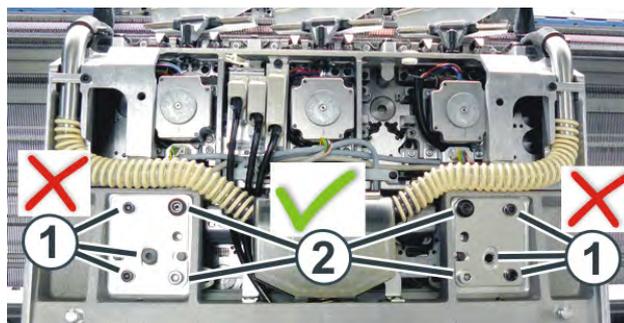
7.3.7 Schlittenteil abnehmen

Schlittenwagen Die Maschine hat zwei Schlittenwagen, einen auf dem vorderen und einen auf dem hinteren Nadelbett. Der Schlittenwagen besteht aus folgenden Komponenten:



- 1 Schlittenträger.
Er ist mit dem Zahnriemen des Hauptantriebs verbunden.
- 2 Schlittenteil.
Es kann von der Maschine genommen werden, zum Tauschen der Schlossteile oder wenn das Schlittenteil blockiert.
Das Schlittenteil ist am Schlittenträger montiert.
- 3 Schlossplatte.
Auf ihr sind die Schlossteile montiert.
Die Schlossplatte ist auf der Unterseite des Schlittenteils montiert.

Schrauben am Schlittenteil



Schrauben am Schlittenteil

- 1 Einstellschrauben für das Schlittenteil.
Einstellschrauben nie lösen oder entfernen!
- 2 Schrauben, um Schlittenteil und Schlittenträger zu trennen



ACHTUNG

Einstellschrauben!

Wenn Einstellschrauben gelöst werden, muss das Schlittenteil durch einen Stoll-Servicetechniker neu eingestellt werden.

→ Keine Einstellschrauben (1) lösen.

7.3 Teile wechseln

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

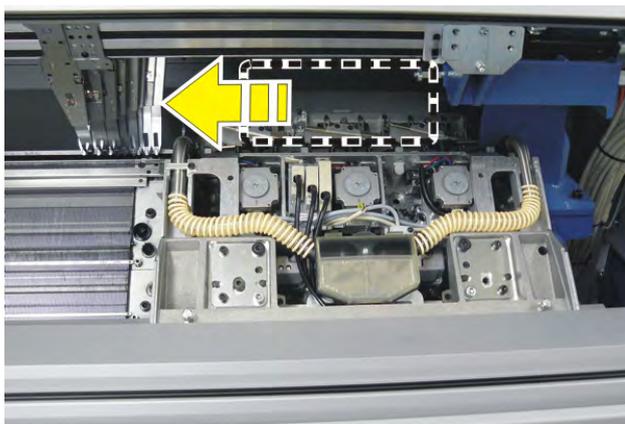
- Schlittenteil abnehmen, um die Schlossteile zu tauschen [-> 317]
- Schlittenteil abnehmen, wenn der Schlittenwagen im Nadelbett blockiert [-> 320]
- Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenträger [-> 324]

Schlittenteil abnehmen, um die Schlossteile zu tauschen

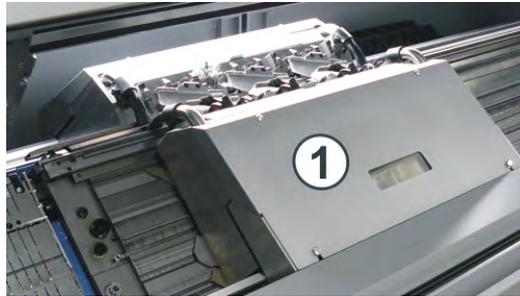
| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen |
|  | Reparatur bestätigen |
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten um das Schlittenteil abzunehmen

1. Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren.
2. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.
3. Die Abdeckhauben öffnen.
4. Fadenführer aus dem Klemm-Schneidbereich ins Nadelbett schieben.
Grund: Beim Herausheben des Schlittenteils können die Fadenführer beschädigt werden.

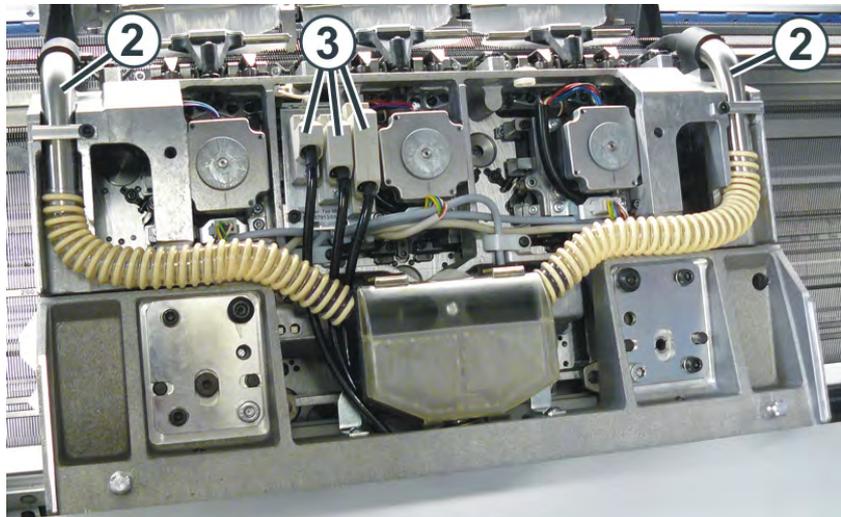


5. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.

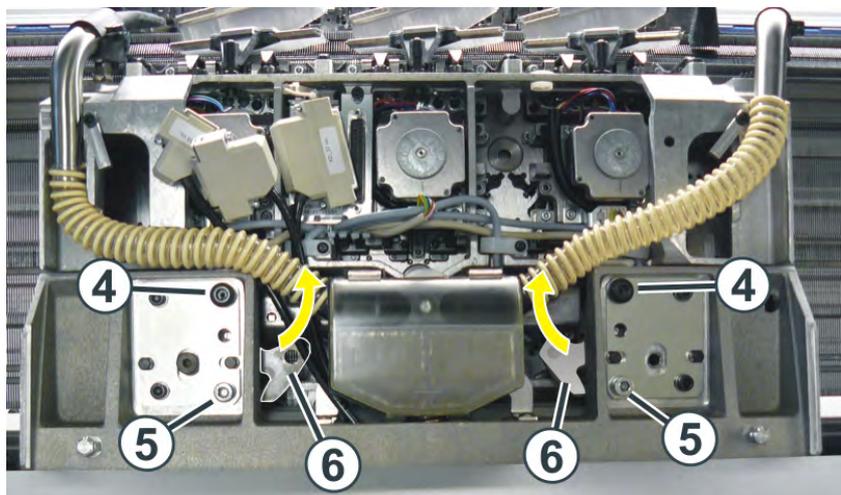


Verkleidung des Schlittenwagens

6. Saugrohre (2) aus dem Schlittenteil herausnehmen.



7. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.
8. Passschrauben (4) und Schrauben (5) auf der linken und rechten Seite entfernen.



9. Linke und rechte Schwenkplatte (6) nach innen schwenken.

7.3 Teile wechseln

10. Um die Antriebsbremse zu lösen, auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen.
("Hauptmenü" -> Fenster "Manuelle Eingriffe", Taste "Antriebsbremse lösen")
11. Schlittenträger in Richtung Maschinenmitte wegschieben.



Wenn der Schlittenträger blockiert:

Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

- ➔ Antriebsbremse wieder lösen und Schlittenträger weiterschieben.
-

12. Schlittenteil von der Maschine abnehmen.
13. Zum Tausch der Schlossteile die Schloßplatte nach oben drehen.

Weitere Informationen:

- Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren [-> 301]
- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten [-> 297]
- Saugrohre am Schlitten entfernen [-> 300]
- Schlossplatte abnehmen [-> 327]
- Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenträger [-> 324]

Schlittenteil abnehmen,
wenn der Schlittenwagen im
Nadelbett blockiert

Bei einem Stoß auf das Nadelbett, z. B. bei einem Nadelbruch, stellt die piezo-elektrische Stoßabstimmung die Strickmaschine ab. Am Touch-Screen erscheint ein Piktogramm, auf welchem Nadelbett die Störung aufgetreten ist.



Stoßabstimmung vorne



Stoßabstimmung hinten

Mögliche Ursachen:

- Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) sind abgebrochen
- Dadurch können auch Nadelbettstege beschädigt sein

Bevor Sie die Maschine wieder in Betrieb nehmen, müssen Sie die Störung beseitigen. Wenn nicht, besteht die Gefahr, dass der Schlittenwagen sofort wieder blockiert.

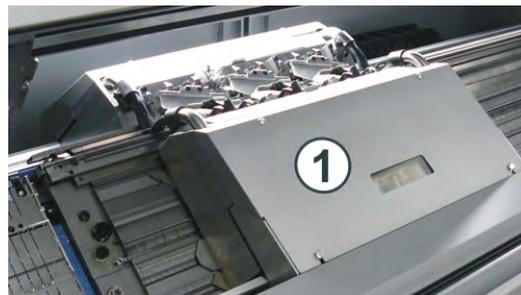
Um die Störung zu beseitigen, müssen Sie das betroffene Schlittenteil vom Nadelbett abnehmen. Kontrollieren Sie die Schlossteile und das Nadelbett auf mögliche Beschädigung.

Schlittenteil vom Nadelbett
abnehmen

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen |

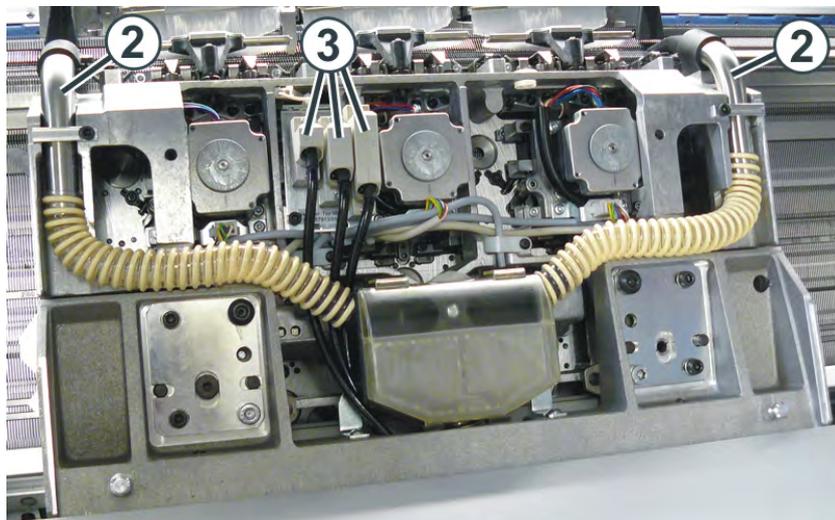
Taste zum Aufrufen des Fensters "Manuelle Eingriffe"

1. Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
2. Um die Nadelauswahl auszuschalten, Schalter "Nadelauswahl" auf "Aus" stellen.
3. Die Abdeckhauben öffnen.
4. Alle Fadenführer aus dem Bereich des Schlittens schieben.
5. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.
6. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



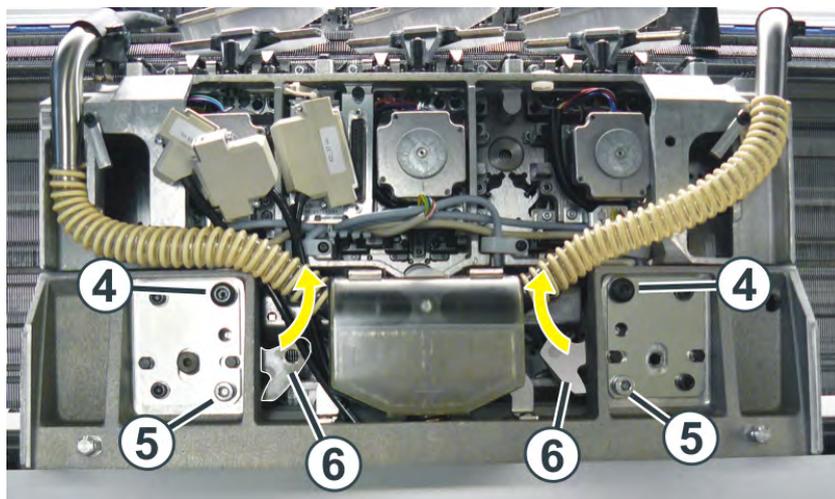
7.3 Teile wechseln

7. Saugrohre (2) aus dem Schlittenteil herausnehmen.



8. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.

9. Passschrauben (4) und Schrauben (5) auf der linken und rechten Seite entfernen.



10. Linke und rechte Schwenkplatte (6) nach innen schwenken.

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
|  | ACHTUNG |
| <p>Beschädigung von Nadeln und Stricksystem! Es sind noch Nadeln im Stricksystem. Wenn beim Verschieben des Schlittenwagens die Richtung geändert wird, werden Nadeln und Stricksystem beschädigt. → Schieberichtung des Schlittenwagens nie ändern.</p> | |

11. Um die Antriebsbremse zu lösen, auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen.
 ("Hauptmenü" -> Fenster "Manuelle Eingriffe", Taste "Antriebsbremse lösen")

12. Schlittenträger wegschieben, dabei die ursprüngliche Schlittenrichtung beibehalten.



Wenn der Schlittenträger blockiert:

Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

- Antriebsbremse wieder lösen und Schlittenträger weiterschieben, dabei die ursprüngliche Schieberichtung beibehalten.

13. Schlittenteil von der Maschine abnehmen.



Beim vorderen Schlittenteil besteht die Gefahr, dass die Abdeckung beschädigt wird, wenn das Schlittenteil direkt vom Nadelbett abgehoben wird.

- Schlittenteil nach oben, in Richtung "Fadenführerstäbe", anheben.
- Schlittenteil vom Nadelbett abheben.

14. Schlittenteil und Nadelbett kontrollieren.

Schlittenteil und Nadelbett kontrollieren



Metallische Teile und Bruchstücke (z. B. abgebrochene Nadelzunge oder Nadelkopf) nicht mit einem magnetischen Werkzeug entfernen. Es besteht die Gefahr, dass das Nadelbett oder Schlossteile magnetisiert werden und dies zu Fehlauswahl führen kann.

1. Schlossteile auf Beschädigung kontrollieren.
Abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) entfernen.
2. Nadelbett auf Beschädigung kontrollieren.
Abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) entfernen.
Sind Nadelbettstege beschädigt, müssen diese repariert werden.

7.3 Teile wechseln

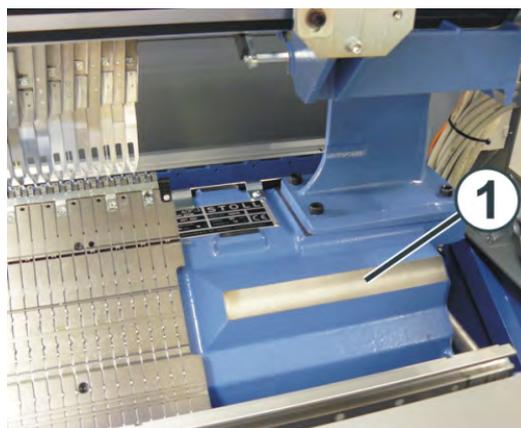
Weitere Informationen:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten [-> 297]
- Saugrohre am Schlitten entfernen [-> 300]
- Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenträger [-> 324]
- Nadel- und Zusatzbett reparieren [-> 313]

Zusammenbau von
Schlittenteil und
Schlittenträger

Vorbereitende Tätigkeiten

Wird das vordere Schlittenteil auf die Maschine zurückgebracht, muss es von außen auf die Auflagefläche (1) geschoben werden. Der Grund hierfür: Die beweglichen Teile im Klemm-Schneidbett werden vom Schlittenteil (genauer gesagt: von den Schlosskurven) in ihre richtige Position geschoben.



Beachten Sie folgende Vorgehensweise:

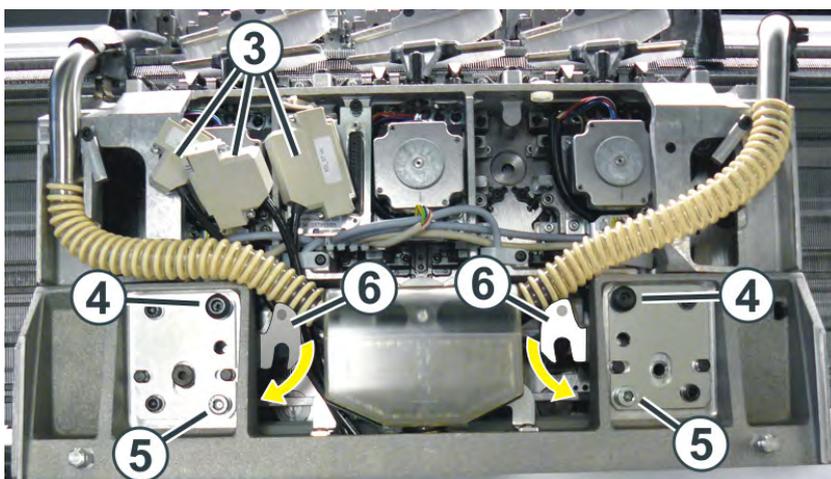
| | Vorgehensweise |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Vorderes Nadelbett | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Seitliche Sicherheitshaube öffnen (auf der rechten Seite). ◆ Schlittenteil von außen auf die Auflagefläche (1) schieben. ◆ Schlittenteil so weit nach innen schieben, dass es sich über dem Klemm-Schneidbett befindet. |
| Hinteres Nadelbett | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Beide Schiebetische in dieselbe Richtung schieben. ◆ Schlittenteil auf die Auflagefläche (1) setzen. |

7.3 Teile wechseln

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen |
|  | Fenster "Maschine Start" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten für den Arbeitsschritt Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenträger

1. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.
2. Fenster "Manuelle Eingriffe" aufrufen.
3. Um die Antriebsbremse zu lösen, auf die Taste "Antriebsbremse lösen" tippen.
4. Schlittenträger genau über das Schlittenteil schieben.
5. Passschrauben (4) eindrehen, bis sich das Schlittenteil etwas hebt.



6. Linke und rechte Schwenkplatte (6) nach außen unter den Schlittenträger schwenken.
7. Beide Passschrauben (4) zur Fixierung des Schlittenteils anziehen.
 - i** Montage des hinteren Schlittenteils: Den oberen Bereich des Schlittenteils (Nadelbürsten) etwas vom Nadelbett wegziehen, damit die Passschraube nicht verkantet.
8. Schrauben (5) gleichmäßig anziehen.
9. Stecker (3) einstecken, dabei auf die Codierung des Steckers achten.
10. Schrauben an den Steckern (3) festziehen.

11. Saugrohre wieder montieren.
12. Verkleidung des Schlittenwagens anbringen.
13. Abdeckhauben schließen.
14. Spannungsversorgung 40 V einschalten.
15. "Hauptmenü" aufrufen.
16. Fenster "Maschine Start" aufrufen.
17. Auf die Taste "SPF - Zeile fest" tippen.
18. Maschine mit der Einrückstange starten.
 - ▷ Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition, danach fährt der Schlitten los.
19. Nur wenn der Schlittenwagen blockiert war: Wenn der Schlitten nach der linken Umkehr steht, im Fenster "Maschine Start" die Nadelauswahl auf "Ein" stellen.
20. Um die Produktion zu starten, im Fenster "Maschine Start" auf die Taste "SP ab Zeile 1" tippen.

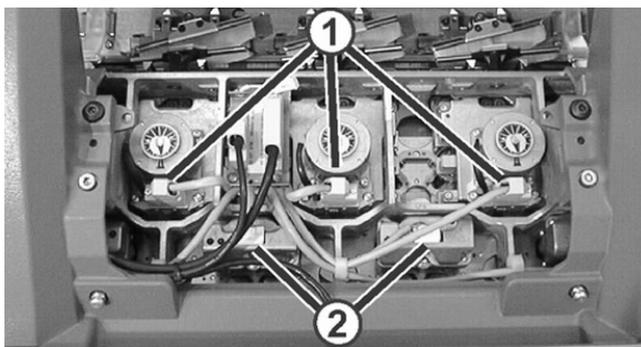
Weitere Informationen:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten [-> 297]
- Saugrohre am Schlitten entfernen [-> 300]
- Schiebetisch [-> 302]

7.3.8 Schlossplatte abnehmen

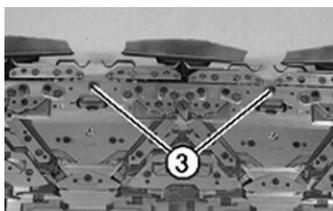
Die Schlossplatte wird zum Reinigen, Kontrollieren oder Austauschen von Schlossteilen oder Schrittmotoren abgenommen.

1. Spannungsversorgung 40 V ausschalten.
2. Schlittenteil abnehmen.



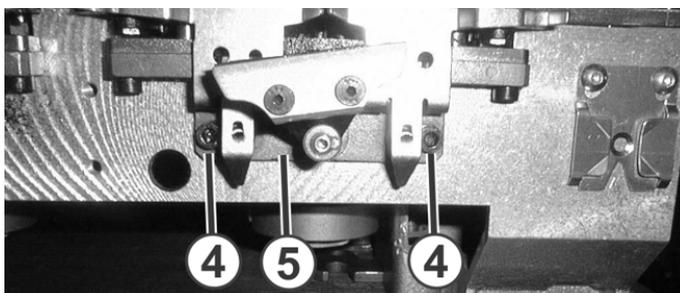
Stecker der Auswahlsysteme

3. Stecker der Schrittmotoren (1) und der Auswahlsysteme (2) ausstecken.
4. Schrauben (3) entfernen.



Schrauben für Gusskörper an der Schlossplatte

5. Schrauben (4) lösen. Die Steuerung (5) der Niederhalteplatten etwas nach vorne ziehen. Somit wird die Schlossplatte nicht mehr von der Steuerung (5) blockiert.



Steuerung der Niederhalteplatten

6. Schlittenteil wenden, so dass die Schlossplatte unten liegt, dabei darauf achten, dass sich Schlossplatte und Schlittenteil (Gußkörper) nicht trennen.
7. Schlittenteil abnehmen.
8. Die Tätigkeiten an Schlossteilen oder Schrittmotoren ausführen.

9. Schlossplatte und Schlittenteil in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

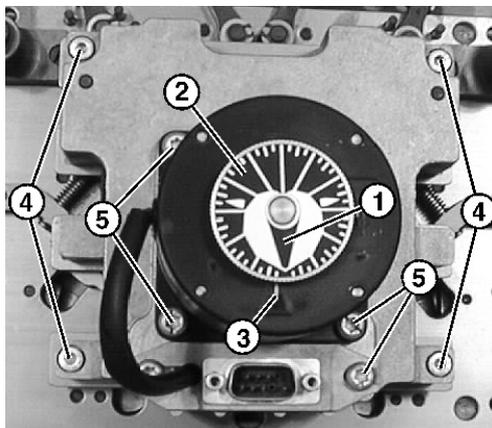
Weitere Informationen:

- Spannungsversorgung 40 V aus- und einschalten [-> 297]

7.3.9 Schrittmotor abnehmen und aufsetzen

In jedem Stricksystem befindet sich ein Schrittmotor, der die Abzugsteilpositionen steuert.

1. Schlittenteil abnehmen.
2. Schlossplatte abnehmen.



Abnehmen des Schrittmotors

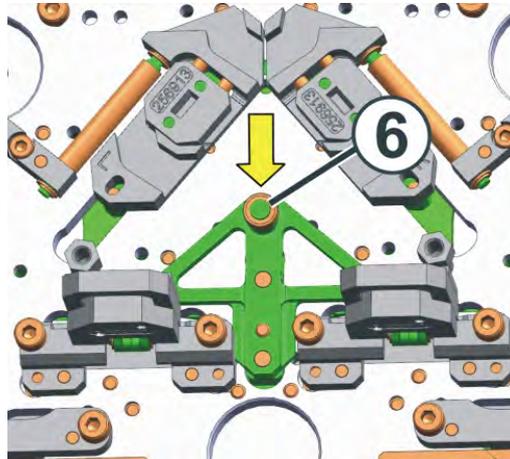
3. Defekten Schrittmotor in Grundstellung bringen: Skala (2) drehen, bis Zeiger (1) genau auf dem Nullpunkt (3) steht.

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
|  | ACHTUNG |
| <p>Einstellschrauben! Wenn Einstellschrauben gelöst werden, muss der Schrittmotor bei STOLL neu eingestellt werden. → Keine Einstellschrauben (5) lösen.</p> | |

4. Schrauben (4) entfernen.
5. Defekten Schrittmotor abnehmen.
6. Neuen Schrittmotor in Grundstellung bringen: Skala (2) drehen, bis Zeiger (1) genau auf dem Nullpunkt (3) steht.

7.3 Teile wechseln

7. Mechanik (Drückerteil Fang) nach unten drücken, damit die Rolle (6) in die Zahnstange des Schrittmotors eingefügt werden kann.



8. Schrittmotor aufsetzen. Ist dies nicht möglich Schritt 7 wiederholen.
9. Schrauben (4) festschrauben.
10. Schlossplatte und Schlittenteil in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Weitere Informationen:

- Schlossplatte abnehmen [-> 327]
- Schlittenteil abnehmen [-> 316]

7.3.10 Zahnstangen im Schrittmotor austauschen

Abhängig von Maschinentyp und Feinheit gibt es verschiedene Ausführungen.

Ausführung 1

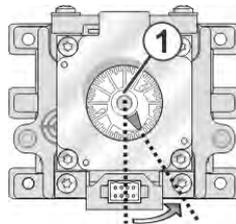
Gültig für:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

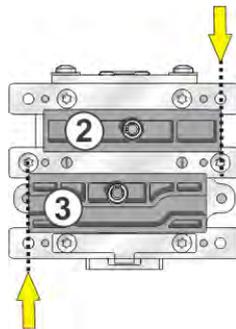
E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Zahnstangen austauschen:

1. Schrittmotor abnehmen.
2. Positionsscheibe (1) in Montagestellung (5 Uhr) drehen.



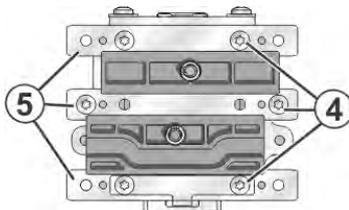
3. Schrittmotor wenden und die Montagestellung kontrollieren.
Die Einstellung ist korrekt, wenn
Die obere Zahnstange (2) und die Bohrung in einer Linie sind.
Die untere Zahnstange (3) und die Bohrung in einer Linie sind.



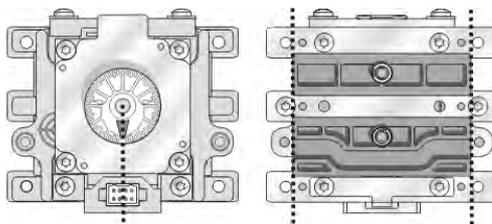
- | | |
|---------------------|----------------------------------------------------------|
| 2 obere Zahnstange | Steuerung der Maschenfestigkeit |
| 3 untere Zahnstange | Steuerung der Drückerteile für Fang und Maschenübernahme |

7.3 Teile wechseln

4. Schrauben (4) für die defekte Zahnstange entfernen.



5. Führungsleisten (5) und Zahnstange vorsichtig abheben.
 6. Defekte Zahnstange austauschen.
 7. Neue Zahnstange und Führungsleisten montieren.
 8. Kontrollieren, ob die Zahnstangen richtig positioniert sind. Dazu die Positionsscheibe (1) in Grundstellung drehen (6 Uhr).
- ▷ Die Zahnstangen müssen sich in einer Linie befinden.



9. Wenn dies nicht der Fall ist, dann Schritt 2 bis 8 wiederholen.
- ▶ Die Zahnstange ist getauscht.

Ausführung 2

Gültig für:

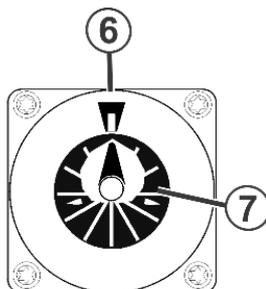
CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C
alle Feinheiten

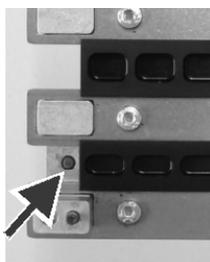
Zahnstangen austauschen:

1. Schrittmotor abnehmen.
2. Positionsscheibe (7) in Grundstellung (6) drehen.



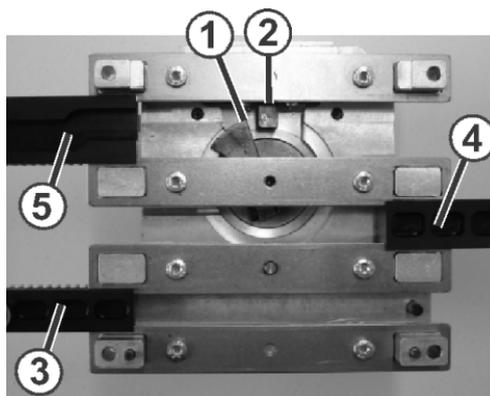
Grundstellung Schrittmotor

3. Den linken Stift der unteren Zahnstangenführung zurückschlagen.



Stift der Zahnstangenführung

4. Untere Zahnstange von Hand so weit nach links schieben, bis alle Zahnstangen herausgenommen werden können.
5. Defekte Zahnstange austauschen.
6. Einstellen der Einbauposition. Dazu die Fächerscheibe (1) so drehen, dass die rechte Kante etwas vor der Lichtschranke (2) steht. (Bildlich ausgedrückt: wird diese Einstellung auf eine Uhr übertragen, zeigt sie die Uhrzeit: 11 Uhr 58 Minuten.)

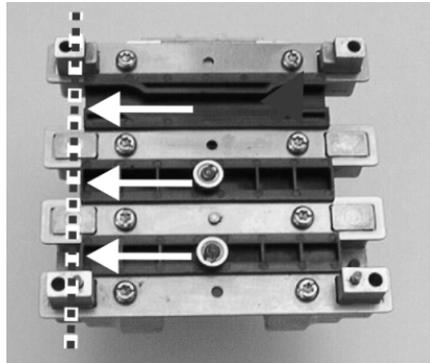


Einbauposition

7. In dieser Einbauposition die Zahnstange (3) von links einschieben, bis ein leichter Widerstand zu spüren ist.
 - ▷ Die Zahnstange stößt an das Ritzel an.
8. Ebenso die Zahnstange (5) einschieben.
9. Zahnstange (4) von rechts einschieben, bis ein leichter Widerstand zu spüren ist.
 - ▷ Die Zahnstange stößt an das Ritzel an.
10. Zahnstange (3) und (4) gleichmäßig nach innen schieben.
 - ▷ Zahnstange (5) wird automatisch durch das Schieben der Zahnstange (4) nach innen gezogen.
11. Kontrollieren, ob die Zahnstangen richtig positioniert sind. Dazu die Positionsscheibe (7) in Grundstellung (6) drehen.

7.3 Teile wechseln

12. Die Zahnstangen müssen sich in einer Linie befinden.



Kontrolle der Einbauposition

13. Wenn dies nicht der Fall ist, dann Schritt 3 bis 11 wiederholen.

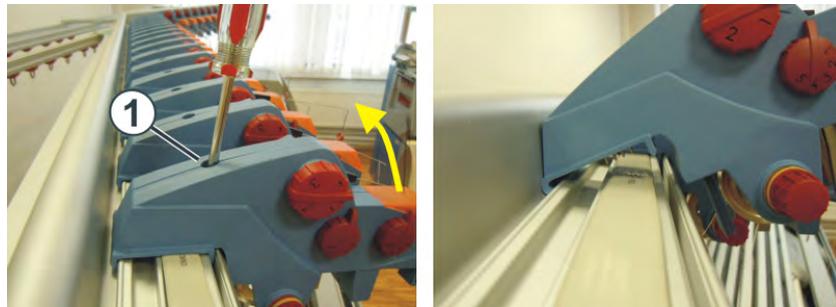
14. Stift der unteren Zahnstangenführung wieder in Grundstellung bringen.

► Das Austauschen der Zahnstangen ist abgeschlossen.

Weitere Informationen:

- Schrittmotor abnehmen und aufsetzen [-> 328]

7.3.11 Fadenkontrolleinheit wechseln



Ausbau einer Fadenkontrolleinheit

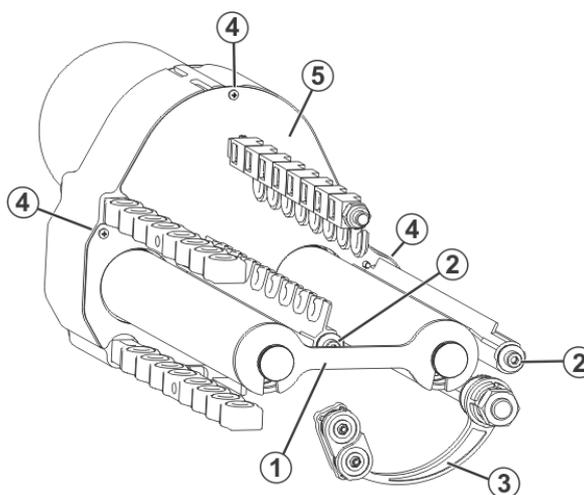
1. Position der alten Fadenkontrolleinheit markieren.
2. Schraube (1) entfernen.
3. Fadenkontrolleinheit vorne so weit anheben, bis die Kontaktstifte frei sind. Fadenkontrolleinheit nach hinten schieben und abnehmen.
4. Neue Fadenkontrolleinheit genau an der Position (Markierung) der alten Fadenkontrolleinheit einsetzen.
5. Die neue Fadenkontrolleinheit in die hintere Führungsschiene einhängen. Die Fadenkontrolleinheit nach vorne ziehen und gleichzeitig nach unten drücken.
6. Die Fadenkontrolleinheit nach vorne ziehen und mit der Schraube (1) festschrauben.

7.3.12 Antriebsriemen und Friktionswalze des Friktionsfournisseurs wechseln

Der Antriebsriemen und die Friktionswalze des Friktionsfournisseurs werden in folgenden Schritten gewechselt:

- Vorbereitende Tätigkeiten
- Antriebsriemen tauschen
- Position der Friktionswalze ändern
- Friktionswalze wechseln

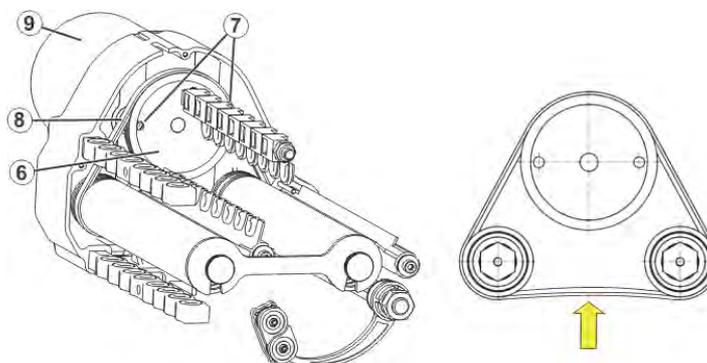
Vorbereitende Tätigkeiten 1. Lasche (1) entfernen, dazu die Rändelschrauben etwas lösen.



Friktionsfournisseur

2. Schrauben (2) entfernen und Abstellschienen abnehmen.
3. Kupplungen der Arme (3) lösen, damit sie nach unten schwenken können.
4. Schrauben (4) entfernen und Gehäusedeckel (5) abnehmen.

Antriebsriemen tauschen 1. Keilrippenscheibe (6) von Hand drehen, bis beide Inbusschrauben durch die Bohrungen (7) gelöst werden können.



Antriebsriemen

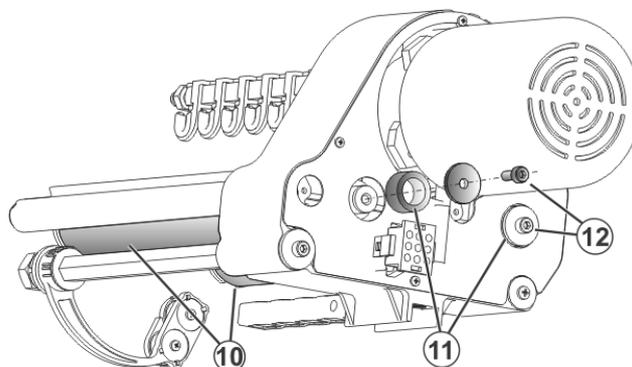
2. Riemen (8) abnehmen.

3. Neuen Riemen so montieren, dass er in den Rillen des Antriebsrades läuft.
4. Motor (9) nach oben drücken und Schrauben der Bohrungen (7) anziehen
5. Riemen Spannung prüfen.
- ▶ Bei leichtem Druck lässt sich der Riemen ca. 2 bis 4 mm durchdrücken.

Position der Friktionswalze ändern

Die Oberfläche der Friktionswalze wird im Laufe der Zeit durch das Garn abgenutzt. Dann braucht die Friktionswalze nicht sofort ausgetauscht werden, sondern kann in ihrer Position um 11mm verschoben werden. Dies führt zu einer Verdoppelung der Lebensdauer.

1. Schrauben (12) entfernen.



Schrauben für Friktionswalzen

2. Distanzhülse (11) entfernen.
3. Beide Friktionswalzen (10) abnehmen.
4. Zur Montage: Distanzhülse (11) auf die Achse der Friktionswalze (10) stecken
5. Friktionswalze (10) wieder einsetzen.
6. Schrauben (12) ohne Distanzhülsen wieder festziehen.

Friktionswalze wechseln

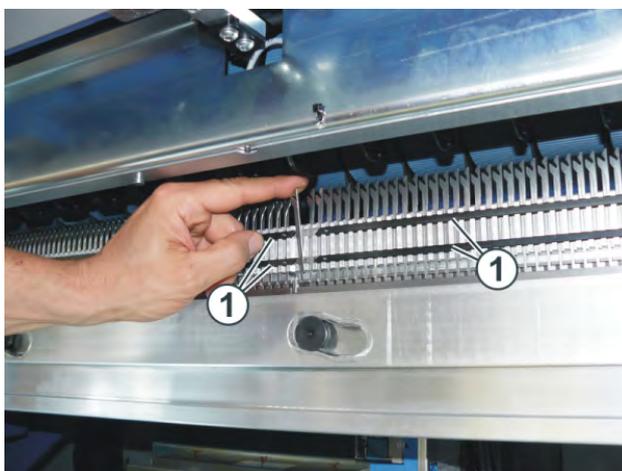
1. Schrauben (12) entfernen.
2. Friktionswalzen (10) abnehmen.
3. Neue Friktionswalze aufsetzen.
4. Schrauben (12) festdrehen.

7.3.13 Kammhaken wechseln

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
|  | "Hauptmenü" aufrufen |
|  | Fenster "Kamm" aufrufen |

Tasten zum Tauschen der Kammhaken

1. Kammabdeckblech öffnen.
2. Aus dem "Hauptmenü" das Fenster "Kamm" aufrufen.
3. Auf Taste "Bremsen lösen (=X=)" tippen.
4. Den Kammabzug von Hand nach oben schieben (ungefähr 8 cm).
 - ▷ Die Deckschienen des Kammabzugs befinden sich oberhalb des linken und rechten Steuergeräts.
5. Die Deckschienen (1) nur so weit zur Seite schieben, bis an der Reparaturstelle ein offener Bereich entsteht.
Dazu die oberen Deckschienen nach links bis zur Reparaturstelle schieben.
Die unteren Deckschienen nach rechts bis zur Reparaturstelle schieben.



6. Kammhaken herausnehmen.
7. Neuen Kammhaken einsetzen.
8. Deckschienen schließen.
9. Kammabdeckblech schließen.
10. Auf Taste "Referenzfahrt (=R=)" tippen.

7.3.14 Ausrichtung des Lichtvorhangs kontrollieren

Wird eine Fadenführerschiene getauscht, muss der Lichtvorhang demontiert werden. Nach dem Einbau muss die Ausrichtung des Lichtvorhangs überprüft werden.

Dabei wird die Ausrichtung der linken und rechten Einheit des Lichtvorhangs zueinander überprüft.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Manuelle Eingriffe Service" aufrufen |

Tasten zum Starten der automatischen Überprüfung

Automatische Überprüfung starten:

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Aus dem Menü "Service" das Fenster "Manuelle Eingriffe Service" aufrufen.



Fenster "Manuelle Eingriffe Service"

3. Auf die Taste "Lichtvorhang: Automatische Überprüfung starten" tippen.

▷ Die Überprüfung startet (Dauer: ein bis zwei Minuten).

7.3 Teile wechseln

4. Der Lichtvorhang signalisiert mit Hilfe der blauen LEDs (1 bis 5) die Ausrichtgüte, d. h. wie gut die beiden Einheiten auf der linken und rechten Maschinenseite zueinander ausgerichtet sind.



- ◆ Leuchten alle 5 LEDs, ist die Ausrichtung optimal.
- ◆ Leuchten 3 LEDs, ist die Ausrichtung ausreichend.
- ◆ Leuchtet keine LED, ist die Ausrichtung schlecht.
-> **Lichtvorhang neu ausrichten!**

5. Ist die Überprüfung erfolgreich beendet, erlöschen die LEDs wieder. Am Touch-Screen erscheint keine Meldung.



Diese Überprüfung ist auch bei produzierender Maschine möglich. Der Lichtvorhang ist auch während der Überprüfung aktiv.

Lichtvorhang überprüfen

Bei stehender Maschine

Den Lichtvorhang mit dem Prüfstab überprüfen. Der Prüfstab befindet sich im Zubehör der Maschine. Den Prüfstab so halten, dass er im rechten Winkel zum Schutzfeld steht.



- ◆ Auf der linken Seite der Fadenführerschienen den Prüfstab langsam von vorne nach hinten bewegen.
- ◆ Während der Prüfstab das Schutzfeld unterbricht:
 - die grünen LEDs dürfen nicht aufleuchten
 - die roten LEDs müssen immer leuchten
- ◆ Die Fehlermeldung quittieren.
- ◆ Diesen Vorgang in der Maschinenmitte und auf der rechten Seite wiederholen.

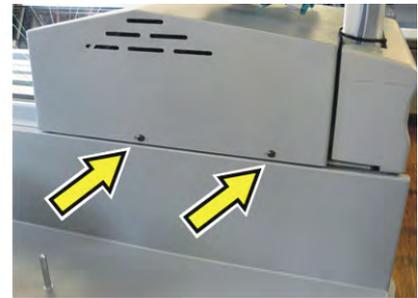
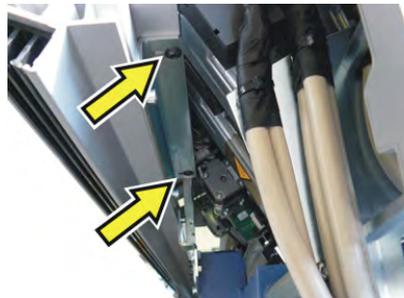
| | |
|------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bei laufender Maschine | <ul style="list-style-type: none">◆ Auf der linken Seite der Fadenführerschienen den Prüfstab in das Schutzfeld einführen.◆ Der Schlitten muss sofort stoppen.◆ Die Fehlermeldung quittieren.◆ Diesen Vorgang in der Maschinenmitte und auf der rechten Seite wiederholen. |
|------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

7.3.15 Fadenführer wechseln

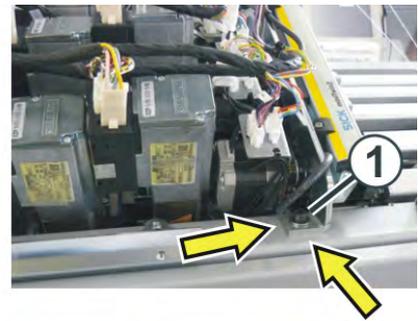
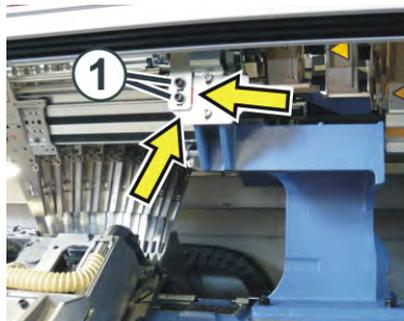
Um einen Fadenführer wechseln zu können, muss die komplette Fadenführerschiene von der Maschine genommen werden.

Lichtvorhang demontieren Die nachfolgenden Arbeiten am Lichtvorhang auf beiden Seiten der Maschine ausführen.

1. Die Abdeckhauben öffnen und alle Fadenführer der betreffenden Schiene ganz nach außen schieben, die vorderen Fadenführer nach links, die hinteren Fadenführer nach rechts.
2. Hauptschalter ausschalten.
3. Die Abdeckung des Lichtvorhangs demontieren.
Dazu die Schrauben auf der Unterseite der Profilschiene und auf der Rückseite der Abdeckung entfernen.



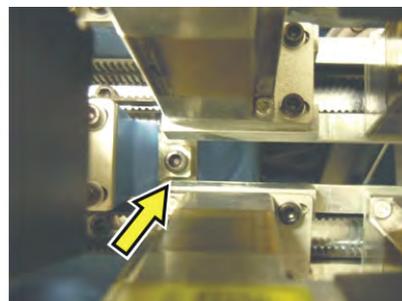
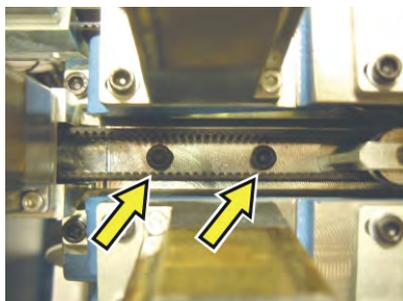
4. Vor der Demontage des Lichtvorhangs die Position der Halterungen markieren, um sie an derselben Stelle wieder montieren zu können.



5. Schrauben (1) entfernen.
6. Lichtvorhang vorsichtig nach hinten auf den Schiebetisch ablegen.

Fadenführerschiene ausbauen

1. Die Fadenführerschiene ist mit insgesamt 3 Schrauben befestigt. Je nach Einbau der Schiene sind eine oder zwei Schrauben auf der linken oder rechten Seite.



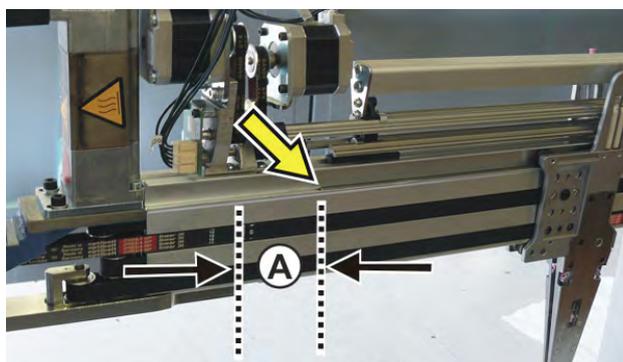
2. Schrauben entfernen.
3. Stecker der Motoren ausstecken.
4. Fadenführerschiene mit zwei Personen von der Maschine nehmen. Die Seite, welche nur mit einer Schraube befestigt ist, zuerst herausheben.
5. Fadenführerschiene in die Montagevorrichtung stellen oder auf einer ebenen, sauberen Fläche (z.B. Werkbank oder Tisch) ablegen.



Fadenführer wechseln

Die Wechselstelle (A) für den Fadenführer befindet sich außerhalb des Drahtes der Fadenführerschiene:

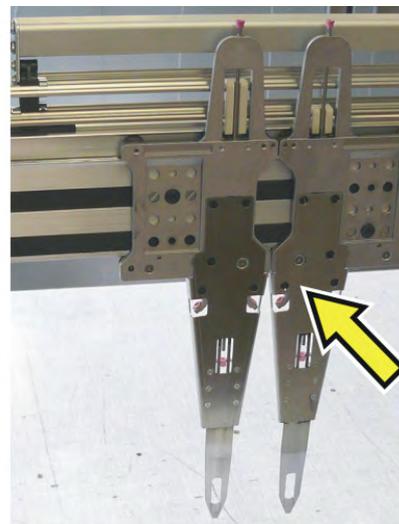
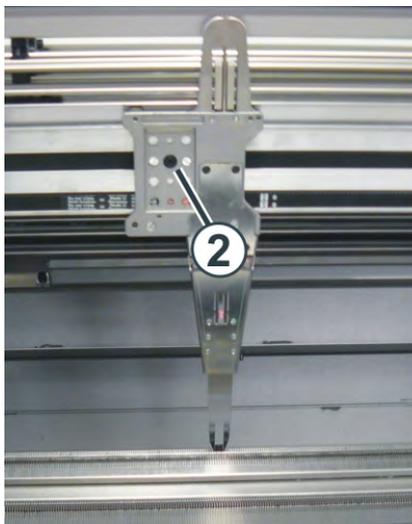
- für die vorderen Fadenführer (Spur 1, 3, 5, 7...) auf der linken Seite
- für die hinteren Fadenführer (Spur 2, 4, 6, 8...) auf der rechten Seite



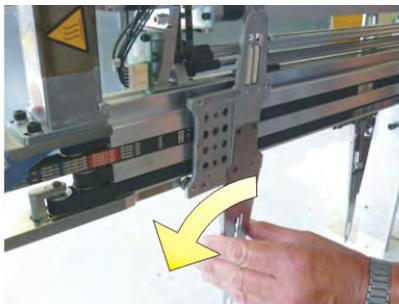
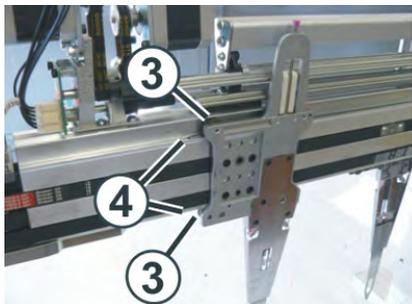
Wechselstelle der vorderen Fadenführer

7.3 Teile wechseln

1. Schraube (2) entfernen.



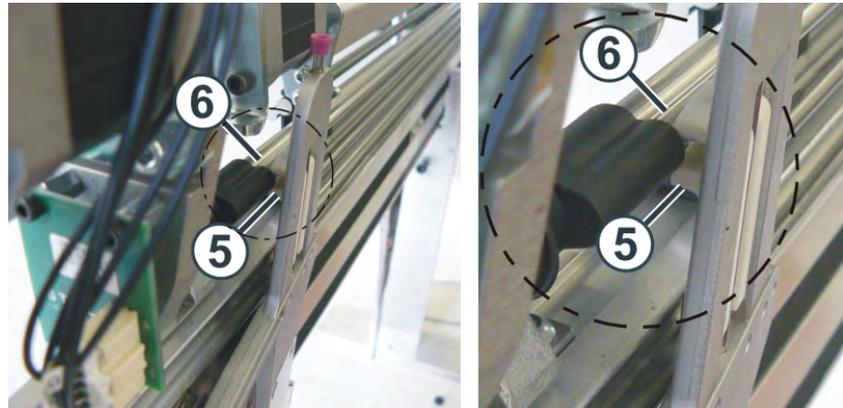
2. Muss der zweite Fadenführer gewechselt werden, müssen beide Fadenführer demontiert werden.
3. Fadenführer zur Wechselstelle schieben.
4. Sind die linken Kugellager (3) außerhalb des Drahtes (4), den Fadenführer etwas von der Schiene wegdrehen.



5. Fadenführer weiter nach außen schieben, bis er von der Schiene abgenommen werden kann.

6. Fadenführer aufsetzen.

Die rechten Kugellager auf den Draht aufsetzen. Kulisse (5) am Fadenführer in die Schaltwelle (6) einführen. Fadenführer nach innen schieben, bis er vollständig auf dem Draht läuft.



Abschließende Tätigkeiten

- Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge.
Beim Einbau der Fadenführerschiene darauf achten, dass die Seite, welche nur mit einer Schraube befestigt ist, zuerst eingesetzt wird.
- Ausrichtung des Lichtvorhangs kontrollieren [138].
- Fadenführer horizontal justieren [185].
- Fadenführer vertikal justieren [187].

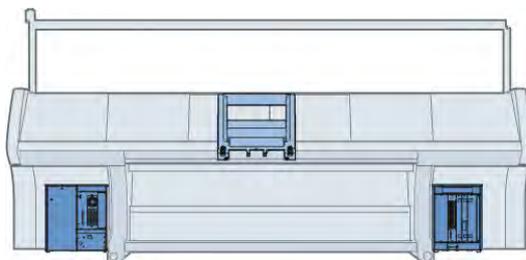
7.4 Störungen der Elektronik beheben

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank links und rechts) [-> 345]
- Netzteil [-> 349]
- Elektronikarte austauschen [-> 350]

7.4.1 Übersicht elektronische Steuerung (Steuerschrank links und rechts)

Die Steuerung der Maschine befindet sich im linken und rechten Steuerschrank unter den Abdeckungen.



Steuerschrank links



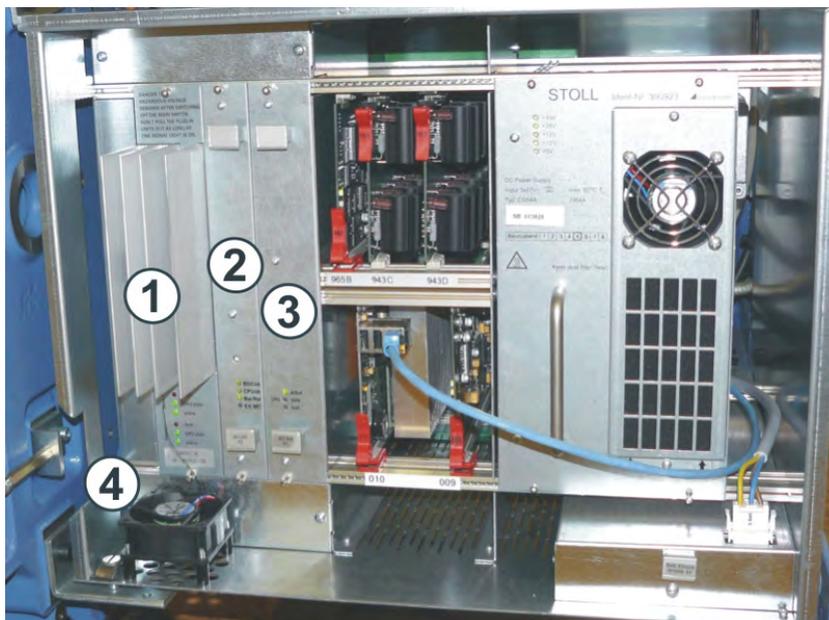
Steuerschrank links

| Karte | Funktion |
|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 013 (ID 301 013) | Steuern der Motoren für die Fadenführer. Jede Karte steuert 4 Fadenführer-Antriebe (Servomotoren) und 4 Hoch/Tief Motoren (Schrittmotoren). |
| 015 (ID 301 015) | Spannungsversorgung der Motoren für die Fadenführer. |

Elektronikkarten

7.4 Störungen der Elektronik beheben

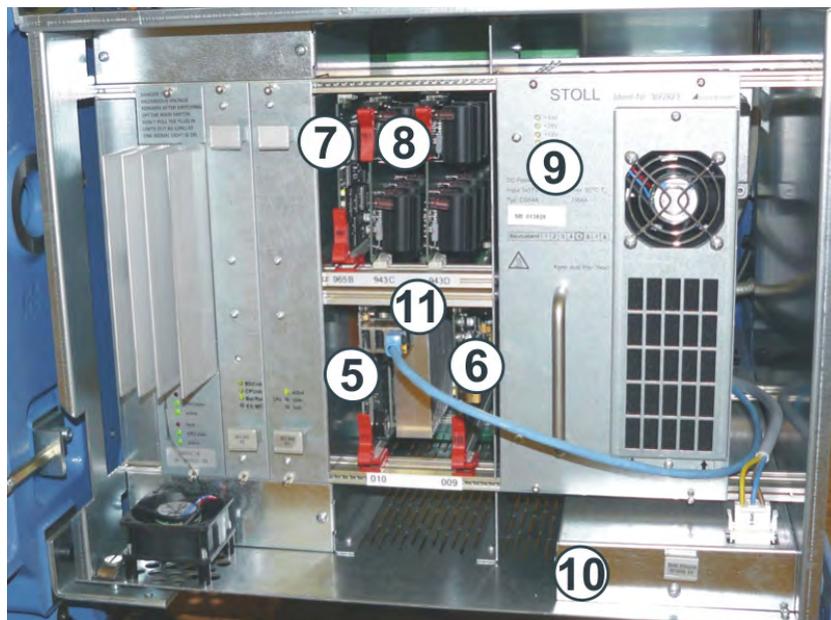
Steuerschrank rechts



Steuerschrank rechts

| | Karte | Funktion |
|---|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 301 000 | Antriebs- und Versatzsteuereinheit Steuern des Antriebs- und Versatzmotors. Weiterleiten der Fehlermeldungen von den Motoren an Karte 032. |
| 2 | 301 036 | Batterie-, Input-, Output-Karte (BIO), Sicherung für (1) Die Karte überwacht, dass die Maschine nicht gestartet werden kann, solange ein Fehler anliegt. Abschalten des Hauptschalters: <ul style="list-style-type: none"> ◆ wenn die automatische Abschaltung der Maschine aktiviert ist ◆ bei extremer Überspannung ◆ wenn die Servos nicht betriebsbereit sind Steuern von Fournisseur, Flusenentsorgung und Störlampe. Ballastsicherung für Servo-Antrieb und Versatz. Überprüfen des Ladezustands der Akkus. Aktivieren des Ladens. Steuern von Hupe, Beleuchtung, Piezo-Elemente und Zentralschmierung, Batterie-Relais. |
| 3 | 301 006 | Gestrickabzugs-Karte Steuern der Gestrickabzugsmotoren (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kamm, Anpressmotor). Weiterleiten der Fehlermeldungen von den Gestrickabzugsmotoren an Karte 032. Kondensatoren für Gestrickabzugs-Motoren auf Verdrahtungssystem (258 991) |
| 4 | | Lüfter |

Elektronikkarten

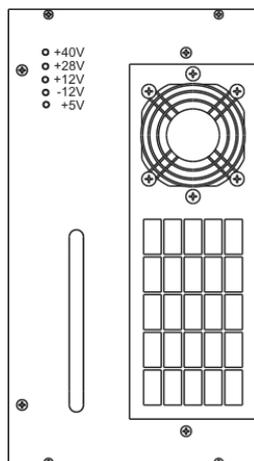


Steuerschrank rechts

| | Karte | Funktion |
|----|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5 | 010 (ID 301 010) | Steuern der Eingabeeinheit und des Touch-Screens. Steuern der Festplatte. Die Festplatte (hard disk) ist auf der Karte integriert. |
| 6 | 032 (ID 301 032) | Hauptrechner; Sammeln aller Meldungen von den anderen Karten. Ausgabe von Anweisungen an die anderen Karten. Steuerung des Strickablaufs. Steuern des Schlittens (Hauptantrieb) und der Versatzposition des hinteren Nadelbetts. |
| 7 | 014 (ID 301 014) | Überwachung der Positionen des Schlittenwagens. Ansteuerung der Auswahlssysteme und der Schrittmotoren. Weiterleiten der Informationen an die Karte 943. |
| 8 | 943 (ID 300 943) | Endstufe der Schrittmotoren der Abzugsteile. Zusammenarbeit mit der Karte 014. |
| 9 | 300 923 | Netzteil mit Leuchtdioden |
| 10 | 301 008 | Batterie-Einschub |
| 11 | | Ethernet-Kabel, wenn Maschine vernetzt ist. |

Elektronikkarten

7.4.2 Netzteil



Netzteil

Die Leuchtdioden am Netzteil zeigen an, welche Spannungen erzeugt werden und bei welcher Spannung ein Fehler auftritt. Beim Einschalten des Hauptschalters leuchten die unteren drei Leuchtdioden sofort, die +28V etwa 1 Sekunde später und die +40V leuchtet zuletzt auf. Die Reihenfolge, in der die Leuchtdioden beim Einschalten leuchten, kann Hinweise auf Störungsursachen geben.

7.4.3 Elektronikkarte austauschen

1. Hauptschalter auf "0" stellen und warten bis die Leuchtdioden am Netzteil erloschen sind (ca. 60 Sekunden).
2. Abdeckung des linken Steuerschranks öffnen.

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ACHTUNG |
| | <p>Zerstörung einer Elektronikkarte durch elektrostatische Aufladung!</p> <p>Wenn Sie eine Karte berühren und dabei elektrostatisch aufgeladen sind, wird die Karte zerstört.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Durch Berühren von "Erde", z. B. einer Wasserleitung oder dem Maschinengestell, entladen, erst dann eine Karte berühren. → Karten nur am Rand oder an der Frontseite berühren. |

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ACHTUNG |
| | <p>Beschädigung der Elektronikkarten durch Beschädigungen der Pins auf der Rückseite der Karten!</p> <p>Wenn die Pins auf der Rückseite der Karten verbogen oder abgebrochen sind, müssen neue Karten eingesetzt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Beim Tausch der Karten darauf achten, dass die Pins nicht beschädigt werden. |

3. Karte entnehmen.
4. Neue Karte einstecken.
5. Abdeckung des linken Steuerschranks schließen.
6. Hauptschalter auf "1" stellen und Fehlerbehebung quittieren.

7.5 Sicherungen prüfen

7.5.1 Sicherung prüfen (Steuerschrank rechts)

 Gültig für:

CMS 530

CMS 520 C

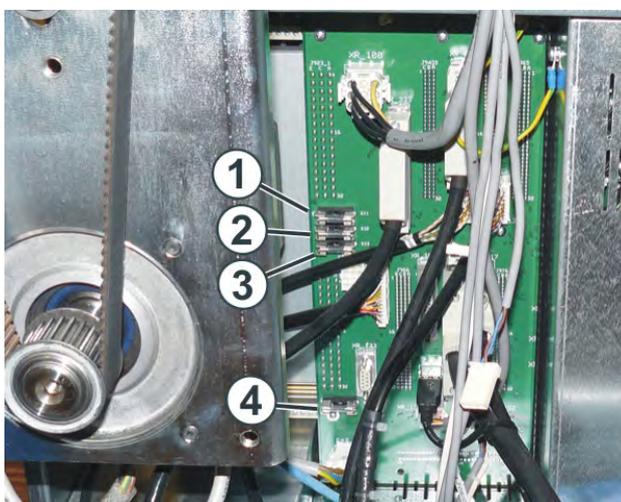
CMS 520

CMS 502

CMS ADF-3

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | GEFAHR |
| | <p>Lebensgefährliche elektrische Spannung!</p> <p>Tod oder schwere Verletzungen durch Stromschlag.</p> <p>→ Hauptschalter auf "0" stellen und warten, bis Touch-Screen dunkel ist und Signalton ertönt.</p> |

1. Hauptschalter auf "0" stellen.
2. Warten, bis Touch-Screen dunkel ist und Signalton ertönt.
3. Sicherungen (1) bis (4) auf Rückseite des rechten Steuergerätes prüfen.



Sicherungen auf Rückseite des rechten Steuergerätes (zur besseren Übersicht wurde der Lüfter demontiert)

1 28 V (Abstellungen) (1AT)

3 Fadenkontrollereinheit (1AT)

2 STIXX (1AT)

4 Batterieladung (1AT)

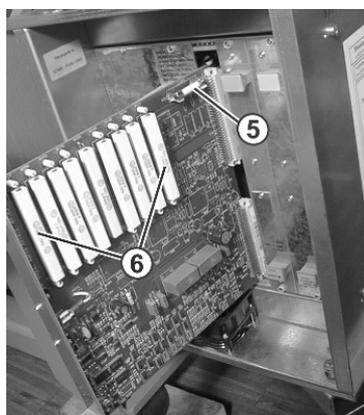
4. Batteriesicherung (7) am Steuergerät prüfen.



Batteriesicherung unterhalb des Netzgerätes

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | GEFAHR |
| | <p>Verbrennungsgefahr! Verletzung durch heiße Bauteile. → Beim Herausziehen der Platine darauf achten, dass die Widerstände (6) nicht berührt werden. Sie können sehr heiß sein.</p> |

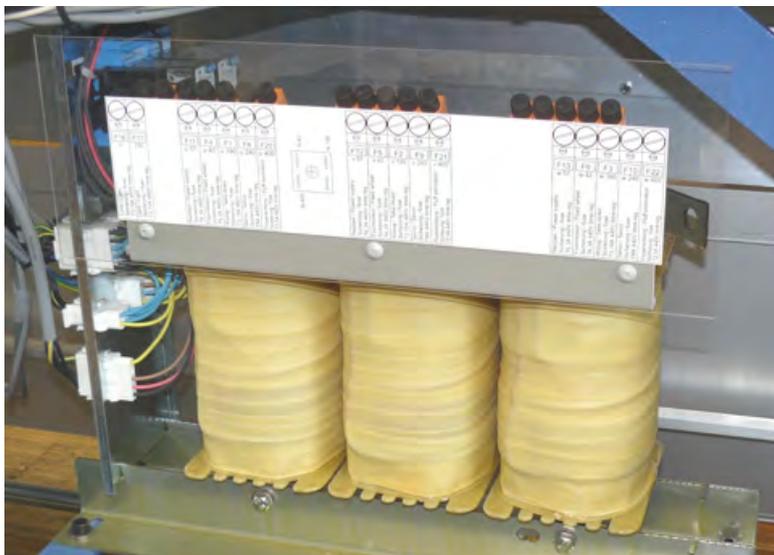
5. Ballastsicherung (5) am Steuergerät rechts prüfen. Dazu Schraube oben und unten entfernen und die Platine herausziehen.



Ballastsicherung für Servo-Antrieb und Versatz am Steuergerät rechts

7.5 Sicherungen prüfen

6. Sicherungen am Transformator auf Maschinenrückseite prüfen.



Sicherungen am Transformator auf Maschinenrückseite

| | | | |
|------------|----------------------|---------|-------------------|
| F1-F3 | Warenabzug | F11-F13 | Netzteil |
| F4-F6 | Friktionsfournisseur | F18 | Zentralschmierung |
| F8- F10 | Servos | F20-F22 | Flusenentsorgung |

7. Ursache beheben.
8. Neue Sicherung einsetzen.



Ersatzsicherung aus dem Zubehör verwenden. Nur Sicherung mit gleichem Kennwert verwenden. Kennwert der Sicherung: siehe Aufkleber (Aufdruck) oder Schaltplan. Der Schaltplan befindet sich im Ersatzteilkatalog, der zu dieser Maschine mitgeliefert wurde.

7.6 Nadelauswahl-Verschiebung

Voraussetzung:

- Betriebssystem der Strickmaschine: OKC-Betriebssystem V 2.5 (oder höher).

Bei diesem Test wird die Zusammenarbeit des Impulsgebers, der Steuerung und den einzelnen Auswahlssystemen synchronisiert. Dies geschieht mit Hilfe einer Testreihe. Dabei wird bei unterschiedlichen Reaktionszeiten untersucht, ob die Nadeln zum Stricken in die Position "Masche" ausgetrieben werden oder nicht. Dies müssen Sie in beiden Schlittenrichtungen kontrollieren. Die Testergebnisse tragen Sie in eine Tabelle ein. Abschließend wird aus diesen Testergebnissen die optimale Reaktionszeit berechnet.



Zeitbedarf

Manuell:

Führen Sie die Testreihe manuell aus, benötigen Sie, je nach Maschinenfeinheit, zwischen 2 und 4 Stunden.

Automatisch:

In Ihrer Vertretung oder bei Stoll steht das Mess-System "JNA" (Justage-Nadel-Auswahl) zur Verfügung. Mit diesem Mess-System wird die Testreihe automatisch ausgeführt. Zeitbedarf: 30-60 Minuten.



Mess-System "JNA"

Mit dem Mess-System "JNA" erhalten Sie eine Anleitung wie Sie die Nadelauswahl-Verschiebung durchführen. Den Abschnitt "Nadelauswahl-Verschiebung manuell ermitteln" in dieser Anleitung brauchen Sie nicht ausführen.

Die Nadelauswahl-Verschiebung wird in folgenden Schritten durchgeführt:

- Vorbereitende Tätigkeiten [-> 355]
- Impulsgeber Referenzwerte zurücksetzen, Schlittenreferenzfahrt durchführen [-> 356]
- Nadelauswahl-Verschiebung manuell ermitteln [-> 357]

7.6.1 Vorbereitende Tätigkeiten

- Den Schlitten nach der linken Umkehr abstellen.
- Bei Tandem-Maschine: Schlitten eng koppeln.
- Die Maschen auf beiden Nadelbetten abwerfen.
- Am vorderen und hinteren Schlittenkasten die Nadelbürsten entfernen.
- Die Testreihe ist für alle Impulsgeber der Maschine erforderlich - bei einer Tandem-Maschine sind es vier Impulsgeber.
- Für die Überprüfung benötigen Sie ein kleines Strickprogramm.
Beispiel für eine 3-systemige Maschine.

```
10 START
15 MSEC=0.15
20 SEN=1-#138
30 <> S:R-0; Y:0; S1 S2 S3
40 <> S:0-R; Y:0; S1 S2 S3
50 END
```

Zeile 30: Überprüfung des vorderen Impulsgebers

Zeile 40: Überprüfung des hinteren Impulsgebers

Wenn Sie eine 2-systemige Maschine haben, lassen Sie die Angabe "S3" für das dritte Stricksystem in der Zeilen 30 und 40 einfach weg.

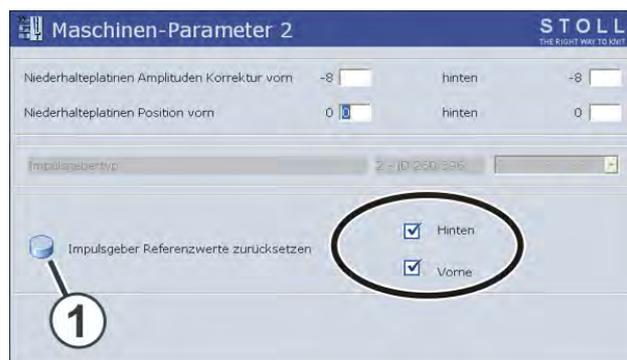
7.6.2 Impulsgeber Referenzwerte zurücksetzen, Schlittenreferenzfahrt durchführen

Bevor Sie die neuen Werte ermitteln, müssen Sie die "alten" Werte der Impulsgeber löschen.

| Taste | Funktion |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen |
|  | "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen-Parameter 2" aufrufen |

Tasten zum Löschen der Referenzwerte

1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Fenster "Maschinen-Parameter" aufrufen.
4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
5. Fenster "Maschinen-Parameter 2" aufrufen.



6. Alle Impulsgeber auswählen (Kontrollkästchen aktivieren). Bei einer Tandem-Maschine sind es vier Impulsgeber.
7. Eingabe bestätigen, dazu auf Taste (1) tippen.
8. Sie werden gefragt, ob die Werte gelöscht werden sollen. Diese Meldung mit "Ja" bestätigen.
 - ▷ Die Werte werden gelöscht.
9. Schlittenreferenzfahrt durchführen.

7.6.3 Nadelauswahl-Verschiebung manuell ermitteln

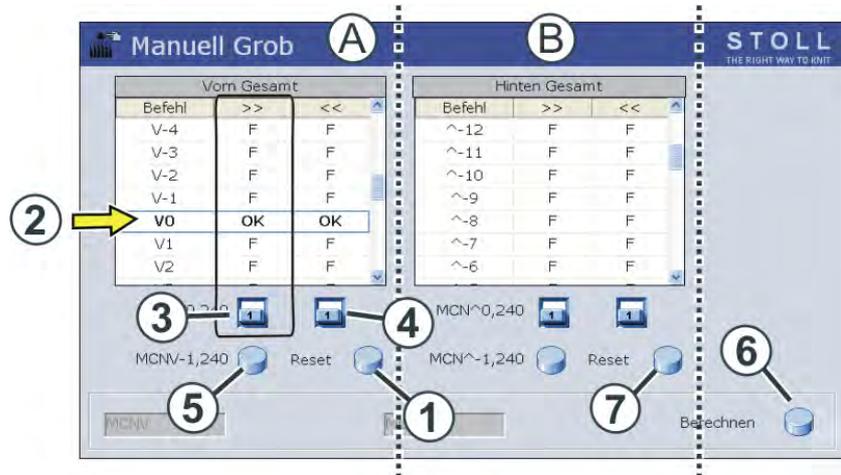
| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Menü "Justage Nadelauswahl" aufrufen |
|  | Menü "Automatisch" aufrufen |
|  | Menü "Manuell Grob" aufrufen |

Tasten zum Ermitteln der Nadelauswahl-Verschiebung

Nadelauswahl-Verschiebung ermitteln:

1. Strickzeile festsetzen.
Für die Überprüfung des vorderen Impulsgebers "SPF30" eingeben.
2. Maschine einrücken, den Schlitten in der rechten Umkehr stoppen.
3. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
4. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
5. Menü "Justage Nadelauswahl" aufrufen.
6. Menü "Manuell Grob" aufrufen.

7. Testreihe durchführen.



- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>A Test für das vordere Nadelbett</p> <p>1 Reset Testergebnisse für das vordere Nadelbett löschen.</p> <p>2 Aktuelle Zeile der Testreihe</p> <p>3 Testergebnis eintragen (Schlittenrichtung: >>) Schalterstellung "1" – OK Schalterstellung "0" – F</p> | <p>B Test für das hintere Nadelbett</p> <p>4 Testergebnis eintragen (Schlittenrichtung: <<)</p> <p>5 Weiterschalten zur nächsten Zeile</p> <p>6 Berechnen der optimalen Reaktionszeit</p> <p>7 Reset Testergebnisse für das hintere Nadelbett löschen.</p> |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

8. Auf Taste "Reset" (1) tippen.
Die aktive Zeile (2) der Testreihe wird hervorgehoben.
9. Maschine einrücken.
▷ Der Schlitten läuft sehr langsam von rechts nach links (MSEC=0.15).
10. Während der Schlitten läuft, machen Sie eine Sichtkontrolle.
Kontrollieren Sie, ob alle Nadeln zum Stricken ausgetrieben werden oder nicht.
11. Schlitten in der linken Umkehr stoppen.
12. Testergebnis in die Tabelle eintragen.
Werden alle Nadeln ausgetrieben, brauchen Sie nichts eintragen, da in der aktiven Zeile standardmäßig "OK" eingetragen ist.
- oder -
→ Wird eine Nadel oder mehrere Nadeln nicht ausgetrieben, den Schalter (4) auf "0" stellen. In die Tabelle wird ein "F" eingetragen.
13. Maschine einrücken und die Nadelauswahl in die andere Schlittenrichtung kontrollieren.
14. Schlitten in der Umkehrstelle stoppen und das Testergebnis mit Hilfe von Schalter (3) eintragen.



Wenn Sie sich nicht sicher sind, ob ein Fehler aufgetreten ist, wiederholen Sie die Überprüfung für beide Schlittenrichtungen.

15. Testreihe fortsetzen. Dazu auf Taste (5) drücken.
 - ▷ Automatisch wird die nächste Zeile der Testreihe ausgewählt. Intern wird die Reaktionszeit um "1" erhöht.
 16. Testreihe so lange fortsetzen bis in beiden Schlittenrichtungen ein Fehler auftritt (Schritte 9 bis 15).
 - ▷ Jetzt haben Sie die Grenze für die "positive" Reaktionszeit ermittelt.
 17. Es folgt der zweite Teil des Tests. Dazu auf Taste (5) drücken. Der Test wird automatisch mit "negativen" Reaktionszeiten durchgeführt.
 18. Die Schritte 9 bis 15 so oft wiederholen, bis in beiden Schlittenrichtungen eine Fehlauswahl auftritt.
 - ▷ Die Schalter werden automatisch inaktiv (grau).
 19. Die Testreihe für diesen Impulsgeber ist beendet.
 20. Berechnen der Reaktionszeit.

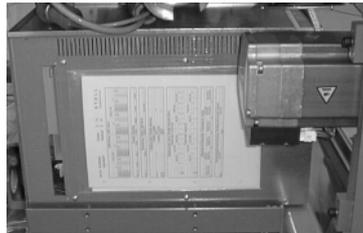
Dazu auf Taste (6) tippen. Die optimale Reaktionszeit wird berechnet. Dies dauert ungefähr 10 Sekunden. Ist die Berechnung beendet, erscheint eine Meldung auf dem Touch-Screen.
 21. Die Testreihe für den hinteren Impulsgeber wiederholen.

Dazu die Strickzeile 40 festsetzen - "SPF40" eingeben.
Achtung: Bei Schritt 8 auf die Taste "Reset" (7) tippen. (Wenn Sie auf Taste (1) tippen, werden die gerade ermittelten Werte gelöscht.)
Die Schritte 8 bis 20 wiederholen.
 22. Bei einer Tandem-Maschine: Schalter im Feld "Schlitten Rechts/Links" auf den anderen Schlitten umschalten. Die Schritte 8 bis 21 wiederholen.
- ▶ Die Ermittlung der Nadelauswahl-Verschiebung ist beendet.
-



Wenn Sie versehentlich zweimal auf die Taste (5) drücken, wird eine Zeile der Testreihe übersprungen. Die Testreihe ist ungültig. Sie müssen die komplette Testreihe nochmals ausführen (Schritt 8).

- Abschließende Tätigkeiten
- Die Daten der Nadelauswahl-Verschiebung sind Bestandteil der Maschineneinstellungen. Sie werden automatisch in den Dongle-Daten gespeichert.
Bei Bedarf können Sie diese Daten zusätzlich speichern:
 - auf einem USB-Memory-Stick
 - auf dem Maschinendatenblatt am rechten Steuerschrank notieren



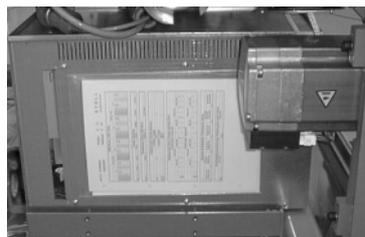
7.7 Daten der Nadelauswahl-Verschiebung manuell eingeben



Nur für Stoll-Techniker oder Stricktechniker

Sind die Daten für die Nadelauswahl-Verschiebung verloren gegangen und es sind keine Dongle-Daten verfügbar, können die Daten manuell eingegeben werden.

Bei der Auslieferung der Strickmaschine wurden die Maschinendaten ausgedruckt und am rechten Steuerschrank angebracht.



Maschinendatenblatt am rechten Steuerschrank

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Menü "Grundeinstellungen" aufrufen |
|  | Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen |

Tasten zum Kontrollieren der Daten für die Nadelauswahl-Verschiebung

7.7 Daten der Nadelauswahl-Verschiebung manuell eingeben

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Nadelbett-Parameter 2" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Kontrollieren der Daten für die Nadelauswahl-Verschiebung

Daten der Nadelauswahl-Verschiebung kontrollieren

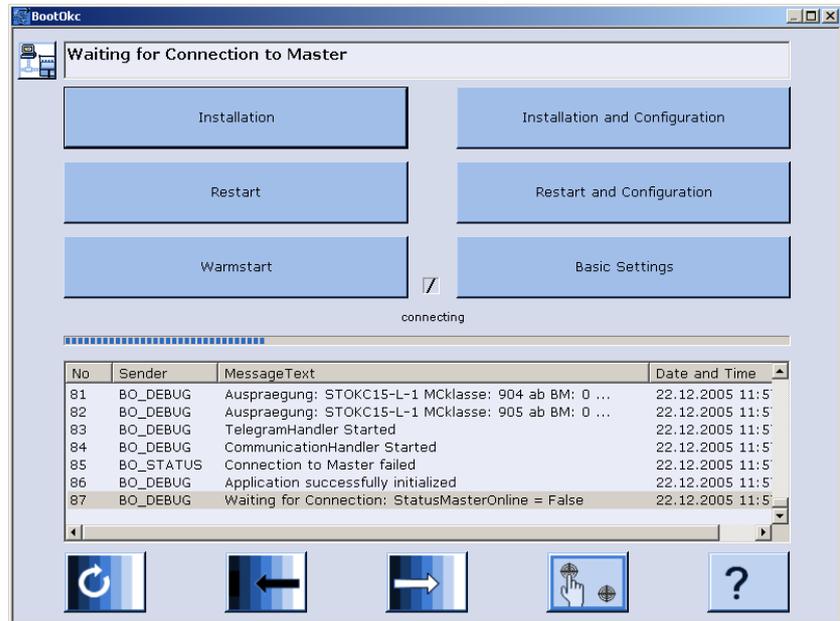
1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
2. Menü "Grundeinstellungen" aufrufen.
3. Fenster "Nadelbett-Parameter" aufrufen.
4. Im Fenster "Nadelbett-Parameter" die zusätzlichen Funktionstasten aufrufen.
5. Fenster "Nadelbett-Parameter 2" aufrufen.
6. Die angezeigten Werte mit den Werten auf dem Maschinendatenblatt vergleichen.
7. Sind die Werte nicht identisch, müssen Sie die Daten der Nadelauswahl-Verschiebung manuell eingeben (siehe nächster Abschnitt).
8. Das "Hauptmenü" aufrufen.

Daten der Nadelauswahl-Verschiebung manuell eingeben

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
|  | zum nächsten Fenster weiterschalten |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | Fenster "Nadelbett-Parameter 2" aufrufen |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | ins Fenster "Nadelbett-Parameter" zurückschalten |

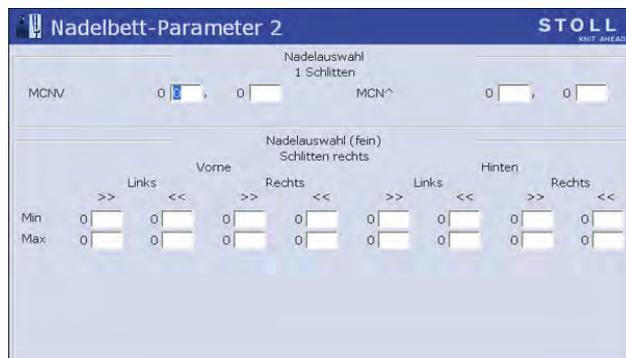
Tasten zum Eingeben der Daten für die Nadelauswahl-Verschiebung

- ✓ Die Maschine ist ausgeschaltet.
- 1. Um die Maschine einzuschalten, Hauptschalter auf 1 stellen.
 - ▷ Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.



Fenster "BootOkc"

- 2. Auf die Taste "Restart and Configuration" tippen.
- 3. Mehrmals auf die Taste "zum nächsten Fenster weiterschalten" tippen bis das Fenster "Maschinen-Parameter" angezeigt wird. ("Sprache" -> "Maschinen-Konfiguration" -> "Maschinen-Konfiguration 2" -> "Maschinen-Optionen" -> "Maschinen-Parameter" -> "Nadelbett-Parameter")
- 4. Im Fenster "Nadelbett-Parameter" auf Taste "Zusätzliche Funktionstasten" tippen.
- 5. Fenster "Nadelbett-Parameter 2" aufrufen.



7.7 Daten der Nadelauswahl-Verschiebung manuell eingeben



ACHTUNG

Geben Sie falsche Werte ein, führt dies zu einer Fehlauswahl der Nadeln.

6. Die Werte aus dem Maschinendatenblatt in das Fenster "Nadelbett-Parameter 2" eintragen.
7. Eingaben bestätigen.
8. Ins Fenster "Nadelbett-Parameter" zurückschalten.
9. Weiterschalten bis das Hauptmenü angezeigt wird.
10. Die Änderung der Maschineneinstellungen auf USB-Memory-Stick sichern.

Weitere Informationen:

- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern [-> 385]

8 Software - Installation und Grundeinstellungen

In diesem Kapitel wird beschrieben, wie Sie ein Stoll-Betriebssystem installieren und einstellen.

Dazu ist es erforderlich, dass Sie den Bootvorgang (das Hochfahren der Software und die Aktivierung der Steuerung) auf der Strickmaschine kennen lernen.

Bei der Installation oder bei der Einstellung des Stoll-Betriebssystems wird in diesen Bootvorgang eingegriffen.

Dazu rufen Sie verschiedene Fenster auf, z. B. das Fenster "Basic Settings Menu".

Für die Einstellung des Stoll-Betriebssystems werden weitere Fenster geöffnet, in denen Sie Änderungen vornehmen können.

Wenn Ihre Strickmaschinen untereinander vernetzt oder mit einer Musterungsanlage verbunden sind, können Sie die Online-Verbindung konfigurieren.



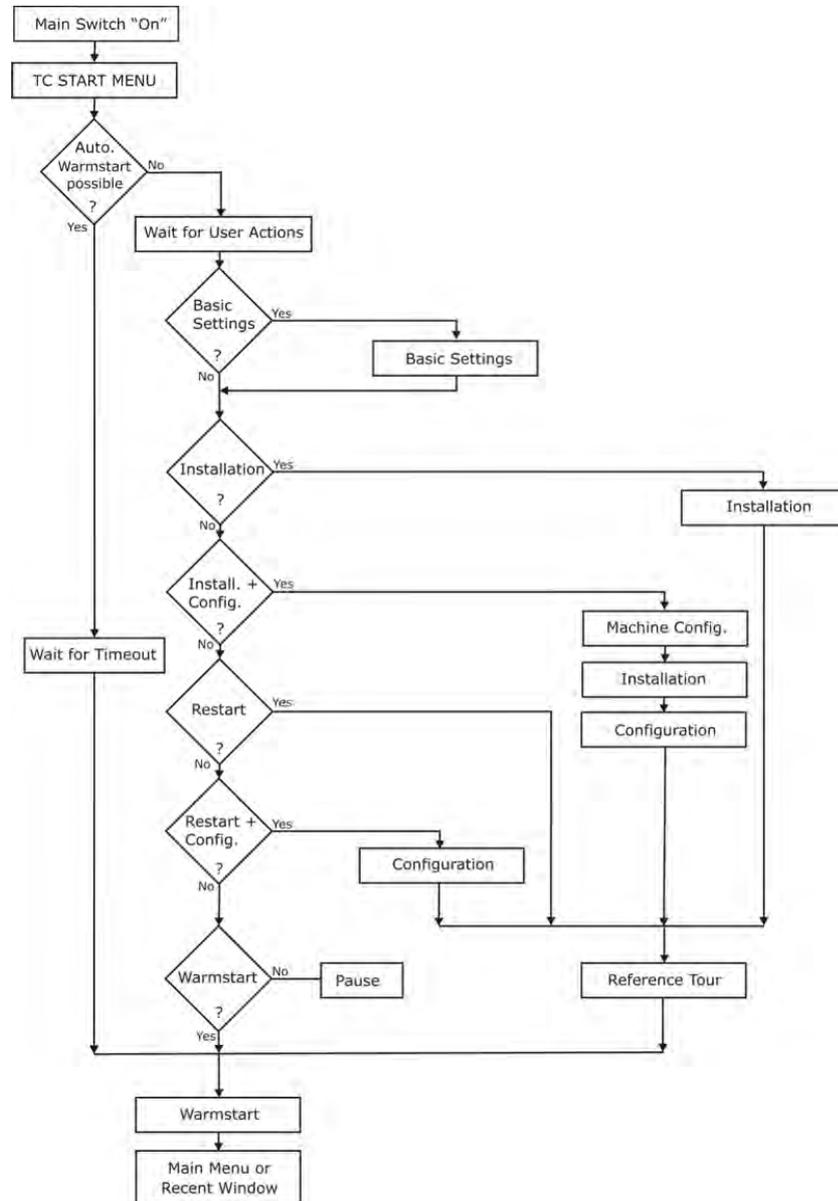
Sichern Sie vor jeder Installation eines Stoll-Betriebssystems oder vor dem Ändern der Konfiguration die Maschinendaten um Datenverlust zu vermeiden.

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Bootvorgang [-> 366]
- Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern [-> 381]
- Muster sichern nach einer schweren Störung [-> 382]
- Stoll-Betriebssystem installieren [-> 385]
- Diagnose Steuerung [-> 408]

8.1 Bootvorgang

Das folgende Bild zeigt eine schematische Darstellung des Bootvorgangs der Strickmaschine (mit Steuerung OKC).



Schematische Darstellung des Bootvorgangs

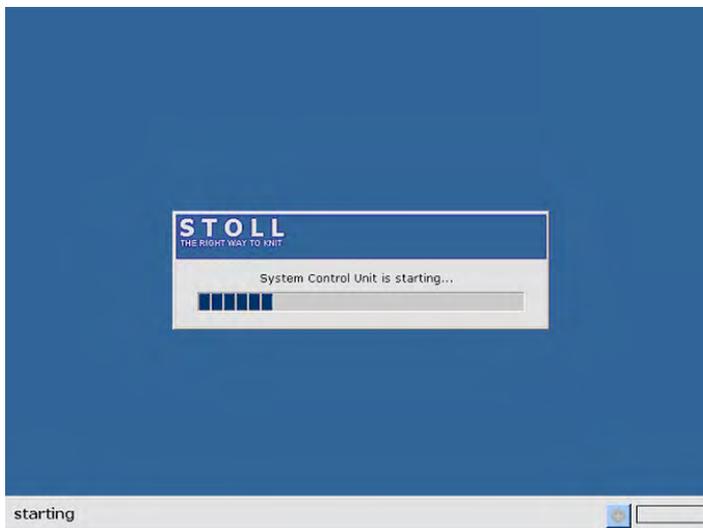
Beschreibung des Bootvorgangs

Nach dem Einschalten der Strickmaschine (Hauptschalter **1**) wird Windows XP gestartet. Das Begrüßungsbild wird auf dem Touch-Screen angezeigt.

Danach starten automatisch die einzelnen Steuerungskomponenten ihre Bootprogramme, d. h. die verschiedenen Treiber und Applikationen der System Control Unit (SCU) werden geladen.

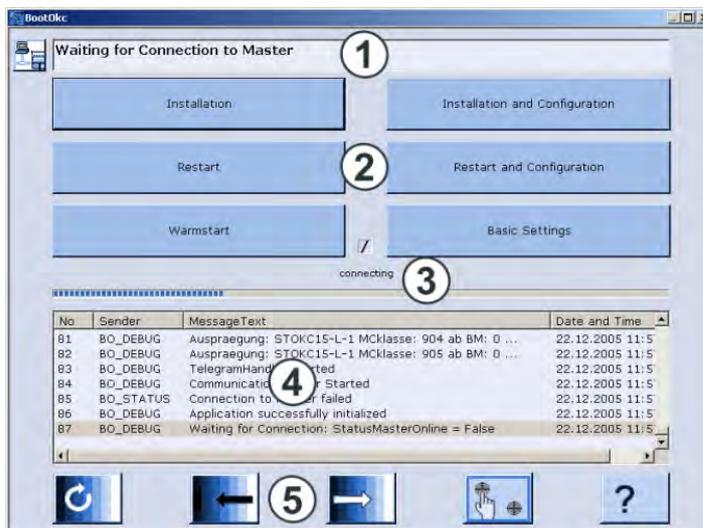
8.1 Bootvorgang

Während dieser Zeit wird folgendes Fenster auf dem Touch-Screen angezeigt:



Start der System Control Unit (SCU)

Wenn dieser Vorgang abgeschlossen ist, wird das Fenster "BootOkc" angezeigt.



Fenster "BootOkc"

- 1 Symbol und Statuszeile zeigen den Verbindungsstatus.
- 2 Tasten, um bestimmte Aktionen auszuführen.
- 3 Aktivitätsanzeige und Fortschrittsanzeige zeigen den momentanen Fortschritt des Bootvorgangs.
- 4 Liste, die Status- und Fehlermeldungen nummeriert und mit Datum und Uhrzeit anzeigt.
Weitere Debug-Informationen können bei Bedarf zugeschaltet werden. Diese Informationen werden auch in einem Logfile gespeichert und können bei Bedarf mit **Copy Logfiles** kopiert werden.
- 5 Tasten, um den Touch-Screen einzustellen.

Zuerst sind nur die Tasten "Installation" und "Installation and Configuration" sowie "Basic Settings" freigeschaltet. Sobald die Verbindung zur Steuerung hergestellt ist, werden anhand der Steuerungsinformationen weitere Tasten freigeschaltet.

Wenn ein Warmstart möglich ist, wird dieser nach einer einstellbaren Wartezeit (Grundeinstellung: 30 Sekunden) automatisch ausgeführt.

Danach wird das Hauptmenü oder das zuletzt geöffnete Fenster angezeigt.



Hauptmenü

Die Strickmaschine ist jetzt strickbereit.

8.1 Bootvorgang

Warmstart unterbrechen Der Warmstart der Strickmaschine kann unterbrochen werden. Dies geschieht durch Antippen der Tasten im Fenster "BootOkc".

| Taste | Bedeutung |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Startet den Installationsvorgang eines Stoll-Betriebssystems. Der Speicherort des Stoll-Betriebssystems kann im Fenster "Basic Settings" gewählt werden. |
|  | Startet den Installationsvorgang eines Stoll-Betriebssystems einschließlich Konfiguration der Maschine. Der Speicherort des Stoll-Betriebssystems kann im Fenster "Basis Settings" gewählt werden. |
|  | Startet die Software erneut (Reboot). |
|  | Startet die Software erneut (Reboot) mit anschließender Konfiguration der Maschine. |
|  | Führt einen manuellen Warmstart durch. |
|  | Ruft das Fenster "Basic Settings Menu" auf. |
|  | Bildschirmhelligkeit stufenlos einstellen. |
|  | Bildschirmhelligkeit eine Stufe dunkler stellen. |
|  | Bildschirmhelligkeit eine Stufe heller stellen. |
|  | Touch-Screen kalibrieren. |

Möglichkeiten, um einen Warmstart zu unterbrechen

Weitere Informationen:

- Touch-Screen einstellen [-> 69]

8.1.1 Basic Settings

Fenster "Basic Settings Menu" aufrufen:

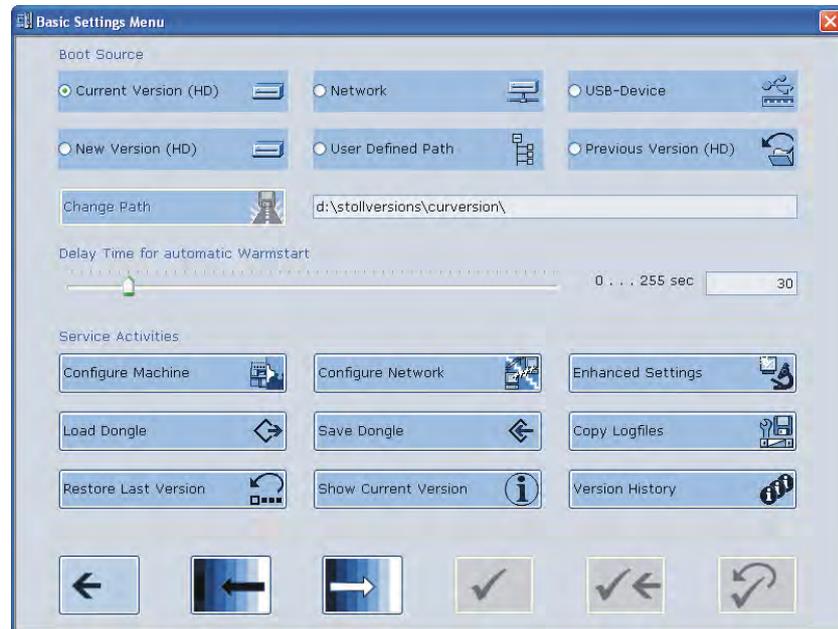
✓ Die Strickmaschine ist ausgeschaltet.

1. Hauptschalter auf "1" stellen.

▷ Das Fenster "BootOkc" wird angezeigt.

2. Innerhalb der Wartezeit für den Warmstart auf die Taste "Basic Settings" tippen.

▷ Das Fenster "Basic Settings Menu" wird angezeigt.



Fenster "Basic Settings Menu"

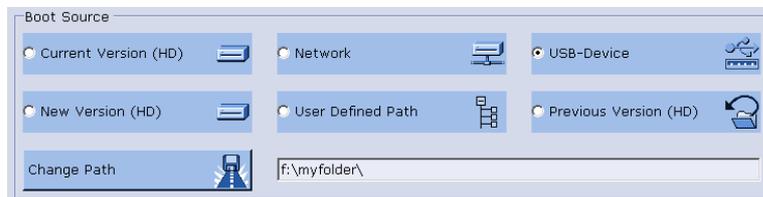
| Bereich | Erklärung |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| Boot Source | Tasten, um eine Quelle für die Installationsdaten zu wählen. |
| Delay Time for automatic Warmstart | Eingabe der Wartezeit bis zum automatischen Warmstart. |
| Service Activities | Tasten für Service-Zwecke. |

Bereiche des Fensters "Basic Settings Menu"

8.1 Bootvorgang

Quelle der Installationsdaten (Boot Source) wählen

Im Bereich "Boot Source" des Fensters "Basic Settings Menu" legen Sie die Quelle fest, von der die Installation des Stoll-Betriebssystems erfolgt.



Auswahl der Quelle im Fenster "Basic Settings Menu"

| Taste | Erklärung |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Current Version (HD) | Erneute Installation der bestehenden Version. |
| New Version (HD) | Installation einer neuen Version. |
| Previous Version (HD) | Installation der vorhergehenden Version. |
| Network | Installation einer Version von einem Netzlaufwerk. |
| USB Device | Installation einer Version von einem Gerät, das an der USB-Buchse angeschlossen ist. |
| User Defined Path | Installation einer Version von einem benutzerdefinierten Speicherort. |
| Change Path | Taste zur Auswahl eines Speicherorts. |

Tasten im Bereich "Boot Source" des Fensters "Basic Settings Menu"

Wartezeit bis zum Warmstart einstellen

In diesem Bereich des Fensters "Basic Settings Menu" wird die Wartezeit eingestellt, die zwischen der Anzeige des Fenster "BootOkc" und einem automatischen Warmstart (Anzeige des Hauptmenüs) vergeht.



Wartezeit für Warmstart im Fenster" Basic Settings Menu"

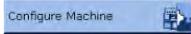


Die Wartezeit kann jederzeit durch das Drücken einer beliebigen Taste im Fenster "Basic Settings" unterbrochen werden.

Wartezeit einstellen:

1. Schieber auf die gewünschte Position ziehen.
 - ▷ Die Wartezeit wird im Eingabefeld angezeigt.
2. Eingabe bestätigen.

Maschine konfigurieren



Bedingt durch das Konzept der Steuerung OKC müssen einige Basisinformationen über die Maschine bereits beim Start bekannt sein. Diese Informationen geben Sie im Fenster "Machine Configuration" ein.

- Auf die Taste "Configure Machine" tippen.
- ▶ Das Fenster "Machine Configuration" wird angezeigt.



Fenster "Machine Configuration"

| Bezeichnung | Beschreibung |
|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Machine Classification | Eingabe der Maschinenklassifizierung. |
| Component Type | Eingabe des Baumusters. |
| Controller Characteristic | Name der Steuerung (nur Anzeige) |
| Date | Eingabe des Datums |
| Time | Eingabe der Uhrzeit |
| Time Zone | Eingabe der Zeitzone |
| Autoadjust clock for daylight saving | Uhr automatisch auf Sommer- / Winterzeit umstellen. |
| Motor Types | Auswählen welcher Motor (verschiedene Motoren mit unterschiedlicher ID) in die Maschine eingebaut ist. (Eventuell nach dem Tausch eines Motors notwendig.) |

Bestandteile des Fensters "Machine Configuration"

8.1 Bootvorgang

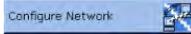
Maschinenklassifikation und Baumuster eingeben:

1. Im Listenfeld "Machine Classification" die Maschinenklassifizierung wählen.
2. Im Listenfeld "Component Type" das Baumuster wählen.
 - ▷ Im Feld "Controller Characteristic" wird der Steuerungstyp angezeigt.
3. Eingabe bestätigen.

Datum, Uhrzeit und Zeitzone eingeben:

1. Im Listenfeld "Date" das aktuelle Datum eingeben.
2. Im Listenfeld "Time" die aktuelle Uhrzeit eingeben.
3. Im Listenfeld "Time Zone" die Zeitzone auswählen.
4. Eingabe bestätigen.

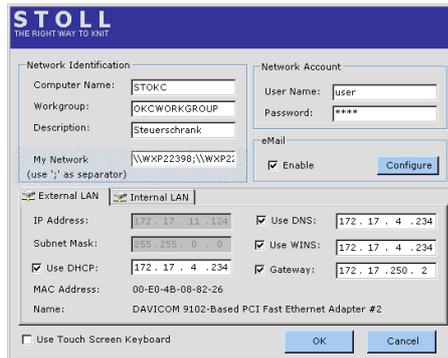
Netzwerk konfigurieren



Wenn Sie die Strickmaschine mit anderen Strickmaschinen oder einer Musterungsanlage vernetzen wollen, müssen Sie das Netzwerk auf der Strickmaschine einrichten und einschalten. Dazu dient das Fenster "Network Configuration".

➔ Auf die Taste "Configure Network" tippen.

▶ Das Fenster "Network Configuration" wird angezeigt.



Fenster "Network Configuration"

In diesem Fenster werden alle erforderlichen Netzwerk-Parameter eingegeben. Die Werte werden mit der internen Tastatur (Bildschirm-Tastatur) oder mit einer externen Tastatur eingegeben.

| Bezeichnung | Beschreibung |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Computer Name | Die Eingabe eines (Maschinen-) Namens ist erforderlich, um anderen Netzwerkteilnehmern einen Zugriff auf diese Maschine zu ermöglichen. Mit diesem Namen wird diese Maschine im Netzwerk identifiziert. Beschreibungen zu dieser Maschine geben Sie im Feld "Description" ein. |
| Workgroup | Damit die Maschinen untereinander kommunizieren können, müssen sich alle Strickmaschinen in der gleichen "Workgroup" befinden. Dieses Eingabefeld muss ausgefüllt sein. Bei einem firmenweiten Netzwerk fragen Sie bitte Ihren Netzwerkadministrator nach dem passenden Arbeitsgruppennamen. |
| Description | Die Eingabe einer Beschreibung ist optional, hilft aber in größeren Netzwerken, eine Maschine besser zu identifizieren, z. B. Maschinentyp, Feinheit und sonstige Besonderheiten dieser Maschine. Dieser Eintrag erscheint im Windows Explorer als Kommentar. |
| My Network | Hier sind die Rechner aufgelistet, die im Feld "Mein Netzwerk" definiert worden sind, siehe KnitLAN-Verbindung [223]. Wenn Sie die Liste manuell ergänzen wollen, beachten Sie die Schreibweise, wenn mehrere Rechner verwendet werden: \\computername;\\computername;\\computername Als Trennzeichen zwischen den einzelnen Rechnern muss das Semikolon (;) verwendet werden. |

Bestandteile des Fensters "Network Configuration"

8.1 Bootvorgang

| Bezeichnung | Beschreibung |
|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| User Name | Damit die freigegebenen Laufwerke und Ordner im Netzwerk benutzt werden können, muss im Netzwerk dieser Benutzer mit seinem Kennwort bekannt sein. Ihr Netzwerkadministrator legt für Sie einen Benutzernamen und das zugehörige Kennwort an, damit Sie auf die Netzwerk Ressourcen zugreifen können. |
| Password | |
| E-Mail | Eingabe einer E-Mail-Adresse (Configure). An diese Adresse werden Meldungen der Steuerung geschickt, wenn das Kontrollkästchen vor "Enable" aktiviert ist. |
| IP Address | Innerhalb eines Netzwerks muss jede Maschine (Computer) eine eindeutige IP-Adresse erhalten. Das Netzwerkprotokoll TCP/IP kommuniziert mit den einzelnen Maschinen über diese IP-Adresse. Die Einteilung der Netzwerke erfolgt in sogenannten Netzwerk-Klassen. Vom Programm wird für jede Maschine automatisch eine individuelle Netzwerk-Adresse vergeben und hier angezeigt. |
| Subnet Mask | Vom Programm wird für jede Maschine dieses Feld mit einem Wert für Teilnetzwerk Class B automatisch ausgefüllt. |
| Use DHCP | Das DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) ermöglicht mit Hilfe eines entsprechenden Servers die dynamische Zuweisung einer IP-Adresse und weiterer Konfigurationsparameter an Computer (Maschinen) in einem Netzwerk. |
| MAC Address | Media Access Control Address. |
| Name | Name der Netzwerkkarte. |
| Use DNS | Domain Name Services über einen DNS Server. Falls erforderlich, IP-Adresse des Servers eingeben. |
| Use WINS | Windows Internet Name Services. Falls erforderlich, IP-Adresse des Servers eingeben. |
| Gateway | Ein Gateway ermöglicht die Verbindung zwischen Teilnetzwerken. Falls erforderlich, IP-Adresse der aktiven Komponente eingeben. |

Bestandteile des Fensters "Network Configuration"



Einstellungen im Fenster "Network Configuration", insbesondere die Einstellungen für **External LAN**, sind von einem Netzwerk-Administrator vorzunehmen. Die Einstellungen für **Internal LAN** dienen nur Entwicklungszwecken und dürfen nicht verändert werden. Die Ethernet IP-Adressen **192.168.0.0** bis **192.168.0.255** sind für die Stoll-Strickmaschinen reserviert und dürfen im Firmen-Netzwerk nicht verwendet werden. Der Grund hierfür: Die Karten 963 (IPC) und 966 (Power-CPU) in der Strickmaschine benutzen diese IP-Adressen um miteinander zu kommunizieren. Werden diese beiden Adressen aber im Firmen-Netzwerk verwendet, können die Karten nicht mehr korrekt miteinander arbeiten und die Maschine funktioniert nicht mehr.

Bildschirm-Tastatur ein-/
ausblenden

→ Um die Bildschirm-Tastatur dauernd einzublenden, das Kontrollkästchen vor "Use Touch Screen Keyboard" aktivieren. Beim Klicken auf ein Eingabefeld öffnet sich die Bildschirm-Tastatur.

- oder -

→ Um die Bildschirm-Tastatur auszublenden, das Kontrollkästchen vor "Use Touch Screen Keyboard" deaktivieren.

Maschinennamen
(Computer-Name) eingeben

1. Ins Eingabefeld "Computer Name" tippen.
 - ▷ Die Bildschirm-Tastatur wird angezeigt.
2. Im Eingabefeld "Computer Name" einen beliebigen Namen (5-15 Zeichen) für die jeweilige Strickmaschine eingeben.

- oder -

→ Standardeinstellung beibehalten.

Benutzername und
Kennwort eingeben



Ihr Netzwerkadministrator muss einen Benutzernamen und das zugehörige Kennwort angelegt haben, bevor Sie auf Netzwerk-Ressourcen zugreifen können.

1. Im Eingabefeld "User Name" den Benutzernamen eintippen (5-15 Zeichen).
2. Im Eingabefeld "Password" das zugehörige Passwort eintippen (5-15 Zeichen).
 - ▶ Für jedes eingegebene Zeichen wird ein * (Stern) angezeigt.

Arbeitsgruppe (Workgroup)
eingeben

→ Im Eingabefeld "Workgroup" den Name der Arbeits-/Maschinengruppe für diese Maschine eintippen (5-15 Zeichen).

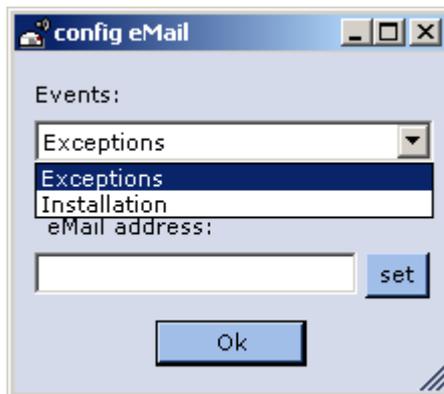
- oder -

→ Standardeinstellung beibehalten.

8.1 Bootvorgang

Beschreibung der Maschine (Description) eingeben → Im Eingabefeld "Description" eine aussagekräftige Beschreibung zu dieser Maschine eingeben (maximal 50 Zeichen).

- E-Mail-Adresse eingeben
1. Das Kontrollkästchen vor "Enable" aktivieren.
 2. Auf die Taste "Configure" tippen.
 - ▷ Das Fenster "E-Mail Configuration" wird angezeigt.

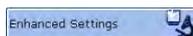


3. Ereignis im Feld Events wählen, bei deren Eintreten die E-Mail gesendet werden soll.
4. E-Mail-Adresse im Feld "E-Mail address" eingeben
5. Eingabe bestätigen.

Weitere Informationen:

- KnitLAN-Verbindung [-> 223]

Erweiterte Einstellungen Nur für den Stoll-Techniker.



Maschineneinstellungen in
den Rechner der Maschine
laden



Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report, die Netzwerkeinstellungen und weitere steuerungsinterne Informationen. Diese Daten werden als **Dongle** bezeichnet. Dongle-Daten sind in einer Datei mit dem Namen **mcnumber.dgl** (mcnumber = Maschinen-Nummer) gespeichert.

✓ Eine Datei mit Dongle-Daten ist vorhanden.

1. Auf die Taste "Load Dongle" tippen.
 - ▷ Es wird ein Auswahlfenster zum Öffnen einer Datei angezeigt.
2. Dongle-Datei (mcnumber.dgl) wählen.

i Überschreiben der aktuellen Maschineneinstellungen!
Wenn Sie die Maschineneinstellungen auf die Festplatte kopieren, werden die aktuellen Einstellungen überschrieben. Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie die aktuellen Maschineneinstellungen durch die Einstellungen ersetzen wollen, die in der Datei gespeichert sind.

3. Eingabe bestätigen.
4. Wenn Netzwerkeinstellungen vorhanden sind, erscheint die Frage, ob diese auch eingelesen werden sollen. Wenn Sie diese Frage mit "Yes" bestätigen, werden die Netzwerkeinstellungen eingelesen und automatisch ein Reboot ausgeführt.
 - ▶ Die Maschineneinstellungen werden auf die Maschine kopiert. Nach Abschluss des Kopierens wird eine Meldung angezeigt.

Dongle-Daten speichern



Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report, die Netzwerkeinstellungen und weitere steuerungsinterne Informationen. Diese Daten werden als **Dongle** bezeichnet. Dongle-Daten werden in einer Datei mit dem Namen **mcnumber.dgl** (mcnumber = Maschinen-Nummer) gespeichert. Die Sicherung der Daten ist wichtig, wenn beispielsweise die Festplatte getauscht wird.

1. Auf die Taste "Save Dongle" tippen.
 - ▷ Es wird ein Auswahlfenster zum Speichern einer Datei angezeigt.
2. Speicherort wählen.
3. Eingabe bestätigen.
 - ▶ Die Maschineneinstellungen werden auf das Zielmedium kopiert (Dateiname: mcnumber.dgl).

8.1 Bootvorgang

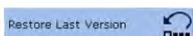
Fehlerdiagnose mit Copy Logfiles



Wenn der Rechner der Maschine schwerwiegende Probleme hat, z. B. er reagiert nicht mehr auf irgendwelche Eingaben oder das Programm stürzt ab, ist die Ursache für die Firma Stoll sehr wichtig. Der Rechner speichert sich intern die Daten bis zur Störung in sogenannten **Logfiles**. Für eine exakte Fehlerdiagnose möchten wir Sie bitten diese Files zu speichern und an die Stoll-Helpline zu senden.

1. Auf die Taste "Copy Logfiles" tippen.
 - ▷ Es wird ein Auswahlfenster zum Speichern einer Datei angezeigt.
2. Speicherort wählen.
3. Eingabe bestätigen.
- ▶ Die Logfiles werden gezippt und auf dem Zielmedium gespeichert (Dateiname: Log_date_time_mcnr.zip).

Vorhergehende Version des Stoll-Betriebssystem wieder herstellen



1. Auf die Taste "Restore Last Version" tippen.
 - ▷ Ein Dialogfenster zum Bestätigen der Wiederherstellung wird angezeigt.

i Überschreiben der aktuellen Betriebssystem-Version!
 Wenn Sie die vorherige Version des Betriebssystems wieder installieren wollen, wird die aktuelle Betriebssystem-Version überschrieben.
 Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Betriebssystem durch die letzte Version ersetzen wollen.

2. Meldung bestätigen.
 - ▷ Das Fenster "BootOkc" wird angezeigt. Automatisch ist die Quelle (Boot Source) "Previous Version (HD)" eingestellt.
3. Wenn das Stoll-Betriebssystem ohne anschließender Konfiguration installiert werden soll, auf die Taste "Installation" tippen.
 - oder -
 - Wenn das Stoll-Betriebssystem mit anschließender Konfiguration installiert werden soll, auf die Taste "Installation and Configuration" tippen.
 - ▶ Das Stoll-Betriebssystem wird installiert.

Aktuelle Software-Version anzeigen



Für Diagnosezwecke ist es wichtig zu wissen, welche Software sich auf dem Rechner befindet. Im Fenster "Info" werden die Versionsnummern des aktuell installierten Stoll-Betriebssystems angezeigt. Bei Fehlermeldungen an die Stoll-Helpline möglichst diese Versionsnummern mit angeben.

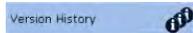
→ Auf die Taste "Show Current Version" tippen.

► Das Fenster "Info" wird angezeigt. Hier werden die aktuellen Versionsnummern des Stoll-Betriebssystems angezeigt.



Mit **Copy Logfiles** werden diese Daten automatisch mit in der Datei **Log_date_time_mcnr.zip** gespeichert.

Historie der Software-Versionen anzeigen



Für Diagnosezwecke ist es wichtig zu wissen, welche Software sich auf dem Rechner befindet. Im Fenster "Version Info" werden die aktuellen Versionsnummern und alle bisher ausgeführten Software-Installationen protokolliert. Bei Fehlermeldungen an die Stoll-Helpline möglichst diese Versionsnummern mit angeben.

→ Auf die Taste "Show Version History" tippen.

► Das Fenster "Version Info" wird angezeigt. Hier werden die aktuellen Versionsnummern und alle bisher ausgeführten Software-Installationen des Stoll-Betriebssystems angezeigt.



Mit **Copy Logfiles** werden diese Daten automatisch mit in der Datei **Log_date_time_mcnr.zip** gespeichert.

8.2 Maschinendaten auf USB-Memory-Stick sichern

Die Maschineneinstellungen umfassen nicht nur die Maschinendaten, sondern zusätzlich noch die Maschinenoptionen, die Maschinenkonfiguration, den Report, die Netzwerkeinstellungen und weitere steuerunginterne Informationen. Diese Daten werden als **Dongle** bezeichnet. Dongle-Daten werden in einer Datei mit dem Namen **mcnumber.dgl** (mcnumber = Maschinen-Nummer) gespeichert.

Die Maschinendaten können auf einen USB-Memory-Stick kopiert werden. Nach der Installation einer neuen Stoll-Betriebssystem-Version, nach Datenverlust oder nach dem Tauschen der Festplatte können die Maschinendaten vom USB-Memory-Stick in den Rechner der Maschine zurückgespielt werden.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Servicedaten kopieren" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Speichern der Maschinendaten auf einen USB-Memory-Stick

1. Den USB-Memory-Stick in die USB-Buchse einstecken.
2. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
3. Das Fenster "Servicedaten kopieren" aufrufen.



Fenster "Servicedaten kopieren"

4. Den gewünschten Datenträger auswählen, z. B. USB-Memory-Stick (Laufwerk F:).

5. Auf die Taste "Copy Dongle" tippen.
 - ▷ Die gesamten Maschinendaten werden unter dem Dateinamen **mcnumber.dgl** auf dem USB-Memory-Stick gespeichert (**mcnumber** = Maschinen-Nummer).
6. "Hauptmenü" aufrufen.
7. USB-Memory-Stick entnehmen.

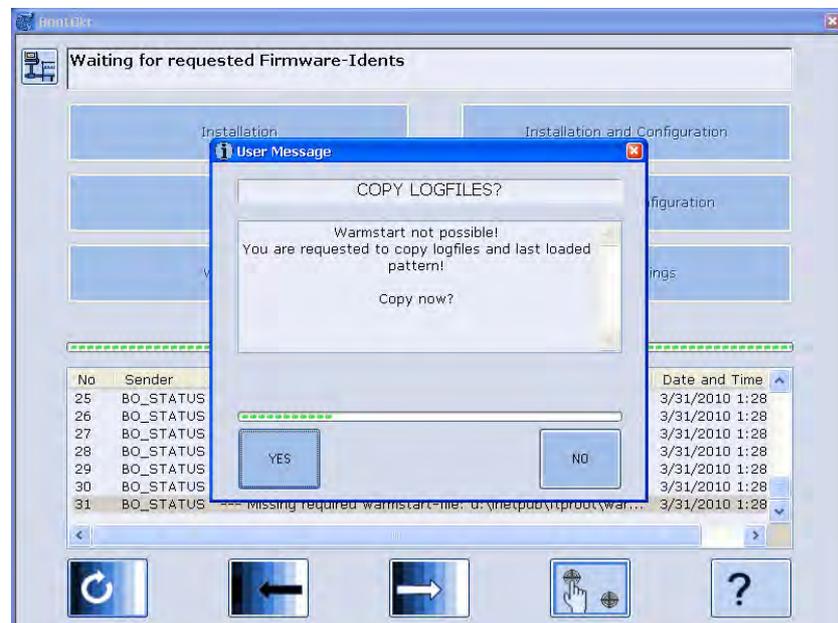
i Laden der Maschineneinstellungen mit der Taste "Load Dongle" im Fenster "Basic Settings".

Weitere Informationen:

- Servicedaten kopieren [-> 161]
- Maschineneinstellungen in den Rechner der Maschine laden [-> 378]

8.3 Muster sichern nach einer schweren Störung

Nach einer schweren Störung der Steuerung (z.B. Systemabsturz) ist kein "Warmstart" möglich. Sie müssen einen "Restart" ausführen. Sie werden gefragt, ob die Logfiles und das zuletzt geladene Muster gespeichert werden sollen.



Wollen Sie die Logfiles und das Muster nicht speichern, dann auf Taste "NO" tippen. Der "Restart" wird ausgeführt. Lesen Sie das neue Strickprogramm ein.

8.3 Muster sichern nach einer schweren Störung

Muster sichern:

1. Wollen Sie die Logfiles und das Muster speichern, dann auf Taste "YES" tippen.
2. Sie werden gefragt, wo die Logfiles und das Muster gespeichert werden sollen. Wir empfehlen, das Muster auf einem USB-Memory-Stick oder einem Netzlaufwerk zu speichern.



3. Pfadangabe bestätigen.
4. Die Dateien werden unter einem neuen Namen gespeichert.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
bei einer Sequenz: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin usw.
5. Sind die Daten gesichert, erscheint eine Meldung. Diese Meldung mit "OK" bestätigen



6. "Restart" ausführen.
7. Dateien umbenennen. Dies können Sie nicht an der Strickmaschine ausführen. Gehen Sie dazu an die M1plus oder einen PC.

8. Damit Sie das Muster wieder in die Maschine einlesen können, müssen Sie den Musternamen mit dem Maschinentyp ergänzen. Beispielsweise für eine CMS 530:
CMS530.Saved_pattern.sin
9. Alle .sin- und .set-Dateien umbenennen, die .jac-Datei nicht umbenennen.
10. Bei Setup2: Die Dateien komprimieren (zippen), der Name der zip-Datei muss identisch mit dem Namen der .sin-Datei sein.
11. Dateien in die Strickmaschine einlesen.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

Das Installieren des Stoll-Betriebssystems kann auf zwei Arten erfolgen:

- **Direkte Installation:**
Nach dem Einschalten des Hauptschalters wird das Fenster "BootOkc" angezeigt. Tippen Sie innerhalb der Wartezeit für den Warmstart auf die Taste "Basic Settings" und wählen Sie im Fenster "Basic Settings Menu" den Speicherort des neuen Stoll-Betriebssystems. Kehren Sie zum Fenster "BootOkc" zurück und tippen Sie auf die Taste "Installation" oder "Installation and Configuration". Der Installationsvorgang wird ausgelöst.
Wenn Sie auf die Taste "Installation" tippen, wird die Installation bis zum Fenster "Referenzfahrt" durchlaufen.
Wenn Sie auf die Taste "Installation and Configuration" tippen, kann zum Schluss der Installation die Maschine neu konfiguriert werden.
- **Indirekte Installation:**
Während der Produktion wird das neue Stoll-Betriebssystem auf die Festplatte kopiert. Dazu benutzen Sie das Fenster "Software aktualisieren".
Beim nächsten Einschalten der Maschine stellt die Software fest, dass ein neues Stoll-Betriebssystem zur Installation bereit liegt. In einem Fenster werden Sie gefragt, ob Sie das neue Stoll-Betriebssystem installieren wollen und ob Sie gleichzeitig die Maschine neu konfigurieren wollen. Wenn Sie den Vorgang mit "Yes" bestätigen, wird der Installationsvorgang mit oder ohne Konfiguration gestartet.

In den nächsten Abschnitten werden die verschiedenen Installationsarten ausführlich beschrieben.

- Direkte Installation [-> 386]
- Indirekte Installation [-> 392]
- Software aktualisieren [-> 398]
- Restart durchführen (Restart) [-> 402]
- Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen (Restart and Configuration) [-> 403]
- Online-Verbindung einstellen [-> 405]
- Alle Systemdaten im Überblick [-> 407]
- Touch-Screen einstellen [-> 69]
- Maschinen-Parameter einstellen [-> 157]
- Basic Settings [-> 370]

8.4.1 Direkte Installation

Bei der **Direkten Installation** wird der Installationsvorgang direkt im Fenster "BootOkc" gestartet.

Übersicht:

- Starten Sie den Installationsvorgang durch das Einschalten der Maschine. Tippen Sie im Fenster "BootOkc" auf die Taste "Basic Settings" um den Speicherort, an dem sich die Installationsdaten befinden zu wählen (**Boot Source** wählen).
- Starten Sie im Fenster "BootOkc" die Installation mit den Tasten "Installation and Configuration" oder "Installation".
- Konfigurieren Sie die Maschine, wenn Sie die Taste "Installation and Configuration" gewählt haben oder starten Sie eine Referenzfahrt, wenn Sie die Taste "Installation" gewählt haben.



Wählen Sie die Taste "Installation and Configuration", wenn gleichzeitig mit der Installation des neuen Stoll-Betriebssystems auch Maschinen-Parameter geändert werden sollen.

Wählen Sie die Taste "Installation", wenn Sie keine Maschinen-Parameter ändern wollen. Dies verkürzt den Installationsvorgang.



Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version!
Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben.

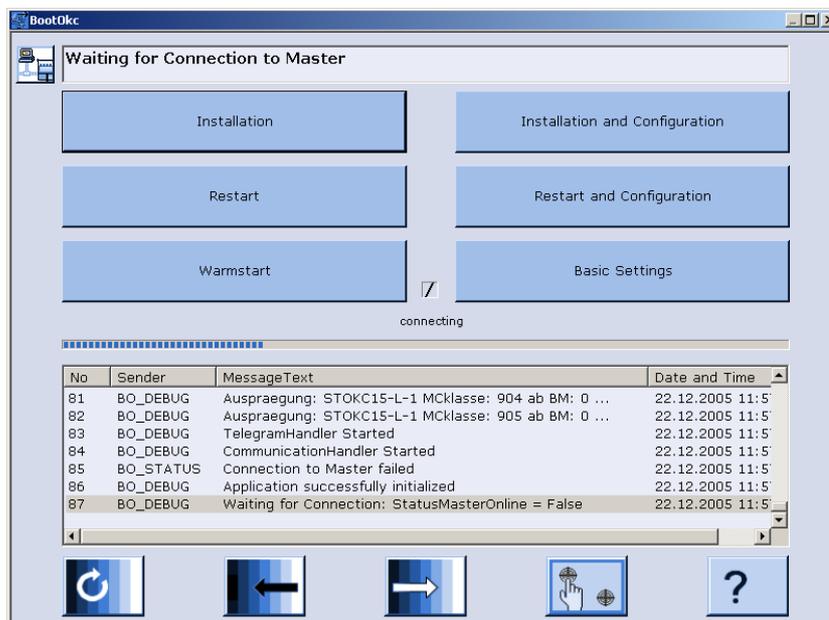
Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen.

Sichern Sie vor dem Installationsvorgang insbesondere die Maschinen-Daten und die Dateien, die Sie selbst erstellt haben.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

Boot Source wählen ✓ Die Maschine ist ausgeschaltet.

1. Hauptschalter auf 1 stellen.
 - ▷ Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.



Fenster "BootOkc"

2. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Basic Settings" tippen.
 - ▷ Das Fenster "Basic Settings Menu" wird angezeigt.
3. Im Bereich "Boot Source" eine Quelle für die Installationsdaten wählen.
4. Eingabe bestätigen.
 - ▶ Das Fenster "BootOkc" wird angezeigt.
5. Mit dem nächsten Abschnitt fortfahren.

Installation starten

1. Wenn Sie die Installation mit anschließender Konfiguration durchführen wollen, im Fenster "BootOkc" auf die Taste "Installation and Configuration" tippen.
 - oder -
 - Wenn Sie die Installation ohne anschließender Konfiguration durchführen wollen, im Fenster "BootOkc" auf die Taste "Installation" tippen.
 - ▷ Im Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!) wird der Pfad zu den Installationsdaten angezeigt.



Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Wenn bei der Installation nur die Dateien neu installiert werden sollen, die sich geändert haben, das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION" deaktivieren (beschleunigt den Installationsvorgang).

i Wenn Sie eine Installation vornehmen, um Ihr Betriebssystem zu reparieren, aktivieren Sie das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION", da sonst eventuell die beschädigten Dateien nicht überschrieben werden.

3. Zur Bestätigung der Installation auf die Taste "YES" tippen.

- ▷ Im Fenster "User Message" (ATTENTION!) wird die Versionsnummer der zuvor ausgewählten Stoll-Betriebssystem-Version angezeigt.



Fenster "User Message" (ATTENTION !)

i Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version!
Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben.
Führen Sie den folgenden Schritt nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

4. Um die Installation zu bestätigen, auf die Taste "YES" tippen.
 - ▷ Wenn die Installationsdatei mehrere Sprachen des Stoll-Betriebssystem enthält, wird das Fenster "Install Languages" geöffnet.



Fenster "Install Languages"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
|  | Auswahlvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern |
|  | Auswahl bestätigen |
|  | Taste "Alle Sprachen" |
|  | Taste "Keine Sprache" |

Tasten zur Wahl der Sprachen

5. Gewünschte Sprache(n) wählen.



Wenn Sie alle Sprachen gleichzeitig zur Verfügung haben wollen, auf die Taste "Alle Sprachen" tippen. Wenn Sie nur mit **deutsch** weiterarbeiten wollen, Auswahlvorgang beenden.

6. Auswahl bestätigen.
 - ▶ Der Installationsvorgang wird gestartet.
Es wird das Fenster "Sprache" angezeigt, wenn Sie die Taste "Installation and Configuration" gewählt haben.
 - oder -
 - Es wird das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt, wenn Sie die Taste "Installation" gewählt haben.
7. Wenn das Fenster "Sprache" angezeigt wird, mit dem Abschnitt **Maschine konfigurieren** fortfahren.
 - oder -
 - Wenn das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt wird, mit dem Abschnitt **Referenzfahrten starten** fortfahren.

Maschine konfigurieren

- ✓ Das Fenster "Sprache" wird angezeigt.
 1. Dialogsprache wählen und Auswahl bestätigen.
 2. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 4. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Optionen" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.

i Fehlfunktion der Maschine!
Das Vorhandensein oder Nichtvorhandensein von Maschinenoptionen muss korrekt angegeben werden, da sonst eine Fehlfunktion an der Maschine auftreten kann.
Maschinenoptionen immer korrekt angeben.

5. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
6. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
7. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
8. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Nadelbett-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
9. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
10. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "NPK-Werte" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

11. Falls mit anderen NPK-Werten gearbeitet werden soll, Werte ändern und Änderungen bestätigen.
12. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Knit Report Konfigartion" wird angezeigt.
13. Falls mit anderen Einstellungen gearbeitet werden soll, Einstellungen ändern und Änderungen bestätigen. Um die Laufzeitüberwachung und/oder Laufzeitmessung zu aktivieren/deaktivieren, die "zusätzlichen Funktionstasten" benutzen.
14. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▶ Die Konfiguration ist abgeschlossen.
Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
15. Mit dem nächsten Abschnitt fortfahren.

Referenzfahrten starten

- ✓ Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
- 1. Wenn die Versatzeinrichtung nicht auf Grundstellung steht, die Maschen eines Nadelbetts abwerfen.
- 2. Referenzfahrt(en) durchführen.
- 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
- ▶ Der Installationsvorgang ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.

Weitere Informationen:

- Quelle der Installationsdaten (Boot Source) wählen [-> 371]
- Wartezeit bis zum Warmstart einstellen [-> 371]
- Maschine konfigurieren [-> 372]
- Netzwerk konfigurieren [-> 374]
- Maschineneinstellungen in den Rechner der Maschine laden [-> 378]
- Dongle-Daten speichern [-> 378]

8.4.2 Indirekte Installation

Bei der **Indirekten Installation** ist zunächst das neue Stoll-Betriebssystem auf die Festplatte der Strickmaschine übertragen worden (Fenster "Software aktualisieren").

Übersicht:

- Starten Sie den Installationsvorgang durch das Einschalten der Maschine. Mit einer Meldung wird angezeigt, dass ein neues Stoll-Betriebssystem zur Installation bereit liegt. Entscheiden Sie hier, ob Sie das neue Stoll-Betriebssystem installieren wollen oder mit dem alten weiterarbeiten wollen.
- Legen Sie mit dem Kontrollkästchen "Installation without configuration" fest, ob das neue Stoll-Betriebssystem mit gleichzeitiger Konfiguration der Maschinen-Parameter installiert werden soll.
- Konfigurieren Sie die Maschine, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" deaktiviert haben oder führen Sie eine Referenzfahrt durch, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" aktiviert haben.



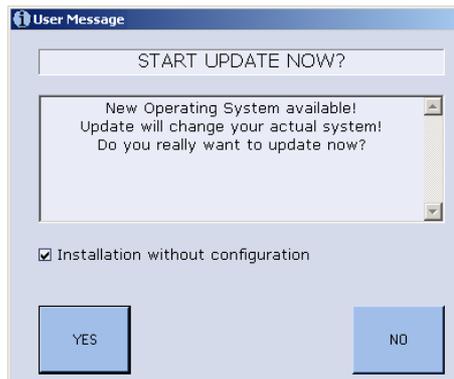
Deaktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn gleichzeitig mit der Installation des neuen Stoll-Betriebssystems auch Maschinen-Parameter geändert werden sollen. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn Sie keine Maschinen-Parameter ändern wollen. Dies verkürzt den Installationsvorgang.



Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version! Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben. Führen Sie die folgenden Schritte nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen. Sichern Sie vor dem Installationsvorgang insbesondere die Maschinen-Daten und die Dateien, die Sie selbst erstellt haben.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

- Installation starten
- ✓ Das Stoll-Betriebssystem wurde aktualisiert.
 - ✓ Die Maschine ist ausgeschaltet.
1. Hauptschalter auf 1 stellen.
 - ▷ Das Fenster "BootOkc" wird mit folgender Meldung auf dem Touch-Screen angezeigt:

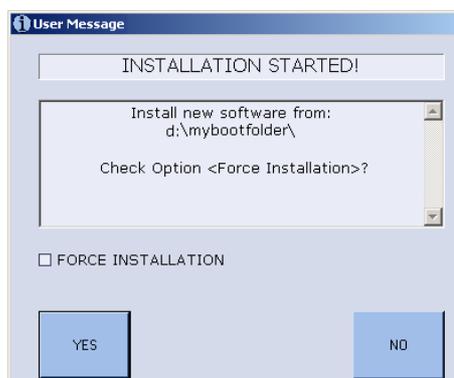


Fenster "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Deaktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn gleichzeitig mit der Installation des neuen Stoll-Betriebssystems auch Maschinen-Parameter geändert werden sollen.
 - oder -
 - Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration", wenn Sie keine Maschinen-Parameter ändern wollen.
3. Um den Installationsvorgang zu starten, auf "YES" tippen.
 - ▷ Im Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!) wird der Pfad zu den Installationsdaten angezeigt.



Um mit dem alten Stoll-Betriebssystem weiter zu arbeiten, auf "NO" tippen.



Fenster "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Wenn bei der Installation nur die Dateien neu installiert werden sollen, die sich geändert haben, das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION" deaktivieren (beschleunigt den Installationsvorgang).



Wenn Sie eine Installation vornehmen, um Ihr Betriebssystem zu reparieren, aktivieren Sie das Kontrollkästchen "FORCE INSTALLATION", da sonst eventuell die beschädigten Dateien nicht überschrieben werden.

5. Zur Bestätigung der Installation auf die Taste "YES" tippen.

- ▷ Im Fenster "User Message" (ATTENTION!) wird die Versionsnummer der zuvor ausgewählten Stoll-Betriebssystem-Version angezeigt.



Fenster "User Message" (ATTENTION!)



Überschreiben der aktuellen Stoll-Betriebssystem-Version!
Wenn Sie eine neue Stoll-Betriebssystem-Version installieren, wird die aktuelle Stoll-Betriebssystem-Version überschrieben.
Führen Sie den folgenden Schritt nur dann aus, wenn Sie das aktuelle Stoll-Betriebssystem wirklich überschreiben wollen.

6. Um die Installation zu bestätigen, auf die Taste "YES" tippen.

- ▷ Wenn die Installationsdatei mehrere Sprachen des Stoll-Betriebssystem enthält, wird das Fenster "Install Languages" geöffnet.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren



Fenster "Install Languages"

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
|  | Auswahlvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern |
|  | Auswahl bestätigen |
|  | Taste "Alle Sprachen" |
|  | Taste "Keine Sprache" |

Tasten zur Wahl der Sprachen

7. Gewünschte Sprache(n) wählen.



Wenn Sie alle Sprachen gleichzeitig zur Verfügung haben wollen, auf die Taste "Alle Sprachen" tippen.
Wenn Sie nur mit **deutsch** weiterarbeiten wollen, Auswahlvorgang beenden.

8. Auswahl bestätigen.
 - ▶ Der Installationsvorgang wird gestartet.
Es wird das Fenster "Sprache" angezeigt, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" deaktiviert haben.
- oder -
Es wird das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt, wenn Sie das Kontrollkästchen "Installation without configuration" aktiviert haben.
9. Wenn das Fenster "Sprache" angezeigt wird, mit dem Abschnitt **Maschine konfigurieren** fortfahren.
- oder -
→ Wenn das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt wird, mit dem Abschnitt **Referenzfahrten starten** fortfahren.

Maschine konfigurieren

- ✓ Das Fenster "Sprache" wird angezeigt.
 1. Dialogsprache wählen und Auswahl bestätigen.
 2. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
 4. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Optionen" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.

i Fehlfunktion der Maschine!
Das Vorhandensein oder Nichtvorhandensein von Maschinenoptionen muss korrekt angegeben werden, da sonst eine Fehlfunktion an der Maschine auftreten kann.
Maschinenoptionen immer korrekt angeben.

5. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
6. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
7. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
8. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Nadelbett-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
9. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
10. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "NPK-Werte" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

11. Falls mit anderen NPK-Werten gearbeitet werden soll, Werte ändern und Änderungen bestätigen.
12. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Knit Report Konfigartion" wird angezeigt.
13. Falls mit anderen Einstellungen gearbeitet werden soll, Einstellungen ändern und Änderungen bestätigen. Um die Laufzeitüberwachung und/oder Laufzeitmessung zu aktivieren/deaktivieren, die "zusätzlichen Funktionstasten" benutzen.
14. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▶ Die Konfiguration ist abgeschlossen.
Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
15. Mit dem nächsten Abschnitt fortfahren.

Referenzfahrten starten

- ✓ Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
- 1. Wenn die Versatzeinrichtung nicht auf Grundstellung steht, die Maschen eines Nadelbetts abwerfen.
- 2. Referenzfahrt(en) durchführen.
- 3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
- ▶ Der Installationsvorgang ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.

Weitere Informationen:

- Maschine konfigurieren [-> 372]
- Netzwerk konfigurieren [-> 374]
- Maschineneinstellungen in den Rechner der Maschine laden [-> 378]
- Dongle-Daten speichern [-> 378]
- Software aktualisieren [-> 398]

8.4.3 Software aktualisieren

Ein neues Stoll-Betriebssystem kann auch auf die Festplatte kopiert werden, während die Maschine produziert. Dabei werden keine Daten überschrieben, sondern das Stoll-Betriebssystem wird in einen separaten Speicherbereich kopiert.

Hierdurch werden einige Minuten Zeit eingespart, da der Kopiervorgang während der Produktion stattfindet. Die Aktualisierung wird erst ausgeführt, wenn die Maschine am Hauptschalter aus- und wieder eingeschaltet wird. Dabei wird abgefragt, ob das neue Betriebssystem installiert werden soll.

- Wird die Frage mit **YES** beantwortet, wird das neue Stoll-Betriebssystem installiert.
- Wird sie mit **NO** beantwortet, wird beim nächsten Einschalten erneut gefragt, ob das neue Stoll-Betriebssystem installiert werden soll.

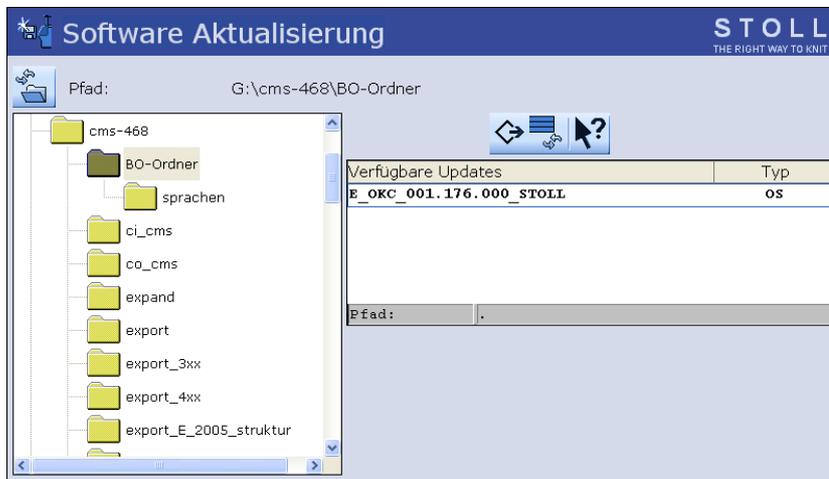
Für die Software-Aktualisierung kann die Quelle gewählt werden, von der das neue Stoll-Betriebssystem kopiert werden soll.

| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
|  | Menü "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Software Aktualisierung" aufrufen |
|  | Taste "Quellordner wählen" |
|  | Taste "Aktualisierung ausführen" |
|  | Taste "Anzeige aktualisieren" |
|  | Änderungen speichern und Einstellvorgang beenden |
|  | Einstellvorgang beenden, ohne Änderungen zu speichern |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Aktualisieren der Software

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

- Software aktualisieren
1. Aus dem "Hauptmenü" das Menü "Service" aufrufen.
 2. Das Fenster "Software Aktualisierung" aufrufen.



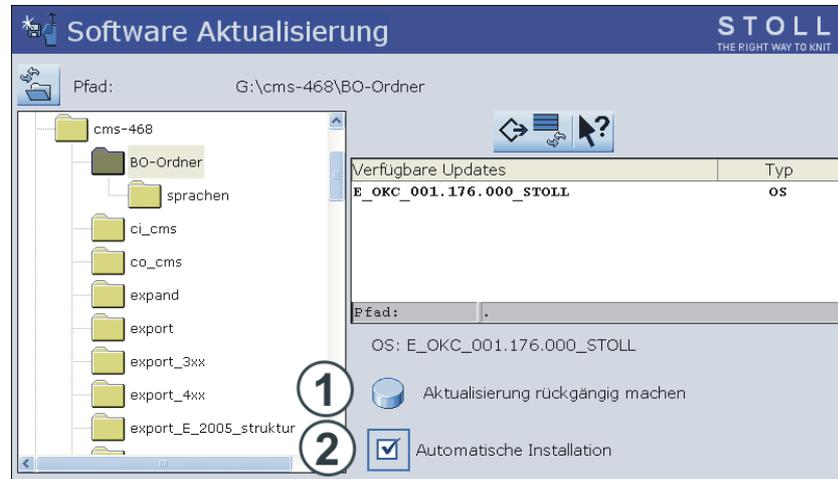
Fenster "Software Aktualisierung"

3. Quellordner wählen.
 - ▷ Wenn sich mehrere Stoll-Betriebssysteme auf dem Datenträger befinden, werden diese aufgelistet.

i Bei der Suche nach dem Stoll-Betriebssystem wird die gewählte Ordner Ebene und eine Ebene darunter durchsucht.

4. Wenn mehrere Stoll-Betriebssysteme aufgelistet werden, das Stoll-Betriebssystem (Typ OS) markieren, das kopiert werden soll.
5. Auf Taste "Aktualisierung ausführen" tippen.
 - ▶ Die Installationsdateien werden auf die Festplatte der Maschine in einen separaten Speicherbereich kopiert.
Die Meldung "Update erfolgreich installiert" erscheint.

Ist das Stoll-Betriebssystem kopiert, werden zwei weitere Programmpunkte im Fenster "Software Aktualisierung" angezeigt.



Erweitertes Fenster "Software Aktualisierung"

| Taste | Funktion |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Die Daten im separaten Speicherbereich werden gelöscht. |
| 2 | Auswahl, ob die Installation beim nächsten Einschalten der Maschine automatisch oder manuell ausgeführt werden soll. |
| Ein | Nach einer Wartezeit von 10 Sekunden wird die Installation automatisch bis zum Fenster "Referenzfahrten" durchgeführt (wie bei "Installation"). Innerhalb der Wartezeit kann die Installation durch Tippen auf "Cancel" abgebrochen werden. Diese Einstellung wählen, wenn nur das Betriebssystem aktualisiert werden soll. |
| Aus | Installation wie bei "Installation and Configuration". Diese Einstellung wählen, wenn sich die Maschinendaten geändert haben. Beispielsweise nach einem Feinheitsumbau oder wenn eine Sondereinrichtung montiert worden ist. |

Weitere Funktionen im Fenster "Software aktualisieren"

Aktualisierung rückgängig machen:

- ➔ Auf die Taste "Aktualisierung rückgängig machen" (1) tippen.
- ▶ Die Daten im separaten Speicherbereich auf der Festplatte der Maschine werden gelöscht.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

Installationsart wählen:

1. Wenn das neue Stoll-Betriebssystem nach einer Wartezeit von 10 Sekunden automatisch installiert werden soll, den Schalter "Automatische Installation" (2) auf **Ein** stellen.

- oder -

- Wenn das neue Stoll-Betriebssystem manuell installiert werden soll, den Schalter "Automatische Installation" (2) auf **Aus** stellen.

Weitere Daten auf einem Netzlaufwerk oder USB-Memory-Stick

Auf dem Netzlaufwerk und dem USB-Memory-Stick können zusätzlich zum Betriebssystem noch weitere Daten vorhanden sein. Welche Daten zur Verfügung stehen, wird nach der Betätigung der Taste "Aktualisierung ausführen" angezeigt.

| Typ | Bedeutung |
|-----|-----------------------------------------|
| OS | Betriebssystem (OS - Operating System) |
| IMG | Festplatten-Image |
| HDA | HD-Analyst |
| UPT | Update von Windows XP Embedded (OPTION) |
| REP | Update des Repair Images |

Auswahl der einzelnen Installations-Typen

Weitere Informationen:

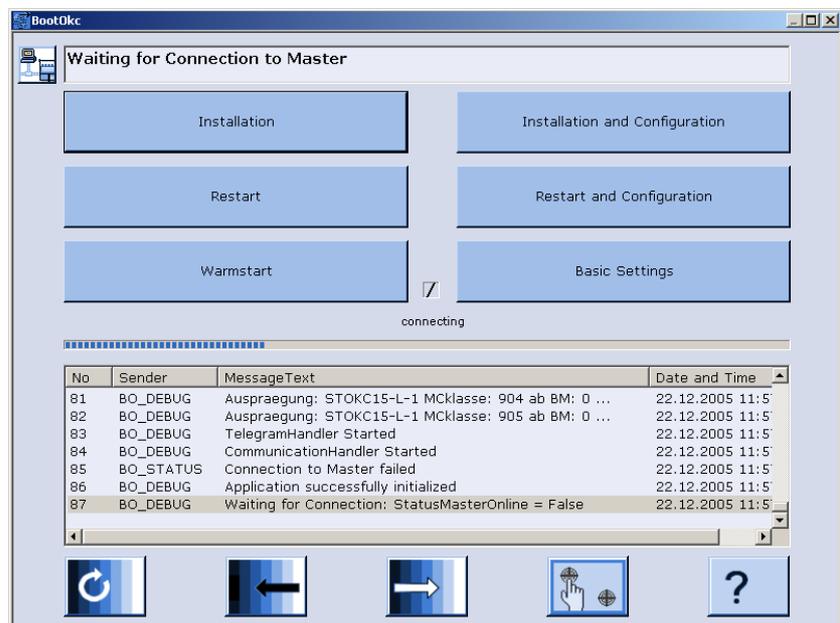
- Indirekte Installation [-> 392]

8.4.4 Restart durchführen (Restart)

Ein Restart wird durchgeführt, wenn die Software nach einem Fehler auf Eingaben nicht mehr reagiert.

Restart durchführen:

1. Hauptschalter auf **0** stellen.
 - ▷ Der Abschaltvorgang dauert ca. 60 Sekunden. Wenn der Vorgang beendet ist, wird der Touch-Screen dunkel und ein Signalton ertönt.
2. Hauptschalter auf **1** stellen.
 - ▷ Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.



Fenster "BootOkc"

3. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Restart" tippen.
 - ▷ Die Maschine wird konfiguriert.
Anschließend wird das Fenster "Referenzfahrten" angezeigt.
4. Referenzfahrt(en) durchführen.
5. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▶ Der Restart ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.
Die Maschine ist strickbereit.

Weitere Informationen:

- Touch-Screen einstellen [-> 69]
- Wartezeit bis zum Warmstart einstellen [-> 371]

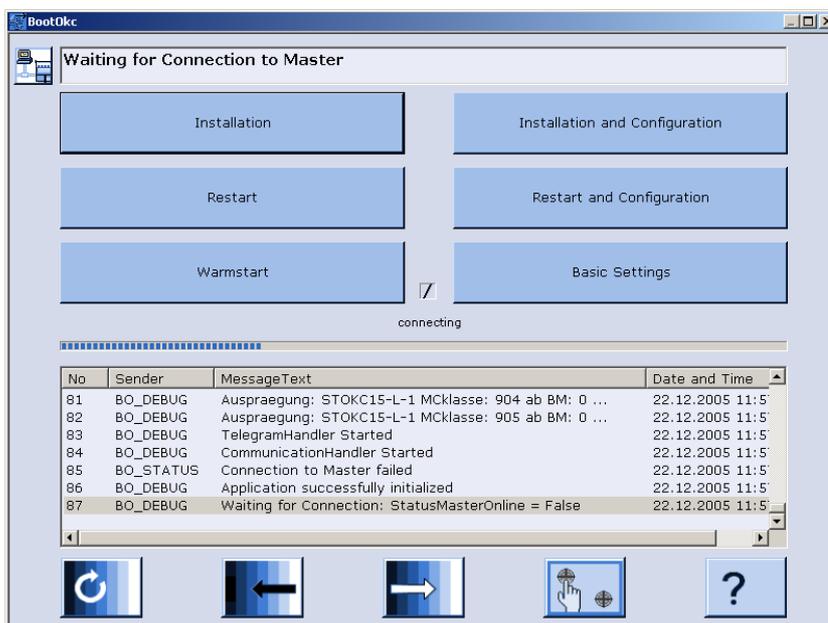
8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

8.4.5 Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen (Restart and Configuration)

Ein Restart mit Maschinen-Konfiguration wird nach einem Feinheitsumbau oder nach dem Anbau von Zusatzeinrichtungen durchgeführt.

Restart mit Maschinen-Konfiguration durchführen:

- ✓ Die Maschine ist ausgeschaltet.
- 1. Um die Maschine einzuschalten, Hauptschalter auf **1** stellen.
 - ▷ Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.



Fenster "BootOkc"

- 2. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Restart and Configuration" tippen.
 - ▷ Der Restart-Prozess wird gestartet.
Nachdem der Prozess abgeschlossen ist, wird das Fenster "Sprache" angezeigt.
- 3. Dialogsprache wählen und Auswahl bestätigen.
- 4. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
- 5. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt und werden nicht geändert.
- 6. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Optionen" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.

i Fehlfunktion der Maschine!
Das Vorhandensein oder Nichtvorhandensein von Maschinenoptionen muss korrekt angegeben werden, da sonst eine Fehlfunktion an der Maschine auftreten kann. Maschinenoptionen immer korrekt angeben.

7. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
8. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
9. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
10. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Nadelbett-Parameter" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
11. Falls nötig, Daten ändern und Änderungen bestätigen.
12. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "NPK-Werte" wird angezeigt. Die Daten sind ab Werk eingestellt.
13. Falls mit anderen NPK-Werten gearbeitet werden soll, Werte ändern und Änderungen bestätigen.
14. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Knit Report Konfiguration" wird angezeigt.
15. Falls mit anderen Einstellungen gearbeitet werden soll, Einstellungen ändern und Änderungen bestätigen. Um die Laufzeitüberwachung und/oder Laufzeitmessung zu aktivieren/deaktivieren, die "zusätzlichen Funktionstasten" benutzen.
16. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Die Konfiguration ist abgeschlossen.
Das Fenster "Referenzfahrten" wird angezeigt.
17. Referenzfahrt(en) durchführen.
18. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▶ Der Restart ist abgeschlossen und das "Hauptmenü" wird angezeigt.
Die Maschine ist strickbereit.

Weitere Informationen:

- Touch-Screen einstellen [-> 69]
- Maschinen-Parameter einstellen [-> 157]
- Wartezeit bis zum Warmstart einstellen [-> 371]
- Maschine konfigurieren [-> 372]
- Netzwerk konfigurieren [-> 374]

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

8.4.6 Online-Verbindung einstellen

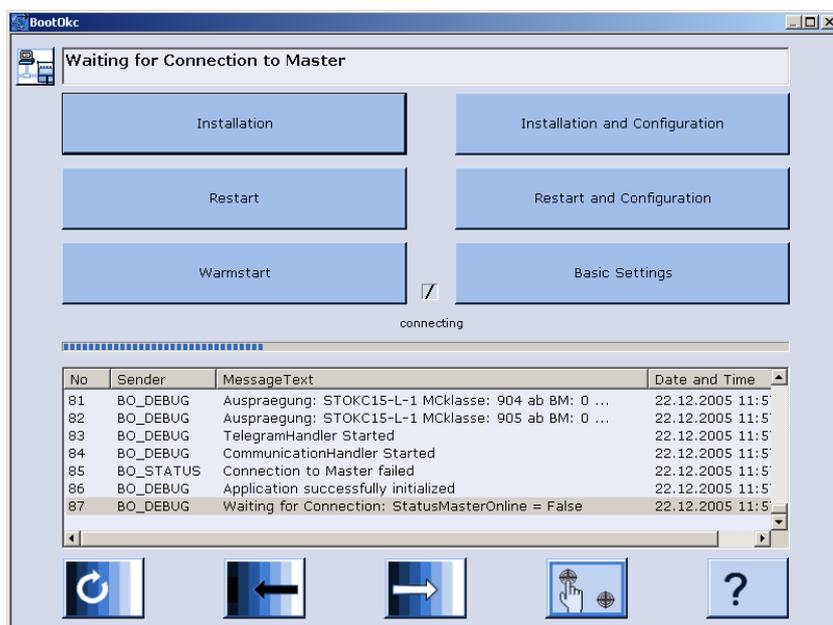
Die Strickmaschine(n) und die STOLL-Musteraufbereitungsanlage können mit einer Ethernet-Verbindung vernetzt sein.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
|  | virtuelle Tastatur einschalten |
|  | Eingabe bestätigen |
|  | zum nächsten Fenster weiterschalten |
|  | Auswahl bestätigen |

Tasten zum Einstellen der Online-Verbindung

Online-Verbindung einstellen:

- ✓ Die Strickmaschine ist ausgeschaltet.
- 1. Um die Maschine einzuschalten, Hauptschalter auf **1** stellen.
 - ▷ Das Fenster "BootOkc" wird auf dem Touch-Screen angezeigt.



Fenster "BootOkc"

2. Innerhalb der Wartezeit für den automatischen Warmstart auf die Taste "Restart and Configuration" tippen.
 - ▷ Der Restart-Prozess wird gestartet.
Nachdem der Prozess abgeschlossen ist, wird das Fenster "Sprache" angezeigt.
3. Weiterschalten zum nächsten Fenster.
 - ▷ Das Fenster "Maschinen-Konfiguration" wird angezeigt.

Fenster "Maschinen-Konfiguration"

4. In das Feld "Online Id" tippen.
5. Mit Hilfe der virtuellen Tastatur die Online ID der Strickmaschine eingeben.
6. Eingabe bestätigen.
7. Weiterschalten bis das "Hauptmenü" angezeigt wird.
 - ▶ Der Restart ist beendet.

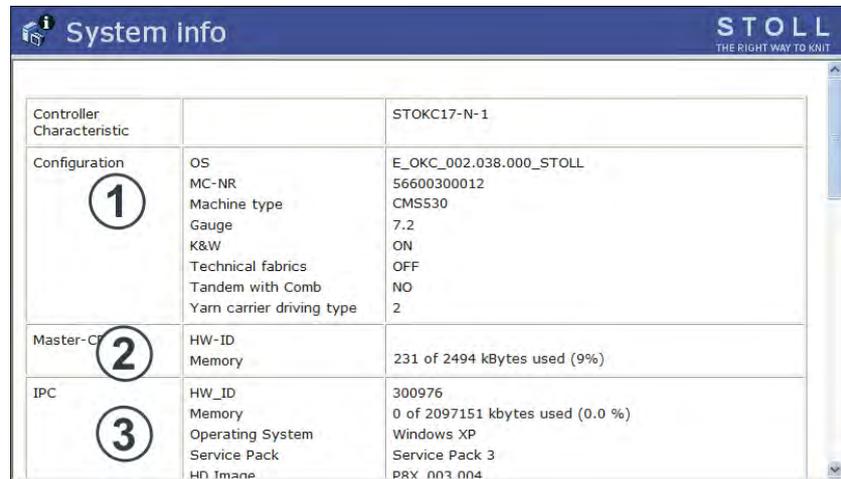


Wenn Netzwerkprobleme auftreten und diese die Produktion beeinträchtigen, kann die Online ID auf **0** (ausgeschaltet) gesetzt werden. Dazu im Menü "Service/ Grundeinstellungen" das Fenster "Maschinen-Konfiguration" aufrufen und die Online ID ändern.

8.4 Stoll-Betriebssystem installieren

8.4.7 Alle Systemdaten im Überblick

Im Fenster "System Info" werden alle wichtigen Hard- und Softwaredaten der Steuerung angezeigt.



Fenster "System Info"

| Feld | Dargestellte Daten |
|------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Stoll-Betriebssystem (OS) das geladen ist, Maschinenummer, Maschinentyp, Feinheit, Fadenführer-Typ usw. |
| 2 | Zeile "Memory": Anzeige, wieviel Speicher das Muster belegt |
| 3 | Hard- und Softwaredaten Netzwerkdaten |

| Taste | Funktion |
|-------|--------------------------------|
| | Fenster "Service" aufrufen |
| | Fenster "Diagnose" aufrufen |
| | Fenster "System Info" aufrufen |
| | "Hauptmenü" aufrufen |

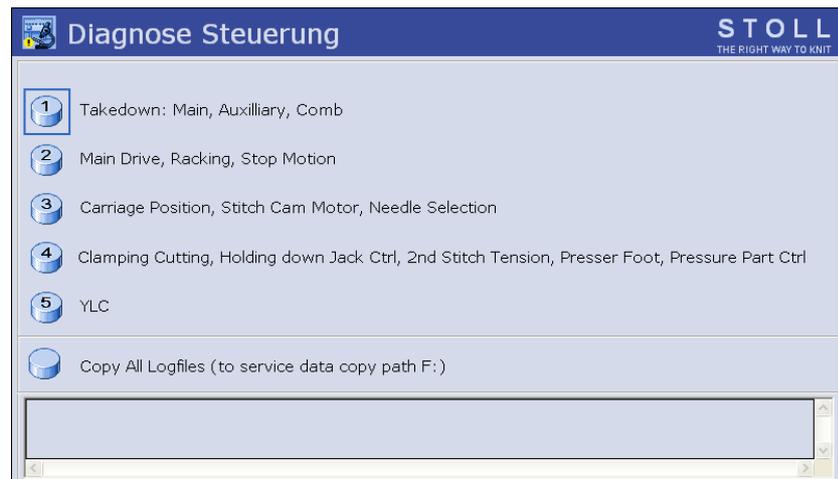
Tasten zum Aufrufen des Fensters "System Info"

Systemdaten anzeigen:

1. Im "Hauptmenü" auf die Taste "Service" tippen.
 - ▷ Das Fenster "Service" wird angezeigt.
2. Auf die Taste "Diagnose" tippen.
 - ▷ Das Fenster "Diagnose" wird angezeigt.
3. Auf die Taste "System Info" tippen.
 - ▶ Das Fenster "System Info" mit allen wichtigen Hard- und Softwaredaten der Steuerung wird angezeigt.

8.5 Diagnose Steuerung

Für Service-Zwecke und zur Fehlersuche können Sie verschiedene Diagnosen aktivieren. Die Diagnosen protokollieren zusätzliche Informationen in einem Logfile, die vom Servicetechniker oder von der Helpline ausgewertet werden können.



Fenster "Diagnose Steuerung"

| Feld | Dargestellte Daten |
|-------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Abzugssystem: Hauptabzug, Hilfsabzug, Kammabzug |
| 2 | Hauptantrieb, Versatz, Abststellungen |
| 3 | Schlittenposition, Schrittmotor, Nadelauswahl |
| 4 | Klemmen und Schneiden, Niederhalteplatinen, Zweite Festigkeit, Einstreifer, Drückerteil |
| 5 | Fadenlängen-Kontrolle |
| Copy All Logfiles | Speichern der Daten (Logfiles) |

8.5 Diagnose Steuerung

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Diagnose" aufrufen |
|  | Fenster "Diagnose Steuerung" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Aufrufen des Fensters "Diagnose Steuerung"

Diagnose durchführen:

1. Im "Hauptmenü" auf die Taste "Service" tippen.
 - ▷ Das Fenster "Service" wird angezeigt.
2. Auf die Taste "Diagnose" tippen.
 - ▷ Das Fenster "Diagnose" wird angezeigt.
3. Auf die Taste "Diagnose Steuerung" tippen.
 - ▷ Das Fenster "Diagnose Steuerung" wird angezeigt.
4. Auf gewünschte Taste tippen. Die Diagnose startet, im Meldungsfenster sehen Sie den Arbeitsfortschritt.
5. Wenn weitere Diagnosen notwendig sind, auf die entsprechende Taste tippen.
6. Wenn alle Diagnosen erstellt sind, auf Taste "Copy All Logfiles" tippen.
 - ▶ Die Daten (Logfiles) werden auf dem ausgewählten Datenträger gespeichert. Es wird auf dem Datenträger gespeichert, welcher im Fenster "Servicedaten kopieren" eingestellt ist.

Weitere Informationen:

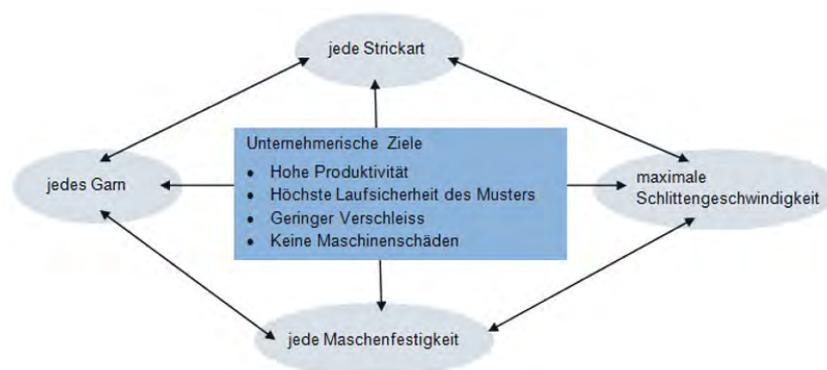
- Servicedaten kopieren [-> 161]

9 Garne und Maschenfestigkeit

9.1 Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren

Die Anforderungen an eine Strickmaschine lassen sich in zwei Hauptgruppen unterteilen: die maschinenbezogenen Ziele und die unternehmerischen Ziele.

Die Strickmaschine soll bei jeder Strickart, mit jeder Maschenfestigkeit, unabhängig vom Garn, immer mit maximaler Geschwindigkeit arbeiten. Gleichzeitig wird von der Strickmaschine eine hohe Produktivität erwartet und das Muster soll fehlerfrei gestrickt werden.



Das gleichzeitige Erreichen aller Ziele ist selten möglich, da zwischen einigen Zielen ein Konflikt besteht. Ein Konflikt deshalb, weil sie nicht alle gleichzeitig verwirklicht werden können. Zwischen den einzelnen Zielen bestehen vielmehr Wechselwirkungen, welche sich negativ auf die Realisierung anderer Ziele auswirken können. Es gibt also Ziele, die nicht gemeinsam zu erreichen sind oder sich gegenseitig ausschließen.

Beispiel:

Ein Konflikt besteht zwischen der Garnstärke, der Festigkeit und der Schlittengeschwindigkeit. Soll bei allen drei Zielen an der oberen Grenze, dem Maximum, gearbeitet werden, führt dies zu verminderter Laufsicherheit des Musters, erhöhtem Verschleiß und in manchen Fällen sogar zu Maschinenschäden.

Die Einflussfaktoren

| | |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Laufsicherheit | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Aufbau des Musters (Strickart, Flexible Gauge,...) ◆ Schlittengeschwindigkeit ◆ Maschenlänge (Festigkeit) ◆ Garneigenschaften (Reibwert, Elastizität, Drehung, Feuchtigkeit, Haarigkeit, Spulenaufbau, Reißfestigkeit) ◆ Garnfeinheit, Anzahl der Einzelfäden/Zwirne ◆ Garnart (Effektgarne) ◆ Fadenspannung , Fadenzuführung ◆ Gestrickabzug |
| Verschleiß und Maschinenschäden | Die ungeeignete Kombination dieser Einflussfaktoren kann zu erhöhtem Verschleiß und zur Beschädigung von Maschinenteilen führen. |
| Fazit | <p>Deshalb müssen die Einflussfaktoren angepasst werden.</p> <p>Nicht mit jedem Garn und Strickmuster kann jede Schlittengeschwindigkeit und Festigkeit erreicht werden.</p> <p>Empfehlung: Beginnen Sie mit einer etwas niedrigeren Schlittengeschwindigkeit (z.B. 0.7 m/sec) und erhöhen Sie die Geschwindigkeit Schritt für Schritt.</p> <p>i Defekte Maschinenteile, welche durch Nichtbeachtung unserer Vorgaben hervorgerufen werden, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.</p> |

9.2 Maschenfestigkeitsbereich

Die Festigkeitsbereiche für Stricken oder Splitten unterscheiden sich. Ursache hierfür ist die Form des Splittteils. Die Angaben in der Tabelle zeigen den minimalen und maximalen NP-Wert.

Gültig für:

CMS 933

CMS 822

CMS 530

CMS 520

CMS ADF-3

| | min. NP | max. NP | min. NP (Split) | max. NP (Split) |
|-----------------|---------|---------|-----------------|-----------------|
| E 3 | 7.0 | 16.7 | 8.2 | 15.6 |
| E 3,5 | 7.0 | 16.7 | 8.2 | 15.6 |
| E 4 | 7.0 | 16.7 | 8.2 | 15.6 |
| E 5 | 6.5 | 16.9 | 8.0 | 14.1 |
| E 7 | 8.3 | 18.7 | 9.8 | 15.9 |
| E 8 | 8.8 | 19.5 | 10.3 | 16.6 |
| E 10 | 7.25 | 19.2 | 9.3 | 17.65 |
| E 12 | 7.55 | 20.0 | 8.4 | 16.2 |
| E 14 | 7.95 | 20.7 | 8.8 | 16.85 |
| E 16 | 7.6 | 21.9 | 8.9 | 17.85 |
| E 18 | 7.6 | 21.9 | 8.9 | 17.85 |
| E 5.2 | 7.8 | 17.5 | 9.0 | 14.7 |
| E 6.2 | 7.55 | 20.0 | 8.4 | 16.2 |
| E 7.2 | 7.95 | 20.7 | 8.8 | 16.85 |
| E 8.2 | 8.0 | 22.3 | 9.3 | 18.25 |
| E 9.2 | 8.0 | 22.3 | 9.3 | 18.25 |
| E 2,5,2 | 6.5 | 16.9 | 8.0 | 14.1 |
| E 2,5,2 m.4L | 6.5 | 16.9 | 8.0 | 16.15 |
| E 3,5,2 | 8.3 | 18.7 | 9.8 | 15.9 |
| E 3,5,2 m.4L | 8.3 | 18.7 | 9.8 | 17.95 |

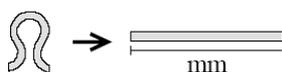
Maschenfestigkeitsbereich

Weitere Informationen:

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 411]

9.3 Maschenlänge

Die angegebenen Werte dienen als Richtlinie. Je nach Garn können diese Werte abweichen, da die Beschaffenheit und das spezifische Gewicht des Materials die Maschenlänge beeinflussen.



| NP | E 3 | E 3.5 | E 4 | E 5 | E 7 | E 8 | E 10 (1) | E 10 (2) | E 12 |
|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------|-------------|-------|
| 6.5 | | | | 6.26 | | | | | |
| 7.0 | 7.67 | 5.90 | 7.03 | 6.96 | | 1. | 83 | | |
| 7.5 | 9.25 | 7.40 | 8.48 | 7.52 | | 2. | 15 | 2.20 | |
| 8.0 | 10.83 | 8.90 | 9.93 | 8.22 | | 2 | .85 | 2.80 | 2.85 |
| 8.5 | 12.42 | 10.40 | 11.38 | 8.92 | 4.66 | | 3.56 | 3.60 | 3.38 |
| 9.0 | 14.00 | 11.90 | 12.83 | 9.48 | 5.46 | 3.58 | 4.26 | 4.20 | 3.91 |
| 9.5 | 15.85 | 13.40 | 14.28 | 10.18 | 6.10 | 4.30 | 4.97 | 4.80 | 4.45 |
| 10.0 | 17.17 | 14.90 | 15.73 | 10.88 | 6.90 | 5.20 | 5.67 | 5.60 | 4.98 |
| 10.5 | 18.75 | 16.40 | 17.18 | 11.44 | 7.70 | 5.92 | 6.38 | 6.20 | 5.51 |
| 11.0 | 20.33 | 17.90 | 18.63 | 12.14 | 8.34 | 6.82 | 7.00 | 7.00 | 6.05 |
| 11.5 | 21.92 | 19.40 | 20.08 | 12.84 | 9.14 | 7.54 | 7.71 | 7.60 | 6.58 |
| 12.0 | 23.50 | 20.90 | 21.53 | 13.40 | 9.94 | 8.44 | 8.41 | 8.40 | 7.11 |
| 12.5 | 25.08 | 22.40 | 22.98 | 14.10 | 10.58 | 9.34 | 9.12 | 9.00 | 7.65 |
| 13.0 | 26.67 | 23.90 | 24.43 | 14.80 | 11.38 | 10.06 | 9.82 | 9.80 | 8.18 |
| 13.5 | 28.25 | 25.40 | 25.88 | 15.36 | 12.18 | 10.96 | 10.53 | 10.40 | 8.71 |
| 14.0 | 29.83 | 26.90 | 27.33 | 16.06 | 12.82 | 11.68 | 11.23 | 11.00 | 9.25 |
| 14.5 | 31.42 | 28.40 | 28.78 | 16.76 | 13.62 | 12.58 | 11.94 | 11.80 | 9.78 |
| 15.0 | 33.00 | 29.90 | 30.23 | 17.32 | 14.26 | 13.30 | 12.57 | 12.40 | 10.31 |

Maschenlänge - Garnverbrauch pro Masche (mm) bei R/L-Gestrick (Tabelle 1)

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

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

Weitere Informationen:

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 411]

9.3 Maschenlänge

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

Maschenlänge - Garnverbrauch pro Masche (mm) bei R/L-Gestrick (Tabelle 2)

(3) CMS 830 C

Weitere Informationen:

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 411]

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

Maschenlänge - Garnverbrauch pro Masche (mm) bei R/L-Gestrick (Tabelle 3)

(4) Maschenlänge bei:

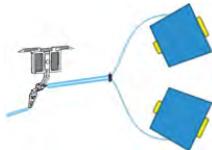
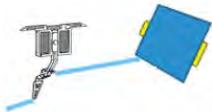
- CMS 822

Weitere Informationen:

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 411]

9.4 Garntabelle

Die angegebenen Werte dienen als Richtlinie. Die Beschaffenheit und das spezifische Gewicht eines Garnes müssen ebenfalls berücksichtigt werden. Anstelle eines einfachen Garnes empfehlen wir gezwirntes Garn. Bei größeren Maschinen ist es zweckmäßig, mehrere gezwirnte Fäden zu verwenden.

| Feinheit | gefachte Verarbeitung [Nm] | Endnummer [Nm] |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| |  <p>Mehrere dünne Fäden werden zusammengefasst und als ein dicker Faden dem Fadenführer zugeführt.</p> |  <p>Fadenstärke der gefachten Fäden Beispiel: 6 x 16/2 $16/2=8$ $8:6=1,33$</p> |
| 2 | 6 x 16/2 | 1,2 - 1,4 |
| 2.5 | 6 x 18/2 | 1,3 - 1,6 |
| 3 | 5 x 18/2 | 1 - 2 |
| 3 m.3L | 15 x 20/2 | 0,65 - 1 |
| 3.5 | 6 x 24/2 | 1,4 - 2,5 |
| 4 | 5 x 24/2 6 x 34/2 | 1,4 - 3 |
| 5 | 4 x 24/2 4 x 34/2 | 3 - 4,5 |
| 7 | 2 x 22/2 2 x 28/2 | 4,5 - 7 |
| 8 | 2 x 24/2 2 x 34/2 | 6 - 8 |
| 10 | 2 x 36/2 1 x 24/2 | 8 - 12 |
| 12 | 1 x 24/2 2 x 44/2 | 10 - 18 |
| 14 | 1 x 28/2 2 x 40/1 | 14 - 20 |

Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 1)

Weitere Informationen:

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 411]

| Feinheit | gefachte Verarbeitung [Nm] | Endnummer [Nm] |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------|----------------|
| 16 | 1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2 | 20 - 30 |
| 18 | 1 x 54/2 1 x 60/2 1 x 80/2 | 20 - 40 |
| 20 | 1 x 80/2 | 20 - 40 |
| 2,5.2 (alle Nadeln) | 3 x 28/2 2 x 14/2 | 3 - 4,5 |
| 2,5.2 m.4L | Alle Nadeln: 3 x 28/2 Nm | 3 – 4,5 |
| | Jede 2. Nadel: 8 x 28/2 Nm | 1,3 - 2 |
| | Jede 2. Nadel mit Abwurf-Technik: maximal 13 x 28/2 Nm | 1,1 |
| 2,5.2 (CMS 830 C) (jede 2. Nadel) | 3 x 14/2 6 x 14/2 | 1 - 2 |
| 2,5.2 (jede 2. Nadel) | 3 x 14/2 4 x 14/2 | 1,3 - 2 |
| 3,5.2 (alle Nadeln) | 2 x 28/2 3 x 28/2 | 4,5 - 7 |
| 3,5.2 (jede 2. Nadel) | 3 x 14/2 7 x 28/2 | 1,5 - 2,5 |
| 3,5.2 m.4L | Alle Nadeln: 3 x 28/2 Nm | 4,5 – 7 |
| | Jede 2. Nadel: 7 x 28/2 Nm | 1,5 – 2,5 |
| | Jede 2. Nadel mit Abwurf-Technik: maximal 9 x 28/2 Nm | 1,5 |

Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 2)

Weitere Informationen:

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 411]

9.4 Garntabelle

| Feinheit | gefachte Verarbeitung [Nm] | Endnummer [Nm] |
|------------------------|----------------------------------------------|----------------|
| 5.2 (alle Nadeln) | 1 x 20/2 2 x 28/2 | 8 - 12 |
| 5.2 (jede 2. Nadel) | 3 x 28/2 4 x 28/2 | 3 - 4,5 |
| 6.2 (alle Nadeln) | 2 x 44/2 1 x 28/2 | 10 - 16 |
| 6.2 (jede 2. Nadel) | 2 x 28/2 3 x 28/2 | 4,5 - 7 |
| 7.2 (alle Nadeln) | 1 x 28/2 1 x 30/2 | 14 - 20 |
| 7.2 (jede 2. Nadel) | 2 x 28/2 2 x 30/2 | 6 - 8 |
| 8.2 (alle Nadeln) | 1 x 50/2 2 x 60/2 | 15 - 25 |
| 8.2 (jede 2. Nadel) | 2 x 50/2 3 x 60/2 | 10 - 12 |
| 9.2 (alle Nadeln) | 1 x 40/2 1 x 60/2 | 20 - 30 |
| 9.2 (jede 2. Nadel) | 2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2 | 10 - 16 |

Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 3)

Weitere Informationen:

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [-> 411]

Stricktechnische Hinweise

| Feinheit | Erläuterung |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2,5.2 und 3,5.2 (knit and wear) | Wird ein extremes Garn (unelastisch und/oder sehr dick) verwendet, sollte nicht zu lose gestrickt werden (im obersten NP-Bereich), da Gefahr besteht von Verschleiß an Schloßteilen und Nadelbett. |

Stricktechnische Hinweise

9.5 Umrechnungstabelle

Die nebenstehende Tabelle dient zur Umrechnung von einer Garnfeinheit in eine andere. Die genannten Garnfeinheiten bedeuten:

TEX (Tt)
Gramm pro Kilometer

COTTON (NeC)
Zahl der Stränge à 840 Yds. pro lb

WORSTED (NeW)
Zahl der Stränge à 560 Yds. pro lb

METRIC (Nm)
Meter pro Gramm

DENIER (den)
Gramm pro 9000 Meter

DECITEX (dtex)
Gramm pro 10000 Meter

Wegen der großen Vielfalt an Natur- und synthetischen Fasern ist zu beachten, dass Garne mit geringem spezifischen Gewicht oft voluminöser sind als Garne mit hohem spezifischen Gewicht. Daher entspricht die Relation dtex / den / Nm nicht unbedingt dem Umrechnungsergebnis.



10 Maschinen Management Tools

In unserer Welt hat der schnelle Informationsaustausch einen hohen Stellenwert erreicht. Damit die Strickmaschinen den wachsenden Anforderungen gerecht werden, sind mit der Steuerung OKC eine Reihe von Hilfswerkzeugen in die Software aufgenommen worden, die den Umgang mit der Strickmaschine effizienter gestalten und unter dem Begriff "Maschinen Management Tools" zusammengefasst sind.

In diesem Kapitel finden Sie Informationen über:

- Fenster Maschinen Management Tools [-> 421]
- Bildschirm-Tastatur einblenden [-> 423]
- Remote Bedienung mit der Software VNC [-> 424]
- E-Mail direkt von der Maschine versenden [-> 432]

10.1 Fenster Maschinen Management Tools



Fenster "Maschinen Management Tools"

- 1 Öffnet das Fenster "VNC Properties (Service-Mode)" zur Konfiguration der Remote Bedienung VNC.
- 2 Öffnet das Fenster "E-Mail versenden" zum Versenden von E-Mails direkt von der Maschine.
- 3 Blendet eine Bildschirm-Tastatur ein.

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Diagnose" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen |

Tasten zum Aufruf der Maschinen Management Tools

Maschinen Management Tools aufrufen:

1. Im "Hauptmenü" auf die Taste "Service" tippen.
2. Im Fenster "Service" auf die Taste "Diagnose" tippen.
3. Im Fenster "Diagnose" auf die Taste "Maschinen Management Tools" tippen.
 - ▷ Es öffnet sich das Fenster "Maschinen Management Tools".
4. Gewünschtes Maschinen Management Tool aufrufen.

In den folgenden Abschnitten wird beschrieben, wie Sie die verschiedenen Werkzeuge einrichten und anwenden.

Weitere Informationen:

- Bildschirm-Tastatur einblenden [-> 423]
- Remote Bedienung mit der Software VNC [-> 424]
- E-Mail direkt von der Maschine versenden [-> 432]

10.2 Bildschirm-Tastatur einblenden

Für Eingaben, die nicht Bestandteil der Bedienoberfläche sind, wird eine externe Tastatur oder eine Bildschirm-Tastatur benötigt.

Bildschirmtastatur einblenden

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Diagnose" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten, um das Fenster "E-Mail versenden" aufzurufen

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Diagnose" aufrufen.
3. Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen.
4. Auf den Schalter "Bildschirm-Tastatur" tippen.
 - ▷ Die Bildschirm-Tastatur wird eingeblendet.



Bildschirm-Tastatur

Mit der Bildschirm-Tastatur können Sie Eingaben machen, so als wäre eine externe Tastatur angeschlossen.

Informationen zur Bedienung der Bildschirm-Tastatur finden Sie im Menü "Help".

Tipps zum Arbeiten mit der Bildschirm-Tastatur:

- Eine **festgestellte** Taste (z. B. alt) muss zum Abschluss erneut betätigt werden, damit eine Doppeltastenfunktion ausgeführt wird.
- Es sind verschiedene Tasten-Layouts wählbar (Menü "Keyboard").

10.3 Remote Bedienung mit der Software VNC

Sie können die Remote Bedienung VNC dazu nutzen, um von einem entfernten Computer (VNC Client) eine vernetzte Maschine (VNC Server) zu bedienen, so als würden Sie vor der Maschine stehen und die Eingaben über den Touch-Screen vornehmen.

Voraussetzungen:

- Netzwerk
- Vernetzte und korrekt konfigurierte betriebsbereite Maschine
- Computer, der als Client dient, ebenfalls vernetzt (z. B. ein Notebook)
- Software VNC Viewer für den Client
- Software für den Client:
VNC Viewer oder die Java Runtime Engine von Sun Microsystems Inc.

Die Software VNC Viewer für den Client kann z. B. von folgenden Hersteller-Webseiten bezogen werden:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Die Java Runtime Engine für den Client kann von der Hersteller-Webseite www.java.com bezogen werden.

In den folgenden Abschnitten wird beschrieben, wie Sie die Remote Bedienung VNC aktivieren und nutzen:

- Remote Bedienung VNC auf der Maschine aktivieren [-> 425]
- Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren [-> 426]
- IP-Adresse der Maschine ermitteln [-> 427]
- Software VNC Viewer auf dem Computer (z. B. einem Notebook) installieren [-> 427]
- Remote Bedienung mit dem VNC Viewer [-> 428]
- Remote Bedienung über einen Web-Browser [-> 430]

10.3 Remote Bedienung mit der Software VNC

10.3.1 Remote Bedienung VNC auf der Maschine aktivieren

Standardmäßig ist die Remote Bedienung VNC auf der Strickmaschine deaktiviert.

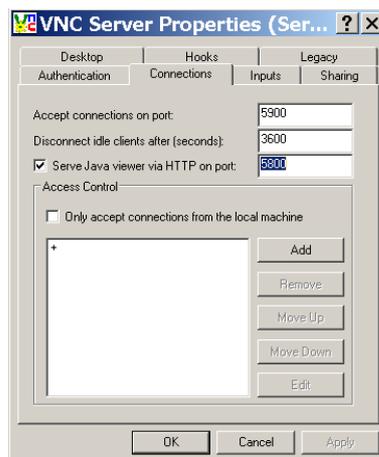
| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Diagnose" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen |
|  | "zusätzliche Funktionstasten" aufrufen |
|  | "Remote Bedienung VNC" aktivieren/deaktivieren |
|  | |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten, um die Remote Bedienung VNC auf der Maschine zu aktivieren

1. Fenster "Service" aufrufen.
 2. Fenster "Diagnose" aufrufen.
 3. Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen.
 4. "Zusätzliche Funktionstasten" aufrufen.
 5. Auf die Taste "Remote Bedienung VNC" tippen.
- Die Aktivierung der Remote Bedienung VNC wird durch eine Meldung bestätigt.

10.3.2 Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren

- ✓ Die Remote Bedienung VNC ist auf der Maschine aktiviert.
 - ✓ Das Fenster "Maschinen Management Tools" wird angezeigt.
1. Auf den Schalter "Remote Bedienung - Einstellungen" tippen.
 - ▷ Es öffnet sich das Fenster "VNC Server Properties (Service-Mode)" mit verschiedenen Registerkarten.



Fenster "VNC Server Properties (Service-Mode)" mit der Registerkarte "Connections"

2. Registerkarte "Connections" aktivieren.
Hier sind alle Felder auf ihre Standard-Werte eingestellt.
3. Wenn ein anderer Port als der Standard-Port **5900** aktiviert werden soll, die Nummer des Ports in das Feld "Accept connections on port:" eingeben.
4. Wenn die Maschine auch über einen Web-Browser ferngesteuert werden soll, das Kontrollkästchen "Serve Java viewer via HTTP on port:" aktivieren und als Port **5800** eingeben.



Weitere Einstellungen auf den verschiedenen Registerkarten sind nicht erforderlich.



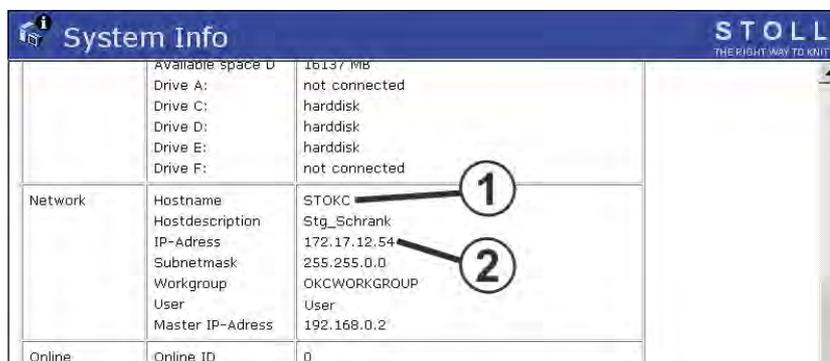
Der Wert im Feld "Disconnect idle clients after (seconds):" bewirkt das automatische Trennen einer VNC-Verbindung, wenn der hier eingegebene Wert überschritten wird und innerhalb der vorgegebenen Zeit keine Bedienung erfolgt ist. Die Verbindung kann danach problemlos wieder aufgebaut werden. Standardmäßig ist eine Stunde = 3600 Sekunden eingestellt.

10.3.3 IP-Adresse der Maschine ermitteln

| Taste | Funktion |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Diagnose" aufrufen |
|  | Fenster "System Info" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten zum Ermitteln der IP-Adresse der Maschine

- ✓ Das Hauptmenü wird angezeigt.
- 1. Im "Hauptmenü" auf die Taste "Service" tippen.
- 2. Im Fenster "Service" auf die Taste "Diagnose" tippen.
- 3. Im Fenster "Diagnose" auf die Taste "System Info" tippen.
 - ▷ Es öffnet sich das Fenster "System Info".



Fenster "System Info"

- 4. IP-Adresse (2) und Hostname (1) notieren.

10.3.4 Software VNC Viewer auf dem Computer (z. B. einem Notebook) installieren

- ✓ Die Software VNC Viewer wurde aus dem Internet bezogen.
- 1. Installationsprogramm starten.
- 2. Anweisungen des Installationsprogramms folgen.
- ▶ Danach ist die Software VNC Viewer auf dem Computer installiert.

10.3.5 Remote Bedienung mit dem VNC Viewer

1. Software VNC Viewer auf dem Computer starten.

▷ Es öffnet sich das Fenster "VNC Viewer: Connecting Details".



Fenster "VNC Viewer: Connection Details"

2. Notierte IP-Adresse der Maschine im Feld "Server" eingeben.

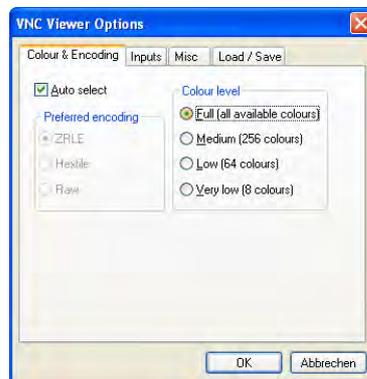


Wenn Ihre Netzwerk-Konstellation den **Naming Service** zur Verfügung stellt, kann statt der IP-Adresse auch der Hostname eingegeben werden.

Wenn bei der Konfiguration der Remote Bedienung VNC auf der Maschine ein anderer Port als **5900** eingegeben wurde, muss dieser mit angegeben werden, z. B. 172.17.12.54:5903.

3. Um die Software VNC Viewer bei Bedarf zu konfigurieren, auf die Schaltfläche "Options" klicken.

▷ Es öffnet sich das Fenster "VNC Viewer Options".



Fenster "VNC Viewer Options", Registerkarte "Colour & Encoding"

4. Damit alle Farben dargestellt werden, auf der Registerkarte "Colour & Encoding" unter "Colour level" die Option "Full (all available colours)" aktivieren.
5. Damit ein kleines Quadrat als Mauszeiger-Ersatz sichtbar wird, auf der Registerkarte "Misc" das Kontrollkästchen "Render cursor locally" deaktivieren.
6. Um die Optionseinstellungen zu speichern, auf der Registerkarte "Load / Save" unter "Defaults" auf die Schaltfläche "Save" klicken.



Weiterführende Hinweise zur Konfiguration von VNC finden Sie in der Dokumentation zu VNC.

7. Auf die Schaltfläche "OK" klicken.

10.3 Remote Bedienung mit der Software VNC

- ▷ Es öffnet sich wieder das Fenster "VNC Viewer: Connection Details".
- 8. Auf die Schaltfläche "OK" klicken.
- ▶ Es wird jetzt die Bedienoberfläche der ausgewählten Maschine angezeigt.



Anzeige der Bedienoberfläche der Maschine

- 9. Bedienen Sie die Maschine jetzt von diesem Fenster aus.



Die Maschine kann gleichzeitig über die Bedienoberfläche der Maschine oder über den Computer (VNC Client) bedient werden.

Weitere Informationen:

- Remote Bedienung VNC auf der Maschine konfigurieren [-> 426]

10.3.6 Remote Bedienung über einen Web-Browser

Wenn auf dem steuernden Computer (Client) die Java Runtime Engine von Sun Microsystems Inc. installiert ist, kann der Zugang zu einer Maschine auch per Web-Browser hergestellt werden, ohne dass die Software VNC Viewer installiert ist.

Standardmäßig ist am VNC Server auf der Maschine der Port **5800** für diesen Zugang eingestellt und in der Server-Einstellung unter **Serve Java Viewer** aktiviert.

Remote Bedienung starten:

1. Web-Browser starten, z. B. den Internet Explorer.
2. Als URL folgende Adresse eingeben: `http://<IP-Adresse der Maschine>:5800`
 - ▷ Es wird ein Java Applet ausgeführt, welches als Ersatz für die Software VNC Viewer vom VNC Server (Maschine) bezogen wird. Der Web-Browser sieht dann folgendermaßen aus:



Web-Browser mit dem Java Applet von VNC

3. Darüber öffnet sich das Fenster "VNC Viewer: Connection Details". Die IP-Adresse ist automatisch eingetragen.

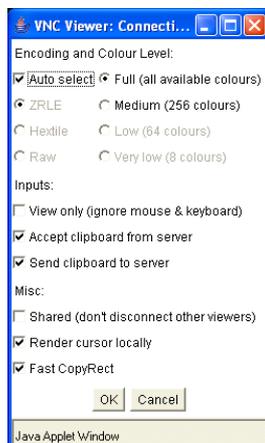


Fenster "VNC Viewer: Connection Details"

4. Auf "Options" klicken.

10.3 Remote Bedienung mit der Software VNC

▷ Es öffnet sich das Fenster "VNC Viewer: Connection Details".



Fenster "VNC Viewer: Connection Details"

5. Damit alle Farben dargestellt werden, unter "Encoding and Colour Level:" die Option "Full (all available colours)" aktivieren.
 6. Damit der Mauszeiger-Ersatz aktiviert wird, unter "Inputs" das Kontrollkästchen "View only (ignore mouse & keyboard)" deaktivieren.
 7. Auf "OK" klicken.
- ▶ Die Bedienoberfläche der Maschine wird im Web-Browser geöffnet und kann jetzt von hier bedient werden.



Anzeige der Bedienoberfläche der Maschine im Fenster "Java Applet"



Die Maschine kann gleichzeitig über die Bedienoberfläche der Maschine oder im Fenster "Java Applet" bedient werden.

10.4 E-Mail direkt von der Maschine versenden

Im Fenster "E-Mail versenden" können E-Mails geschrieben und direkt von der Maschine aus versendet werden.

Die Maschine muss dazu an das Internet oder an ein Netzwerk mit einem Mail-Server angeschlossen sein. Wenden Sie sich an Ihren Netzwerk-Administrator, um diese Funktion einzurichten.

Fenster E-Mail versenden aufrufen

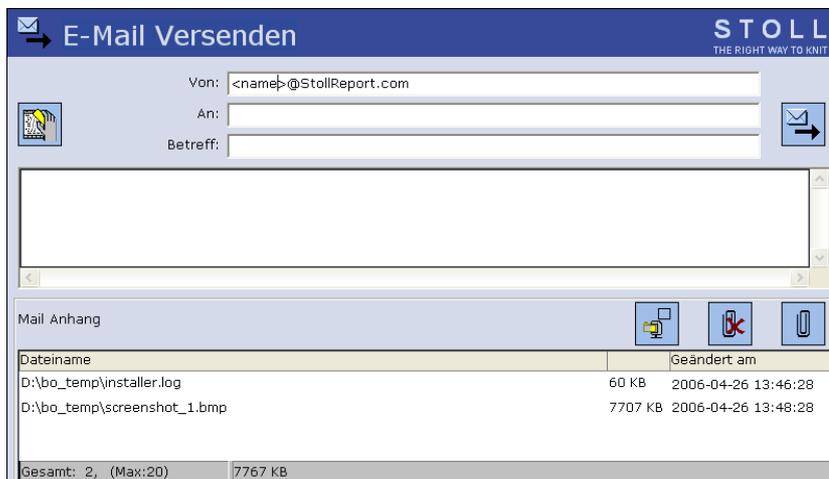
| Taste | Funktion |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|  | Fenster "Service" aufrufen |
|  | Fenster "Diagnose" aufrufen |
|  | Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen |
|  | Fenster "E-Mail versenden" aufrufen |
|  | "Hauptmenü" aufrufen |

Tasten, um das Fenster "E-Mail versenden" aufzurufen

1. Fenster "Service" aufrufen.
2. Fenster "Diagnose" aufrufen.
3. Fenster "Maschinen Management Tools" aufrufen.
4. Fenster "E-Mail versenden" aufrufen.

10.4 E-Mail direkt von der Maschine versenden

▷ Es öffnet sich das Fenster "E-Mail versenden".



Fenster "E-Mail versenden" auf der Maschine

| Einträge | Erklärung |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Taste "Alle Einträge löschen" (bis auf den Eintrag im Feld "Von"). |
|  | Taste "E-Mail senden". |
| Von | Absender der Nachricht. Hier ist standardmäßig als Absender der Maschinename eingetragen. Wenn Sie eine Antwort auf die E-Mail erwarten, geben Sie hier eine gültige E-Mail-Adresse ein, da die Maschine keine E-Mails empfangen kann. |
| An | Empfänger der Nachricht. Mehrere Empfänger sind durch Semikolon (;) zu trennen. |
| Betreff | Betreff der Nachricht. |
| | Feld zur Eingabe des Nachrichteninhalts. |
| Mail Anhang | |
|  | Taste "Ungezippt": Die im Feld "Dateiname" angezeigten Dateien werden ungezippt an die Nachricht angehängt. |
|  | Taste "Gezippt": Die im Feld "Dateiname" angezeigten Dateien werden gezippt, bevor sie an die Nachricht angehängt werden. |

Einträge im Fenster "E-Mail versenden"

| Einträge | Erklärung |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Taste "Markierten Eintrag löschen" (im Feld "Dateiname"). |
|  | Taste "Mail Anhang": Öffnet das Fenster "Mail Anhang" zur Auswahl von Dateien (zum Beispiel Bitmaps, Logfiles, Zipfiles), die an die Nachricht angehängt werden können. Die Dateinamen werden anschließend im Feld "Dateiname" angezeigt. |
| Dateiname | Anzeige der Datei(en), die an die Nachricht angehängt werden. |

Einträge im Fenster "E-Mail versenden"

E-Mail schreiben



Nutzen Sie zur Eingabe die virtuelle Tastatur.

1. Im Feld "Von" eine Absender-Adresse eingeben.



Wenn Sie eine Antwort auf die E-Mail erwarten, geben Sie hier eine gültige E-Mail-Adresse ein, da die Maschine keine E-Mails empfangen kann.

2. Im Feld "An" die E-Mail-Adresse des Empfängers eintragen.
Mehrere Empfänger sind durch Semikolon (;) zu trennen.
3. Im Feld "Betreff" den Betreff zur Nachricht eingeben.
4. Im Feld unterhalb des Felds "Betreff" den Inhalt der Nachricht eingeben.

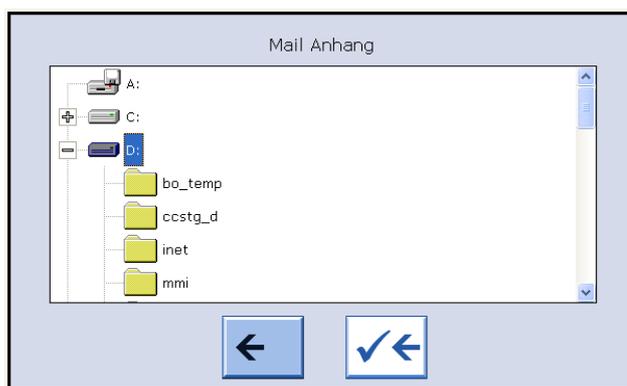


Mit der Taste "Alle Einträge löschen" können Sie die Einträge in allen Feldern des Fensters "E-Mail versenden" löschen (bis auf den Eintrag im Feld "Von").

10.4 E-Mail direkt von der Maschine versenden

Dateien an die E-Mail anhängen Sie können an eine E-Mail beliebige Dateien anhängen, die mit der Nachricht gesendet werden. Um die Größe der Dateien zu verringern, können die anzuhängenden Dateien gezippt (komprimiert) werden.

1. Auf die Taste "Mail Anhang" tippen.
 - ▷ Es öffnet sich das Fenster "Mail Anhang".



Fenster "Mail Anhang"

2. Im Fenster "Mail Anhang" die Datei wählen, die angehängt werden soll.
3. Auswahl bestätigen.
 - ▷ Die Datei wird im Feld "Dateiname" angezeigt.
4. Wenn weitere Dateien angehängt werden sollen, die Schritte 1 bis 3 wiederholen.
5. Wenn die Dateien im Feld "Dateiname" gezippt an die E-Mail angehängt werden sollen, auf die Taste "Gezippt" tippen.

- oder -

- Wenn die Dateien im Feld "Dateiname" ungezippt an die E-Mail angehängt werden sollen, auf die Taste "Ungezippt" tippen.



Um eine Datei aus dem Feld "Dateiname" zu entfernen, markieren Sie diese Datei und tippen dann auf die Taste "Markierten Eintrag löschen".

- E-Mail senden**
- ✓ Absender- und Empfängeradresse sind korrekt eingegeben.
 - ✓ Die Nachricht ist eingegeben.
 - ✓ Die E-Mail-Anhänge sind gewählt.
 - Auf die Taste "E-Mail senden" tippen.
 - ▶ Die E-Mail wird einschließlich Anhängen gesendet.

11 Stichwortverzeichnis

A

Abnehmen

- Nadelbett, 311
- Schlossplatte, 327
- Schrittmotor, 328

Absaugung, 35

Abschaltvorgang, 48

Abzugsspannung (Gestrickabzug), 44

Abzugsteil, 36

- Abzugsteilposition (NPK) korrigieren, 170

Aggregate

- Ein- und ausschalten, 148

Anwenderprofil, 224

Arbeitsende

- Strickmaschine automatisch ausschalten, 85

Auftragsdaten, 96

Auftragsmenü, 93

Auswahlsystem, 36

B

Basic Settings, 370

Batteriekarte, 345

Baumuster, 12

Bedienoberfläche, 53

Bedingter Stopp, 83

Beleuchtung

- Ein- und ausschalten, 129, 148

Betriebsdaten, 78, 80

Betriebssystem, siehe auch Software

- Aktuelle Version anzeigen, 380
- Direkte Installation, 386
- Direkte/indirekte Installation, 385
- Indirekte Installation, 392
- Vorhergehende Version anzeigen, 379

Bibliothek

- Einlesen, 62
- Einlesen und Speichern, 197

Bildschirmhelligkeit

- Einstellen, 69

Bildschirm-Tastatur, 423

Bootvorgang, 366

C

Computerviren, 62, 187

Copy Logfiles, 379

D

Datei

- Anzeigen im Mustereditor, 202

Datei-Manager, 193

Einlesen, 62

Einlesen und Speichern, 197

Kopieren, 206

Verwalten, 193

Datenverlust, 62, 187

Datum, 372

Dongle-Daten

- Speichern, 378

E

Eingabeeinheit, 52

Einlesen

- Datei, 197

Strickprogramm, 62

Einrückstange, 49

Einstellen

- Absaugung, 148
- Abzugsteilposition (NPK), 170
- Aggregate, 148
- Beleuchtung, 129
- Bildschirmhelligkeit, 69
- Datum, Uhrzeit, Zeitzone, 372
- Fadenführer, 110, 174

Fadenführerstaffelung, 115
 Fadenkontrolleinheit, 117
 Formzähler, 126
 Gestrickabzug, 119
 Hupe, 152
 Kammabzug (Lichtschranke), 152
 Klemmtiefe der Schneidenadel, 148
 Maschenfestigkeit, 108
 Maschinen-Parameter, 155
 Monitoring, 133
 Motortyp, 372
 Nadelbett-Parameter, 154
 Nadelbürsten, 172
 Nadelwächter, 173
 Pfad, 209
 Rapportschalter, 125
 Reinigungsfahrt, 148
 Schlittengeschwindigkeit, 106
 Schlittengeschwindigkeit bei kleinen Knoten,
 152
 Schlittengeschwindigkeit nach
 Maschinenstopp, 155
 Schmierintervall (Nadelbett), 288
 Sensorik, 152
 Sprache, 150
 Stoßabstellung (Piezo), 154
 Strickbereiche (SEN), 118
 Stromausfall (Abschaltzeit), 157
 Stückzahl, 125
 Symbolleiste, 131
 Touch-Screen, 67
 Versatz-Grundkorrektur VGK, 167
 Versatzkorrektur, 145
 Versatzposition-Korrektur VPK, 165
 Warenabzug (Entlasten beim Ausschalten),
 155
 Warenabzug (Überwachung), 120, 152
 Warenabzugsmenü (WMF), 122
 Warenabzugswerte, 119
 Wert für Fadenklemme lösen, 130
 Widerstandsabstellung, 152

Zähler, 128
 Elektronikarte
 Aufgaben, 345
 Austauschen, 350
 Steuerschrank, 345
 E-Mail, 432
 Ethernet
 Online-ID einstellen, 405

F

Fadenableiter, 47
 Fadenführer
 Belegung abrufen, 69
 Einfädeln, 73, 102
 Einstellen, 174
 Fadenführer manuell verschieben, 72, 299
 Staffelung, 115
 Wechseln, 341
 Fadenklemme
 Lösen, 130
 Fadenkontrolleinheit
 Einstellen, 117
 Wechseln, 334
 Flusenentsorgung, 35
 Ein- und ausschalten, 148
 Fournisseur
 Ein- und ausschalten, 148
 Friktionsfournisseur
 Antriebsriemen wechseln, 335
 Friktionswalze wechseln, 335
 Position der Friktionswalze ändern, 335
 Funktionstasten
 Auswahl-Elemente, 59
 Hauptmenü, 55
 Standard-Eingabe-Elemente, 58
 Standard-Funktionstasten, 56
 Virtuelle Tastatur, 60
 Zusätzliche Funktionstasten, 57

G

Garn

- Einfädeln, 69
- Garntabelle, 417
- Umrechnungstabelle, 420
- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren, 411

Gestrickabzug, 44

- Abzugsspannung, 44
- Einstellen, 119
- Gestrickwickel entfernen, 104
- Hauptabzug, 44
- Hauptabzug entlasten beim Ausschalten, 155
- Hilfsabzug, 45
- Kammabzug, 152
- Überwachung einstellen, 152
- Überwachungseinrichtungen, 47
- Wickelblech, 47

H

Hardwaredaten, 407

Hauptabzug, 44

Hauptschalter, 48

- Abschaltvorgang, 48

Helpline-Adresse, 12

Hilfsabzug, 45

Hupe

- Ein- und ausschalten, 152

I

Impulsgeber, 39

Internet-Adresse, 12

K

Kammabzug

- Lichtschränke ein- und ausschalten, 152

Kammfunktionen

- Manuell ausführen, 121, 143

KnitLAN, 221

Konfigurieren

- Monitoring, 133

- Symbolleiste, 131

Kopieren

- Datei, 206

L

Laufsicherheit

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren, 411

Laufzeit

- Messen, 91
- Überwachen, 87

M

Maschenfestigkeit

- Maschenfestigkeitsbereich, 413
- Schrittmotor, 38
- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren, 411

Maschenlänge, 414

Maschinen Management Tools, 421

- Aufrufen, 421

- Remote Bedienung VNC, 424

Maschinendaten

- Maschinendatenblatt, 159
- Servicedaten kopieren, 159
- USB-Memory-Stick, 381

Maschinenhauptschalter, 48

Maschinen-Parameter

- Einstellen, 155

Monitoring, 133

Motortyp, 372

Muster

- Einrichten, 137

- Muster sichern nach einer schweren Störung, 382

Mustereditor

- Datei anzeigen, 202

N

- Nadelauswahl-Verschiebung, 354
 - Daten manuell eingeben, 360
- Nadelbett
 - Abnehmen, 311
 - Aufbau, 41
 - Gründlich reinigen, 282
 - Nadelbett-Parameter, 154
 - Reparatur, 313
- Nadelbürsten
 - Einstellen, 172
- Nadelwächter, 40
 - Einstellen, 173
- Netzteil, 345
- Netzwerk, 221
 - Konfigurieren, 374
- Netzwerkdaten, 407
- Niederhalteplatine, 37
 - Wechseln, 310
- Not-Aus-Schalter, 48

O

- Online, 221
 - ID einstellen, 405
- Ordner
 - Direktauswahl Ordner, 209
 - Einlesen, 62
 - Einlesen und Speichern, 197
 - Pfad einstellen, 209
 - Verwalten, 193

P

- Produktion
 - Laufzeit messen, 91
 - Laufzeit überwachen, 87
 - Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren, 411
- Produktionsausfall, 62, 187
- Programm-Test, 212

R

- Referenzfahrt, 161
- Reinigen
 - Nadelbett, 282
 - Strickmaschine, 273
- Reinigungsfahrt, 35
 - Einstellen, 148
- Remote Bedienung VNC
 - Aktivieren, 425
 - IP-Adresse ermitteln, 427
 - Konfigurieren, 426
 - Software VNC Viewer installieren, 427
 - Viewer starten und konfigurieren, 428
 - Web-Browser, 430
- Report, 78
 - Abspeichern, 78
- Restart, 402
- Restart mit Maschinen-Konfiguration, 403

S

- Schichtzähler, 80
 - Automatischer Schichtwechsel, 81
- Schlittengeschwindigkeit, 106
 - Außerhalb SEN-Bereich (MSECOS), 155
 - Bei kleinen Knoten, 152
 - Bei offenen Abdeckhauben, 155
 - Nach Maschinenstopp, 155
 - Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren, 411
- Schlittenteil
 - Zusammenbauen, 324
- Schlittenwagen, 34
- Schmierintervall (Nadelbett)
 - Einstellen, 288
 - Neu starten, 290
- Schmierplan, 286
- Schmierstoffe, 286
- Schrittmotor, 38
 - Abnehmen, 328
 - Zahnstange wechseln, 330

- Sensorik
 - Einstellen, 152
- Servicedaten
 - Kopieren, 159
 - Maschinendatenblatt, 159
- Setup, 233
 - Setup1, 266
 - Setup2, 237
- Sicherungen
 - Prüfen, 351
- Sicherungskopie, 206
- Signalleuchte, 51
- Sintral-Editor, 214
- Software, siehe auch Betriebssystem
 - Aktualisieren, 398
 - Aktuelle Version anzeigen, 380
 - Basic Settings, 370
 - Boot Source wählen, 371
 - Diagnose Steuerung, 408
 - Direkte Installation, 386
 - Direkte/indirekte Installation, 385
 - Dongle-Daten speichern, 378
 - Erweiterte Einstellungen (Enhanced Settings), 377
 - Fehlerdiagnose mit Copy Logfiles, 379
 - Historie anzeigen, 380
 - Indirekte Installation, 392
 - Maschine konfigurieren, 372
 - Maschinendaten auf USB-Memory-Stick, 381
 - Maschineneinstellungen laden, 378
 - Netzwerk konfigurieren, 374
 - Restart, 402
 - Restart mit Maschinen-Konfiguration, 403
 - Vorhergehende Version anzeigen, 379
 - Wartezeit für Warmstart einstellen, 371
- Software VNC, 424
 - Viewer installieren, 427
- Softwaredaten, 407
- Sommerzeit, Winterzeit, 372
- Spannungsversorgung 40 V, 297
- Sprache
 - Einstellen, 150
 - Einstellen (Startup), 159
- Störung
 - Abzugsteilposition (NPK) korrigieren, 170
 - Auswahlplatine wechseln, 309
 - Elektronikkarten, 345
 - Faden in Fadenführer einfädeln, 73, 102
 - Fadenführer manuell verschieben, 72, 299
 - Fallmaschen, 172
 - Fehlauswahl (Nadelauswahl-Verschiebung), 354, 360
 - Fehler im Gestrick beheben, 98
 - Gestrickwickel um den Warenabzug entfernen, 104
 - Kammhaken wechseln, 337
 - Muster sichern nach einer schweren Störung, 382
 - Nach Gestrickabwurf neu beginnen, 99
 - Nadel und Kupplungsteil wechseln, 306
 - Niederhalteplatine wechseln, 310
 - Schlossplatte abnehmen, 327
 - Schrittmotor abnehmen, 328
 - Zahnstange (Schrittmotor) wechseln, 330
 - Zwischenschieber wechseln, 307
- Stoßabstellung, 40
 - Einstellen, 154
- Strickart
 - Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren, 411
- Strickaustriebsteil, 36
- Strickbereiche (SEN)
 - Einstellen, 118
- Strickmaschine
 - Anhalten, 83
 - Automatisches Ausschalten bei Arbeitsende, 85
 - Fernbedienung mit einem Web-Browser, 430
 - Fernsteuerung, 424
 - Garntabelle, 417
 - Maschenfestigkeitsbereich, 413
 - Maschenlänge, 414
 - Maschine konfigurieren, 372
 - Maschinendaten auf USB-Memory-Stick, 381

Maschinendatenblatt, 159
Maschineneinstellungen laden, 378
Reinigen, 273
Schmierer, 286
Servicedaten kopieren, 159
Wirtschaftliche Produktion und ihre
Einflussfaktoren, 411

Strickprogramm

Einlesen, 62
Formzähler übernehmen, 75
Starten, 75
Strickspeicher löschen, 204
Stückzahl eingeben, 66
Tourenzahl eingeben, 66
Überprüfen, 212

Stricksystem, 36

Stromausfall, 157

Stückzahl

Eingeben, 66

Symbole in diesem Dokument, 14

Symbolleiste, 131

System Control Unit (SCU), 366

System Info, 407, 408

Systemabsturz

Muster sichern nach einer schweren Störung,
382

Systemdaten, 407, 408

Systemkonfiguration, 407

T

Touch-Screen, 52

Einstellen, 67

Reinigen, 275

Touchstift, 52

Tourenzahl

Eingeben, 66

TP

Programm-Test, 212

Typenschild, 12

U

Überwachungseinrichtungen, 39

Uhrzeit, 372

Umrechnungstabelle, 420

Update (Software), 398

V**Versatz**

Versatzeinrichtung, 42

Versatz-Grundkorrektur VGK, 167

Versatzkorrektur, 145

Versatzposition-Korrektur VPK, 165

Versatzweg, 42

Verschleiß

Minimieren, 271

Wirtschaftliche Produktion und ihre
Einflussfaktoren, 411

Viren, 62, 187

Virtuelle Tastatur, 60

W

Warensensoren, 47

Ein- und ausschalten, 148

Warmstart

Warmstart unterbrechen, 366

Wartezeit für Warmstart einstellen, 371

Wartung, 271

Wechseln

Antriebsriemen (Friktionsfournisseur), 335

Auswahlplatine, 309

Elektronikkarte, 350

Fadenführer, 341

Fadenkontrolleinheit, 334

Friktionswalze (Friktionsfournisseur), 335

Kammhaken, 337

Nadel und Kupplungsteil, 306

Niederhalteplatine, 310

Sicherungen, 351

Zahnstange (Schrittmotor), 330

Zwischenschieber, 307

Wickelblech, 47

Widerstandsabstellung, 39

 Einstellen, 152

Würmer, 62, 187

Z

Zeitzone, 372

Zusatzbett

 Reparatur, 313

