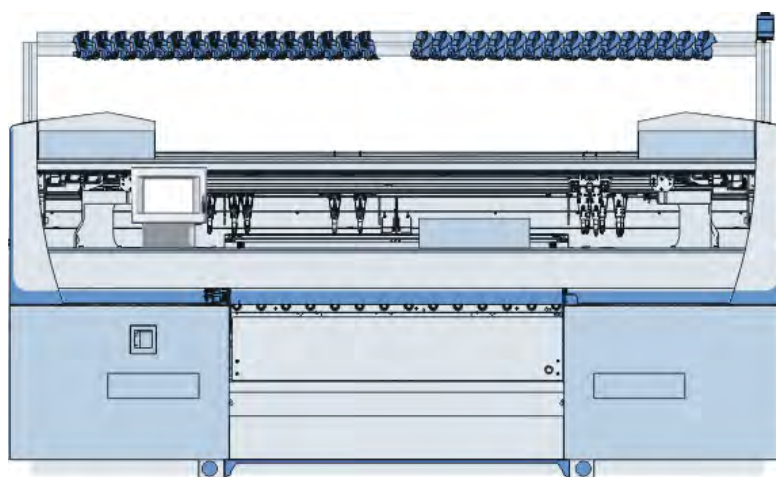


STOLL

KNIT AHEAD

Instrucciones de servicio

	Tipo	Tipo de ordenador	Modelo
CMS ADF-3	681	OKC	000 - 001



Fecha: 2013-10-10

Traducción de las instrucciones de servicio originales

Sistema operativo de la máquina: V_OKC_002.008.00x_STOLL (o superior)

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

Nuestros productos siguen siendo desarrollados continuamente, por lo cual está reservado el derecho a

modificaciones técnicas.

Contrato de licencia – Usuario final (03/2001)

Condiciones de licencia en la relación comercial con empresarios para la utilización de software STOLL

Cedente de la licencia: H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

Art 1 Objeto de la licencia y volumen de utilización

- (1) El cedente de la licencia otorga al licenciatario (tomador de la licencia) un derecho no exclusivo a utilizar el software de STOLL antes mencionado en las condiciones que se exponen más adelante. El cedente de la licencia pone a disposición del licenciatario una copia del código de objeto para los programas objeto de la licencia. El material de licencia incluye también una descripción del programa en forma impresa. Los programas objeto de la licencia y la descripción del programa se designan en adelante, de forma resumida, "software de licencia".
- (2) El software de licencia está destinado sólo al uso en la máquina de punto de STOLL con la que se ha entregado el software, y puede funcionar sólo en relación con dicha máquina de punto. No está autorizada otra utilización del software de licencia.
- (3) La utilización permitida incluye el almacenamiento de los programas de licencia en un aparato de tratamiento de datos, la ejecución de los programas, la elaboración de ficheros de datos y la creación de copias de los programas, si esto es necesario para la utilización conforme al contrato. Todos los derechos sobre estas copias son propiedad del cedente de la licencia.
- (4) No existen otros derechos de utilización y explotación del licenciatario. La creación de copias de seguridad, los tests y la investigación de los programas y la descompilación sólo están permitidas si es necesaria su aprobación debido a las normativas legales.
- (5) El material cedido en forma impresa, en particular la descripción del programa, sólo puede reproducirse con autorización escrita previa del cedente de la licencia.
- (6) El licenciatario puede ceder a terceros, tras información previa por escrito del cedente de la licencia, su facultad de utilización de la licencia, junto con la máquina de punto descrita en el párr. (2), en el volumen y con las condiciones limitadas tal como se describe en los párr. (1) a (5). Debe advertirse expresamente de estas condiciones a terceras partes. No está permitida la cesión en el marco de una relación de deuda duradera (p. ej. alquiler o leasing). Con la cesión se extinguen todos los derechos de utilización del primer licenciatario, concretamente también los derechos de posibles copias y elaboraciones. Si éstas no se han entregado a terceras partes, se debe destruir.
- (7) Ni el cedente de la licencia ni el usuario siguiente tienen derecho a utilizar total o parcialmente el software de licencia al mismo tiempo en más de un aparato de tratamiento de textos o a difundir copias del software de licencia en su versión original o en versiones modificadas o elaboradas.

Art. 2 Duración de utilización

La concesión de los derechos de utilización descritos en el art. 1 se realiza por un período indeterminado durante toda la vida útil económica del software de licencia.

Art. 3 Seguridad del software de licencia

- (1) El licenciatario tiene que velar para que no se produzca en su empresa un uso indebido del software de licencia y que se cumplan las obligaciones del art. 1 también por parte de sus empleados, colaboradores y otras personas que trabajen con el paquete de software.
- (2) El licenciatario se compromete a no cambiar ninguna de las marcas protegidas incluidas en el software de licencia, como p. ej. las marcas de copyright y otros derechos reservados, y a incorporarlas en su totalidad en las copias del software de licencia. Para la utilización de programas incluidos en el software de licencia o de programas relacionados con ello o de partes de programa de otros fabricantes sólo está autorizado el licenciatario si éste acepta las condiciones válidas.

Art. 4 Garantía

- (1) Las partes contratantes están de acuerdo en que, según el estado actual de la técnica, no es posible desarrollar programas de forma que puedan funcionar sin fallos en todas las condiciones de uso. El cedente de la licencia cede al licenciatario, para el software de licencia, una descripción actual del programa que define el uso conforme a lo previsto y las condiciones de uso de los programas. No se garantizan ciertas características si no se ha convenido otra cosa en cada caso particular.
- (2) El cedente de la licencia garantiza que se puede utilizar el software de licencia en el sentido de la descripción del programa publicada por el cedente y válida en el momento de la entrega al licenciatario; no se toma en consideración la disminución inapreciable de utilidad. Se garantiza, además, que el soporte de datos empleado está libre de defectos materiales y de fabricación y que los datos están grabados correctamente en el soporte.

Si el licenciatario utiliza el software de licencia junto con productos de hardware o de software que no proceden de STOLL, tiene la obligación de probar que una avería detectada está causada por el software descrito en el certificado de mantenimiento.

- (3) Si el software de licencia en el sentido del párr. (2) resulta inutilizable o defectuoso, se garantiza la entrega de software de sustitución a cambio de la entrega del software defectuoso. Si también el software sustituido resulta inutilizable o defectuoso y el cedente de la licencia no consigue crear la utilidad o suprimir el defecto dentro del plazo adecuado, el licenciatario puede, según su elección, exigir una reducción de la tasa de licencia a pagar o la devolución de la tasa de licencia pagada a cambio de la entrega del software de licencia.
- (4) Se excluye una garantía que vaya más allá de lo anterior, en particular la garantía de que los datos o el software de licencia respondan a las exigencias y los objetivos del licenciatario.
- (5) El tiempo de garantía es de doce meses, a comenzar con la entrega del software de licencia al licenciatario.

Art. 5 Limitaciones de responsabilidad

- (1) El cedente de la licencia es responsable de los daños que se hayan originado por el incumplimiento, atribuible a STOLL, de una obligación contractual básica, de tal forma que ponga en peligro el logro del objeto del contrato. La responsabilidad se limita a los típicos daños contractuales con cuyo origen STOLL debía contar debido a las circunstancias que conocía al firmar el contrato. En todo caso, la responsabilidad se limita a un máximo de diez veces la cuota de mantenimiento anual.
- (2) En caso de existencia de virus, el licenciatario tiene la obligación de probar que el software de licencia estaba infectado de virus.
- (3) El cedente de la licencia no se hace responsable de la falta de éxito económico, de las ganancias no obtenidas, de los daños indirectos y daños consecuenciales, ni de los daños debidos a las reclamaciones de terceros, con excepción de las reclamaciones resultantes de la infracción de los derechos protegidos de terceros.
- (4) El cedente de la licencia se obliga a facilitar de nuevo los datos sólo en el sentido del párr. (1) y únicamente si el licenciatario ha guardado por seguridad tales datos, a intervalos adecuados al uso y en forma legible por el ordenador, en el sentido del correcto tratamiento de datos, y si los datos pueden restablecerse con un coste razonable.
- (5) Las limitaciones mencionadas de responsabilidad no valen para los daños que se pueda demostrar que se deben a dolo o a negligencia grave del cedente de la licencia o a la falta de las características prometidas; tampoco valen para las posibles reclamaciones sobre la base de la ley de responsabilidad del producto.

Art. 6 Cláusulas finales

- (1) Los cambios y complementos de este contrato deben hacerse por escrito para tener validez legal.
- (2) Si las cláusulas individuales de estas condiciones de licencia quedan anuladas o no pueden aplicarse, seguirá siendo válido el resto de condiciones. La cláusula anulada debe cambiarse por una cláusula lo más próxima posible al objetivo económico perseguido con la cláusula anulada.
- (3) Estas condiciones y las relaciones jurídicas entre el cedente de la licencia y el licenciatario están sujetos a la legislación alemana.
- (4) El lugar de cumplimiento y jurisdicción en la relación comercial con comerciantes es Reutlingen (Alemania).

Instalación de los programas

Las indicaciones detalladas de instalación para el software se encuentran en el manual.

Licencia de software para Windows XP

El número de licencia se encuentra sobre el armario de control izquierdo o derecho.

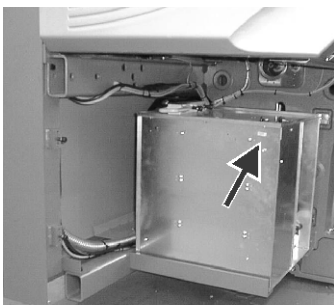


Fig. 1 Licencia de software para Windows XP sobre el armario de control izquierdo

Índice

1	Respecto a este documento	11
1.1	Función de este documento	11
1.2	Grupos destinatarios de este documento	12
1.3	Informaciones en este documento	13
1.4	Símbolos utilizados en este documento	15
1.5	Indicaciones de precaución en la documentación	16
2	Descripción de la máquina de tejer	17
2.1	Componentes de la máquina de tejer	18
2.1.1	Cara anterior	18
2.1.2	Lado posterior *	21
2.2	Guía de los guiahilos	23
2.2.1	Curso del hilo	24
2.2.2	Unidad de control del hilo	32
2.2.3	Guiahilos Autárquicos	33
2.3	Carro	34
2.3.1	Accionamiento, velocidad y carrera de trabajo	34
2.3.2	Aspiración y recorrido de limpieza	35
2.4	Sistema de tisaje	36
2.4.1	Recorrido de las agujas y montaje	36
2.4.2	Función de retención	37
2.4.3	Motor de paso a paso para el ajuste del cerraje de la malla	38
2.5	Dispositivos de control	39
2.5.1	Generador de impulsos	39
2.5.2	Detención de la resistencia	39
2.5.3	Parada por choque	40
2.5.4	Detector de agujas	40
2.5.5	Cortina fotoeléctrica	40
2.6	Fonturas	41
2.6.1	Estructura	41
2.6.2	Dispositivo de variador	42
2.7	Estiraje del tejido	44
2.7.1	Estirador principal	44
2.7.2	Estirador auxiliar	45
2.7.3	Estirador de peine	46
2.7.4	Dispositivos de control (Estirador de tejido)	47

2.8	Elementos de indicación y de mando	48
2.8.1	Interruptor principal.....	48
2.8.2	Barra de arranque	49
2.8.3	Lámpara indicadora.....	51
2.8.4	Unidad de introducción.....	52
2.8.5	Superficie de manejo.....	53

3 Producir con la máquina de tejer 61

3.1	Preparar la producción y el cambio de turno	61
3.1.1	Cargar los archivos, bibliotecas y carpetas	62
3.1.2	Entrar el número de piezas o el número de vueltas	66
3.1.3	Ajustar la pantalla táctil.....	67
3.2	Enhebrar el hilo	69
3.2.1	Llamar la ocupación de los guiahilos.....	69
3.2.2	Instalar los conos	71
3.2.3	Enhebrar los hilos a través de las guías del hilo	71
3.2.4	Enhebrar los hilos a través de la unidad de control del hilo	71
3.2.5	Desplazar el guiahilos y volver a posicionarlo.....	72
3.2.6	Enhebrar el hilo en los guiahilos.....	73
3.3	Producción	75
3.3.1	Iniciar la máquina	75
3.3.2	Llamar el reporte y el contador de turnos.....	78
3.3.3	Parar la máquina	83
3.3.4	Desconectar la máquina al final del trabajo.....	85
3.3.5	Controlar el tiempo de tisaje.....	87
3.3.6	Medir tiempo de tisaje	91
3.4	Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos)	93
3.4.1	Elaboración y gestión del menú de pedidos.....	93
3.4.2	Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos.....	95
3.4.3	Almacenar o cargar el menú de pedidos.....	96
3.5	Eliminar fallos en el tejido	98
3.5.1	Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido.....	99
3.5.2	Enhebrar el hilo en los guiahilos.....	102
3.5.3	Quitar el arrollador del tejido en el estiraje del tejido.....	104

4 Ajuste de la máquina de tejer 105

4.1	Ajustes básicos	105
4.1.1	Ajustar la velocidad del carro	106
4.1.2	Ajustar el cerraje de la malla	108
4.1.3	Ajustar guiahilos	110
4.1.4	Escalonar los guiahilos.....	115
4.1.5	Ajustar la unidad de control del hilo.....	117

4.1.6	Ajustar las zonas de tisaje.....	118
4.1.7	Ajustar la estiraje.....	119
4.1.8	Elaborar el menú de estiraje del tejido.....	122
4.1.9	Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas.....	125
4.1.10	Ajustar contadores de forma.....	126
4.1.11	Ajustar el contador.....	128
4.1.12	Conectar y desconectar la iluminación.....	129
4.1.13	Ajustar el valor para soltar el pinzahilos.....	130
4.1.14	Configuración barra de herramientas.....	131
4.1.15	Configurar el monitoreo.....	133
4.1.16	Ajustar una muestra.....	137
4.1.17	Corrección del variador.....	145
4.2	Ajustes ampliados.....	147
4.2.1	Conectar y desconectar los agregados *.....	148
4.2.2	Ajustar idioma.....	150
4.2.3	Ajustar la sensórica *.....	152
4.2.4	Ajustar los parámetros de la fontura.....	154
4.2.5	Ajustar los parámetros de la máquina.....	155
4.2.6	Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente.....	157
4.2.7	Copiar los datos de servicio.....	159
4.2.8	Ejecutar la marcha de referencia.....	161
4.2.9	Ajustar la corrección posición de variador VPK.....	165
4.2.10	Ajustar la corrección básica del variador VGK.....	167
4.2.11	Corregir la posición de las levas de formación.....	170
4.2.12	Ajustar los cepillos de las agujas.....	172
4.2.13	Ajustar el detector de agujas.....	173
4.2.14	Ajustar guiahilos.....	174
4.2.15	Referenciar guiahilos.....	180
4.2.16	Ajustar guiahilos horizontalmente.....	183
4.2.17	Ajustar guiahilos verticalmente.....	185
4.3	Trabajando con archivos.....	187
4.3.1	Ayuda para trabajar en las ventanas.....	187
4.3.2	Administrador de archivos.....	193
4.3.3	El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas.....	197
4.3.4	Visualizar archivo en el editor de muestra.....	202
4.3.5	Borrar la memoria de tisaje.....	204
4.3.6	Copiar archivos.....	206
4.3.7	Seleccionar la carpeta actual.....	209
4.3.8	Ejecutar la comprobación de programa.....	212
4.4	Trabajar con el editor Sintral.....	214
4.4.1	Activar el editor Sintral.....	214
4.4.2	Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores.....	220
4.5	Conexión KnitLAN.....	221

4.6	Definir el perfil del usuario	224
5	Datos Setup	233
5.1	Razones	234
5.2	Comparación de Setup1 y Setup2	235
5.3	Cargar el programa de tisaje	237
5.4	Editor Setup2	238
5.4.1	Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS	238
5.4.2	Estiraje	247
5.4.3	Guiahilos	251
5.4.4	Longitud de la malla	256
5.4.5	Velocidad del carro	257
5.4.6	Conmutador de ciclos	258
5.4.7	Longitud del hilo	259
5.4.8	Variador	264
5.4.9	Varios	265
5.4.10	Modo de datos y modo de archivos	266
5.5	Setup1 - Editar archivo Setup	267
6	Mantenimiento de la máquina de tejer	271
6.1	Minimizar el desgaste	271
6.2	Limpiar la máquina de tejer	273
6.2.1	Limpieza de la pantalla táctil	275
6.2.2	Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas	276
6.2.3	Aspirar la máquina de tejer	278
6.2.4	Limpiar la fontura	278
6.2.5	Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo	279
6.2.6	Limpiar el alimentador de fricción *	279
6.2.7	Limpiar el ventilador del accionamiento principal	280
6.2.8	Limpiar el ventilador y el disipador de calor de la unidad de control derecha	280
6.2.9	Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación	281
6.2.10	Limpiar a fondo la fontura	282
6.2.11	Limpiar los sistemas de tisaje	284
6.3	Lubricar la máquina de tejer	285
6.3.1	Intervalo de lubricación	286
6.3.2	Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura	288
6.3.3	Aceitar la fontura	289
6.3.4	Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación	290
6.3.5	Aceitar la fontura de las platinas	290
6.3.6	Aceitar el control de las platinas de retención	290
6.3.7	Aceitar los alambres en el carril del guiahilos	291
6.3.8	Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos	292

6.3.9	Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos	293
6.3.10	Engrasar arcos de guiahilos	293
6.3.11	Engrase de la guía lineal	294
6.3.12	Engrasar el dispositivo del variador	295
6.3.13	Engrasar guías de fontura	296
7	Reparación de la máquina de tejer	297
7.1	Actividades secundarias en el mantenimiento	297
7.1.1	Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V	297
7.1.2	Desplazar el guiahilos y volver a posicionarlo	299
7.1.3	Quitar los tubos de aspiración del carro	300
7.1.4	Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo	301
7.1.5	Repisa deslizante	302
7.2	Líneas de tisaje útiles	303
7.3	Cambiar piezas	305
7.3.1	Cambiar aguja y pieza de acoplamiento	306
7.3.2	Cambiar la platina intermedia	307
7.3.3	Cambiar la platina de selección	309
7.3.4	Cambiar la platina de retención	310
7.3.5	Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua	311
7.3.6	Reparar la fontura y la fontura auxiliar	313
7.3.7	Quitar la pieza de carro	316
7.3.8	Quitar la placa de cerrojos	327
7.3.9	Quitar y colocar el motor de paso a paso	328
7.3.10	Sustituir las barras dentadas en el motor de paso a paso	330
7.3.11	Cambiar unidad de control del hilo	334
7.3.12	Cambiar la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción	335
7.3.13	Cambiar gancho del peine	337
7.3.14	Controlar el alineamiento de la cortina fotoeléctrica	338
7.3.15	Cambiar el guiahilos	341
7.4	Eliminar los fallos en el sistema electrónico	345
7.4.1	Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha)	345
7.4.2	Equipo de alimentación	349
7.4.3	Cambiar la tarjeta electrónica	350
7.5	Controlar fusibles	351
7.5.1	Comprobar fusible (Armario de control derecho)	351
7.6	Desplazamiento de selección de agujas	354
7.6.1	Actividades preparatorias	355
7.6.2	Generador de impulsos restablecer valores de referencia, ejecutar la marcha de referencia del carro	356
7.6.3	Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas	357

7.7	Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas	360
8	Instalación de software y ajustes básicos	365
8.1	Procedimiento de inicialización	366
8.1.1	Basic Settings.....	370
8.2	Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina	381
8.3	Guardar la muestra después de un fallo importante	382
8.4	Instalación del sistema operativo Stoll	385
8.4.1	Instalación directa	386
8.4.2	Instalación indirecta.....	392
8.4.3	Actualizar el software	398
8.4.4	Ejecutar el reinicio (Restart)	402
8.4.5	Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) ...	403
8.4.6	Ajustar la conexión online.....	405
8.4.7	Resumen de los datos del sistema.....	407
8.5	Control de diagnóstico	408
9	Hilos y cerraje de mallas	411
9.1	Producción económica y los factores influyentes	411
9.2	Rango del cerraje de la malla	413
9.3	Longitud de la malla	414
9.4	Tabla de hilos	417
9.5	Tabla de conversión	420
10	Machine Management Tools	421
10.1	Ventana Machine Management Tools	421
10.2	Mostrar el teclado de pantalla	423
10.3	Control remoto con el software VNC	424
10.3.1	Activar el Control remoto VNC en la máquina.....	425
10.3.2	Configurar el control remoto VNC en la máquina.....	426
10.3.3	Averiguar la dirección IP de la máquina.....	427
10.3.4	Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook).....	427
10.3.5	Control remoto con el VNC Viewer.....	428
10.3.6	Control remoto a través de un Web Browser	430
10.4	Enviar correo electrónico directamente desde la máquina	432
11	Índice alfabético	437

1 Respecto a este documento

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Función de este documento [-> 11]
- Grupos destinatarios de este documento [-> 12]
- Informaciones en este documento [-> 13]
- Símbolos utilizados en este documento [-> 15]
- Indicaciones de precaución en la documentación [-> 16]

1.1 Función de este documento

Este documento le guía en el funcionamiento de su máquina de tejer.

Aquí encontrará información sobre:

- Manejo
- Mantenimiento en funcionamiento normal
- Eliminación de averías
- Mantenimiento
- Búsqueda de errores

1.2 Grupos destinatarios de este documento

Cada sección de este documento está orientada a personas con tareas y cualificaciones distintas:

Grupos destinatarios y cualificaciones	Sección	
todas las personas: conocimiento de las directivas de seguridad usuales en el puesto de trabajo	1	Respecto a este documento
	2	Descripción de la máquina de tejer
Operador: conocimiento de los principios básicos del tejido rectilíneo	Todas las secciones antes mencionadas	
	3	Producir con la máquina de tejer
	4	Ajuste de la máquina de tejer
	6	Mantenimiento de la máquina de tejer
	7	Reparación de la máquina de tejer
Técnico: conocimiento de las directivas de seguridad usuales en electrotecnia y formación profesional concluida en el campo de la mecánica textil	Todas las secciones	

Asignación de grupos de destinatarios y secciones

1.3 Informaciones en este documento

Este documento contiene todas las informaciones sobre montaje, operación, mantenimiento y reparación de la máquina de tejer.

Encontrará otras informaciones en los siguientes documentos separados:

Documento	Información que contiene
Catálogo de piezas de repuesto	Ilustración de todas las piezas de repuesto con sus números de pedido
Manual para la Workstation de Muestras STOLL	Manejo de la Workstation de Muestras STOLL
Instrucciones ASCON Instrucciones STIXX	Dispositivo especial para medir y regular la longitud de la malla
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Software para el registro de datos de funcionamiento y de la máquina
Order Management Software (OMS)	Software para la distribución, el control y la gestión de pedidos de tisaje

Visión de conjunto de los documentos referidos a la máquina de tejer y la instalación de la Workstation de Muestras STOLL

Obtendrá más informaciones a través de:

- la sucursal Stoll o el comerciante Stoll de su país
- la línea de ayuda - helpline Stoll:
 - Tel.: +49-(0)7121-313-450
 - Fax: +49-(0)7121-313-455
- Correo electrónico: helpline@stoll.com
- Internet: <http://www.stoll.com>
- Cursos en los centros de formación de Stoll

Placa del tipo Alguna información y descripción depende del modelo y del tipo de ordenador. Dependiendo de la fecha de fabricación de la máquina puede haber diferencias en los modelos. En el rótulo del tipo y en el tablero que está localizado en el frontispicio de estas instrucciones de servicio encontrará aclaración sobre el modelo de la máquina.



Placa del tipo de la máquina

La segunda columna de cifras en el campo "Tipo" indica el modelo. En el ejemplo anterior se trata de una máquina del modelo "000".

1.4 Símbolos utilizados en este documento

Algunas informaciones en este documento están marcadas de forma especial para facilitarle el rápido acceso a las mismas.

- ✱ Dependiendo del tipo de máquina, el equipamiento de su máquina puede diferir de esta descripción (tipo de máquina, volumen del suministro, equipamiento especial).



Aquí encontrará informaciones de fondo.



Aquí encontrará sugerencias sobre cómo efectuar el procedimiento óptimo.



PELIGRO

¡Aquí hay una indicación de advertencia!

Una indicación de advertencia le protege de peligros mortales o lesiones y a la máquina de tejer de sufrir graves daños.

➔ Siempre debe leer cuidadosamente y cumplir a conciencia las indicaciones de advertencia.

Acción de un solo paso

Ejecutar una acción de un solo paso:

- ✓ Requisito para la siguiente acción.
- ➔ Ejecutar una acción de un solo paso.

Acción de varios pasos

Ejecutar una acción de varios pasos:

- ✓ Requisito para las siguientes acciones.
- 1. Ejecutar la primera acción.
- 2. Ejecutar la segunda acción.
 - ▷ Resultado de la acción ejecutada.
- 3. Ejecutar la tercera acción.
- o bien -
- ➔ Ejecutar una acción alternativa al punto 3.
- ▶ Resultado de la secuencia de acciones.



Si algo no funciona debidamente:

Aquí encontrará las posibles causas.

➔ Para solucionar el problema realizar esta acción.

1.5 Indicaciones de precaución en la documentación

Las indicaciones de precaución en la documentación tienen la siguiente estructura:

- Símbolo de seguridad (indica el peligro de lesiones)
- Palabra de alerta (PELIGRO, ADVERTENCIA, ATENCIÓN, CUIDADO)
- Texto que consiste de:
 - Tipo y fuente de peligro
 - Posibles consecuencias
 - Medidas para la prevención del peligro y prohibiciones

Ejemplo:

	PELIGRO ¡Tensión eléctrica muy peligrosa! Muerte o lesiones graves por electrocución. → Poner el interruptor principal de la máquina en la posición "0". → Tomar precauciones para prevenir una reconexión de la máquina.

Palabra de alerta	Explicación
PELIGRO	Muerte o lesión grave (irreversibles) es inminente.
ADVERTENCIA	Puede producirse lesión grave (irreversible) e incluso la muerte.
ATENCIÓN	Lesión leve (reversible) posible.
ATENCIÓN	Daño material posible.

Explicación de las palabras de alerta

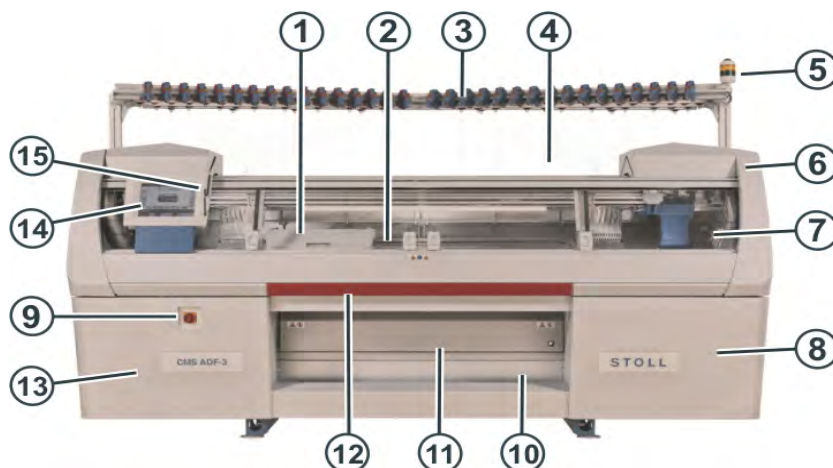
2 Descripción de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Componentes de la máquina de tejer [-> 18]
- Guía de los guiahilos [-> 23]
- Carro [-> 34]
- Sistema de tisaje [-> 36]
- Dispositivos de control [-> 39]
- Fonturas [-> 41]
- Estiraje del tejido [-> 44]
- Elementos de indicación y de mando [-> 48]

2.1 Componentes de la máquina de tejer

2.1.1 Cara anterior

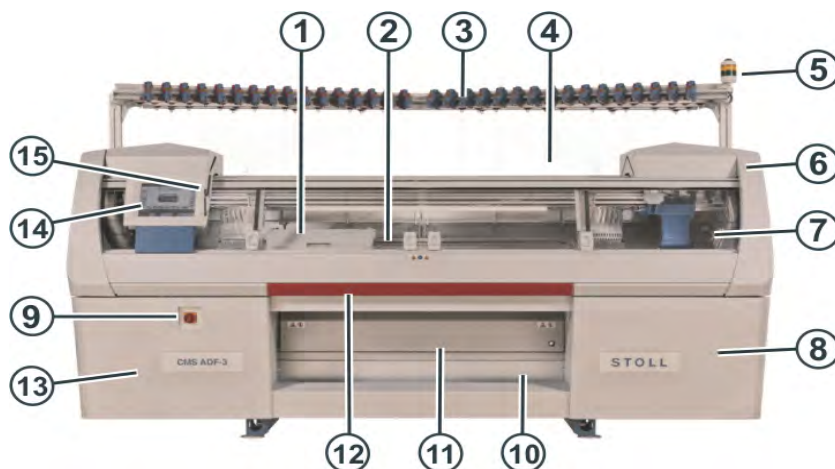


Vista de frente de la máquina de tejer

	Denominación	Explicación
1	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada guiahilos y de cada aguja individual en la fontura.
2	Fontura	Cada máquina tiene una fontura anterior y una posterior. En la fontura hay ranuras que guían a las agujas.
3	Unidad de control del hilo	Tensa y vigila el hilo.
4	Repisa portaconos	Sobre ella se colocan los conos de hilo.
5	Lámpara indicadora	Muestra el estado operativo de la máquina de tejer
6	Cubierta de seguridad (izquierda, derecha)	El punto de reenvío del carro está asegurado con la cubierta de seguridad.
7	Cubiertas deslizantes	Todo el recorrido del carro está asegurado con cubiertas deslizantes. Estas evitan que se introduzcan las manos en la máquina en funcionamiento.
8	Mando	Controla la secuencia de tisaje. Almacena los datos del programa de tisaje. Controla la selección de agujas y los motores en el carro.
9	Interruptor principal	Encender y apagar la máquina. Interruptor de emergencia.

Visión de conjunto elementos de máquina 1

2.1 Componentes de la máquina de tejer

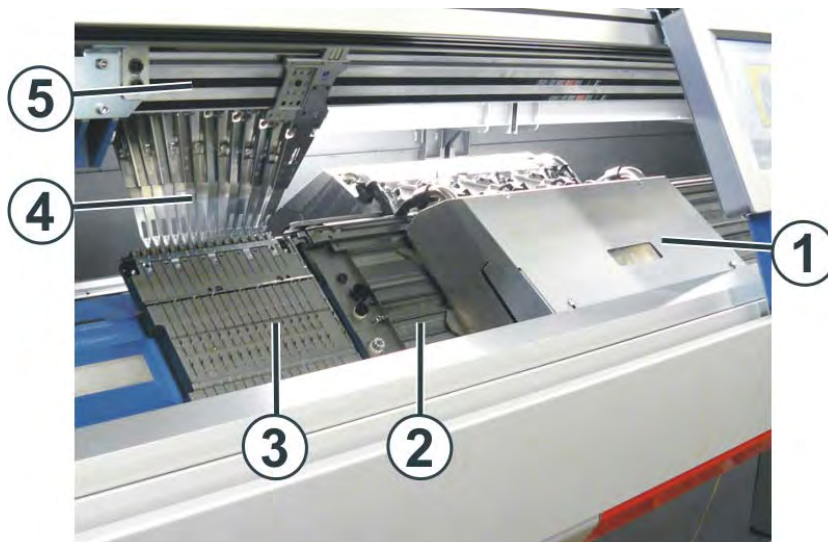


Vista de frente de la máquina de tejer

	Denominación	Explicación
10	Recinto de recogida del tejido	El estirador de tejido conduce el tejido acabado al recinto de recogida del tejido. Allí queda protegido de la suciedad.
11	Estiraje del tejido (estirador principal, estirador auxiliar, estirador de peine)	Estirador principal: Arrastra las mallas de las agujas hacia abajo hacia el depósito del tejido. Estirador auxiliar: Toma el tejido que hay inmediatamente debajo de las fonturas. Estirador de peine: Con el estirador de peine se empiezan las piezas de tisaje automáticamente y se expulsan después de acabar la pieza.
12	Barra de arranque	Activa y para la marcha del carro.
13	Control a la izq.	Controla los guiahilos autárquicos.
14	Pantalla táctil	La pantalla táctil permite la comunicación con el control de la máquina
15	Conexión USB	Conexión para un soporte de datos extraíble que tiene almacenados programas de tisaje, sistemas operativos y datos de la máquina. Recomendaciones: Utilizar USB Memory Stick. También posible: Unidad de disquete, unidad de CD, unidad de DVD, disco duro externo.

Visión de conjunto Elementos de máquina 2

Vista interna



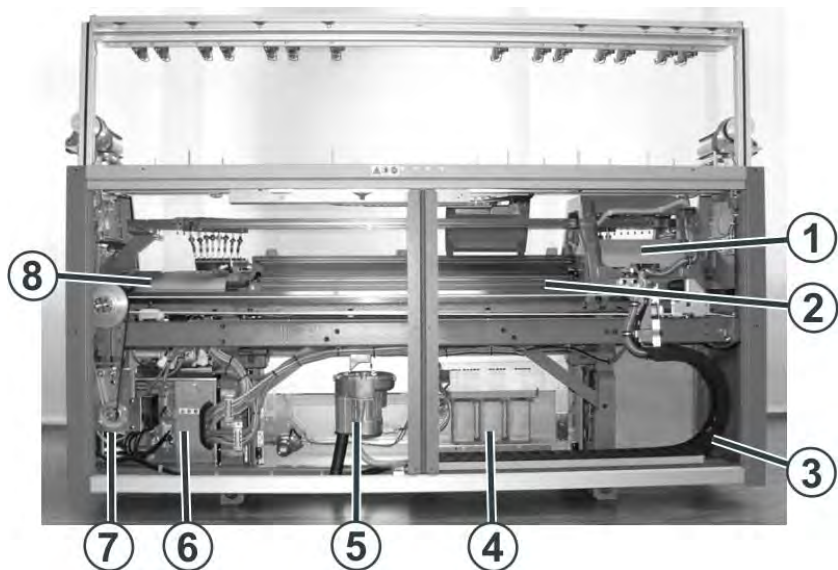
Vista interna de la máquina de tejer

	Denominación	Explicación
1	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada una de las agujas en la fontura.
2	Fontura	Cada máquina tiene una fontura anterior y una posterior. En la fontura hay ranuras que guían a las agujas.
3	Dispositivo de pinzado y de corte del hilo (izquierda, derecha)	El dispositivo de pinzado y de corte sujeta el hilo de un guiahilos, que en ese momento no se utiliza para tejer.
4	Guiahilos	Guía el hilo hacia las agujas. Una correa dentada desplaza el guiahilos en forma sincronizada con el carro o de lo contrario en forma independiente, sin tomar en cuenta la dirección del carro.
5	Carril del guiahilos	En cada carril de guiahilos se encuentran cuatro guiahilos - dos en la parte anterior y dos en la parte posterior.

Visión de conjunto elementos de máquina 3

2.1 Componentes de la máquina de tejer

2.1.2 Lado posterior *



	Denominación	Explicación
1	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada guiahilos y de cada aguja individual en la fontura.
2	Fontura posterior	Cada máquina tiene una fontura anterior y una posterior. En la fontura hay ranuras que guían a las agujas.
3	Cable de arrastre (cadena energética)	En la cadena energética los cables son conducidos junto con el carro de un lado a otro.
4	Transformador (fusibles)	La máquina de tejer puede funcionar con diversas tensiones de red.
5	Eliminación de las pelusas	La eliminación de pelusas elimina las pelusas de hilo del campo superior de las fonturas.

Visión de conjunto Elementos de máquina 5

	Denominación	Explicación
6	Mando (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502)	Controla la secuencia de tisaje. Almacena los datos del programa de tisaje. Controla la selección de agujas y los motores en el carro.
	Control (lado derecho de la máquina) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Controla la marcha del carro y el variador de la fontura.
7	Accionamiento principal	El carro es impulsado con un motor de accionamiento por correa dentada.
8	Dispositivo de variador	Traslada lateralmente la fontura posterior.

Visión de conjunto Elementos de máquina 5

Más información:

■ Símbolos utilizados en este documento [-> 15]

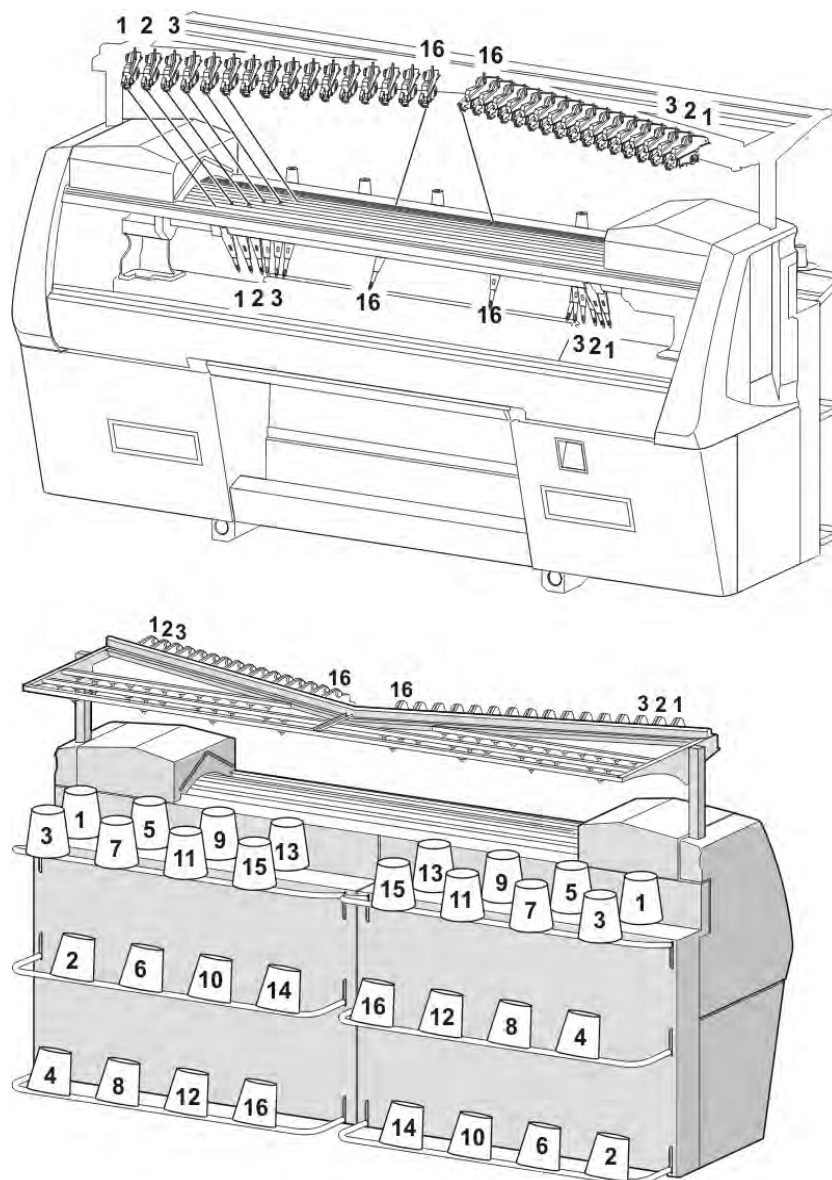
2.2 Guía de los guiahilos

El guía de los guiahilos tiene la siguiente función:

- Guiar el hilo de tisaje
 - desde el cono hasta el guiahilos
 - con el menor rozamiento posible
 - sin que los hilos se toquen ni se crucen
- Controlar en el hilo de tisaje
 - el fin del hilo
 - la rotura del hilo
 - los nudos
- Regular la tensión del hilo
- Evitar que los hilos queden colgando mediante la recuperación del hilo

2.2.1 Curso del hilo

La alimentación del hilo acontece desde arriba - directamente desde la unidad de control del hilo hacia el guiahilos. Para prevenir que los hilos se toquen, las unidades de control del hilo están dispuestas en forma de V.



Para que el curso del hilo corra de forma rectilínea del cono al guiahilos existe una asignación fija de cono, unidad de control del hilo y guiahilos.

- Cono 1 - unidad de control del hilo 1 - guiahilos 1
- Cono 2 - unidad de control del hilo 2 - guiahilos 2, etc.

Esta alimentación del hilo redundante en:

- la tensión de hilo más reducida posible
- prevenir que los hilos se toquen

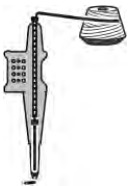
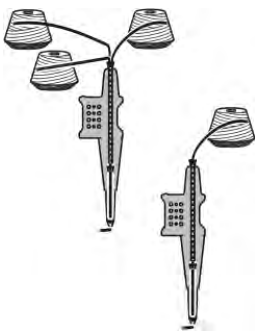
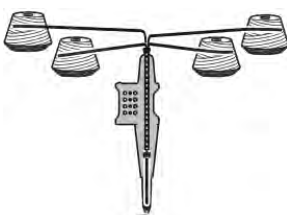
2.2 Guía de los guiahilos

La máquina está equipada como sigue:

- Repisas portaconos para un total de 32 conos de hilo
- 32 unidades de control del hilo
- 32 guiahilos (2 guiahilos en 16 pistas)

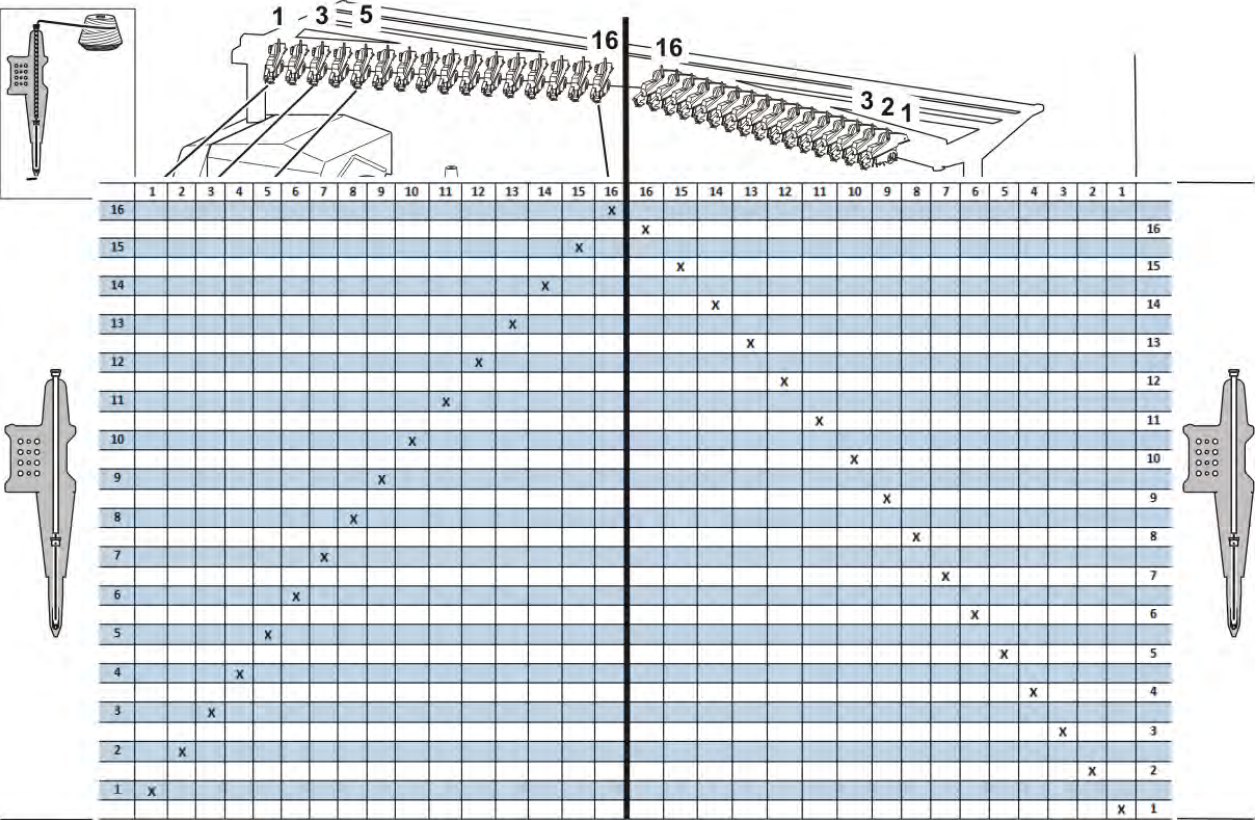
Esto significa: Si varios hilos son reunidos en un guiahilos ya no se pueden utilizar todos los 32 guiahilos.

A continuación encontrará ejemplos para el enhebrado si uno o varios hilos son enhebrados en un guiahilos.

	Un hilo por guiahilos [■ 26]
	Dos hilos por guiahilos ◆ Un guiahilos por pista [■ 27] ◆ Dos guiahilos por pista [■ 28]
	Tres hilos por guiahilos y Un hilo por guiahilos ◆ Un guiahilos por pista [■ 29] ◆ Dos guiahilos por pista [■ 30]
	Cuatro hilos por guiahilos [■ 31]

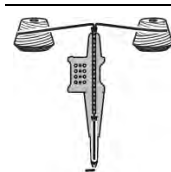
Un hilo por guiahilos

	Hilo por guiahilos	1
	Número de guiahilos	32
	Número de conos	32

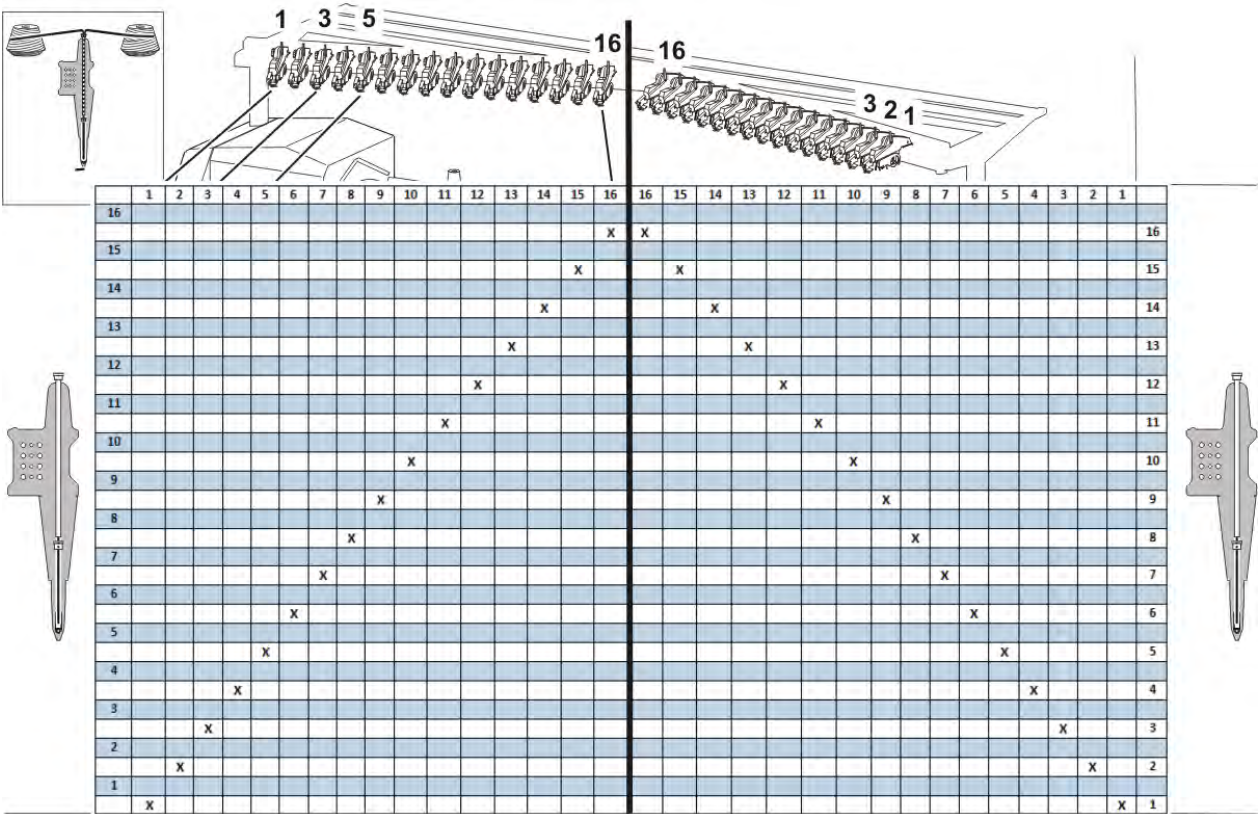


2.2 Guía de los guiahilos

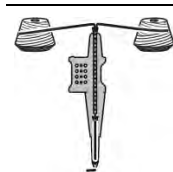
Dos hilos por guiahilos (Un guiahilos por pista)



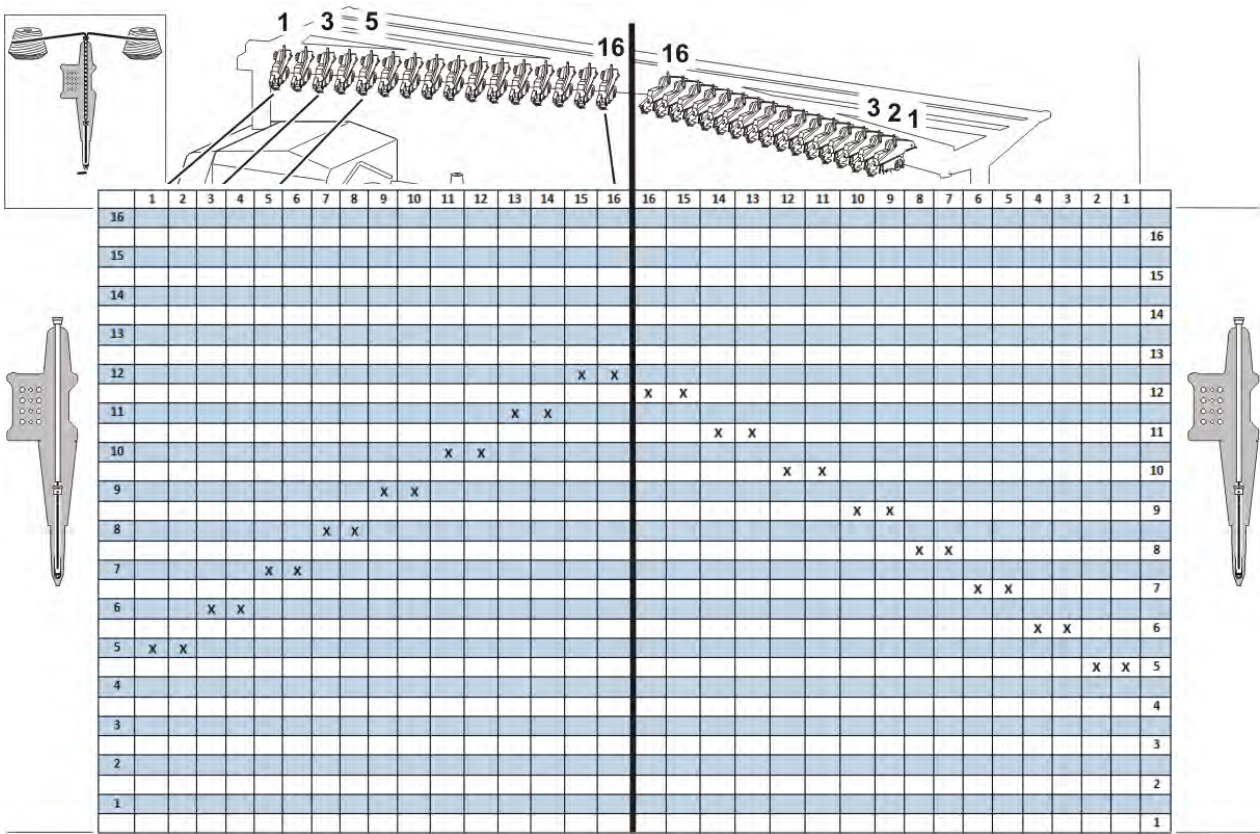
Hilo por guiahilos	2
Número de guiahilos	16
Guiahilos por pista	1
Número de conos	32



Dos hilos por guiahilos (Dos guiahilos por pista)

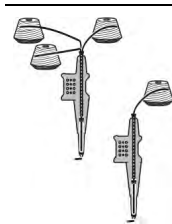


Hilo por guiahilos	2
Número de guiahilos	16
Guiahilos por pista	2
Número de conos	32

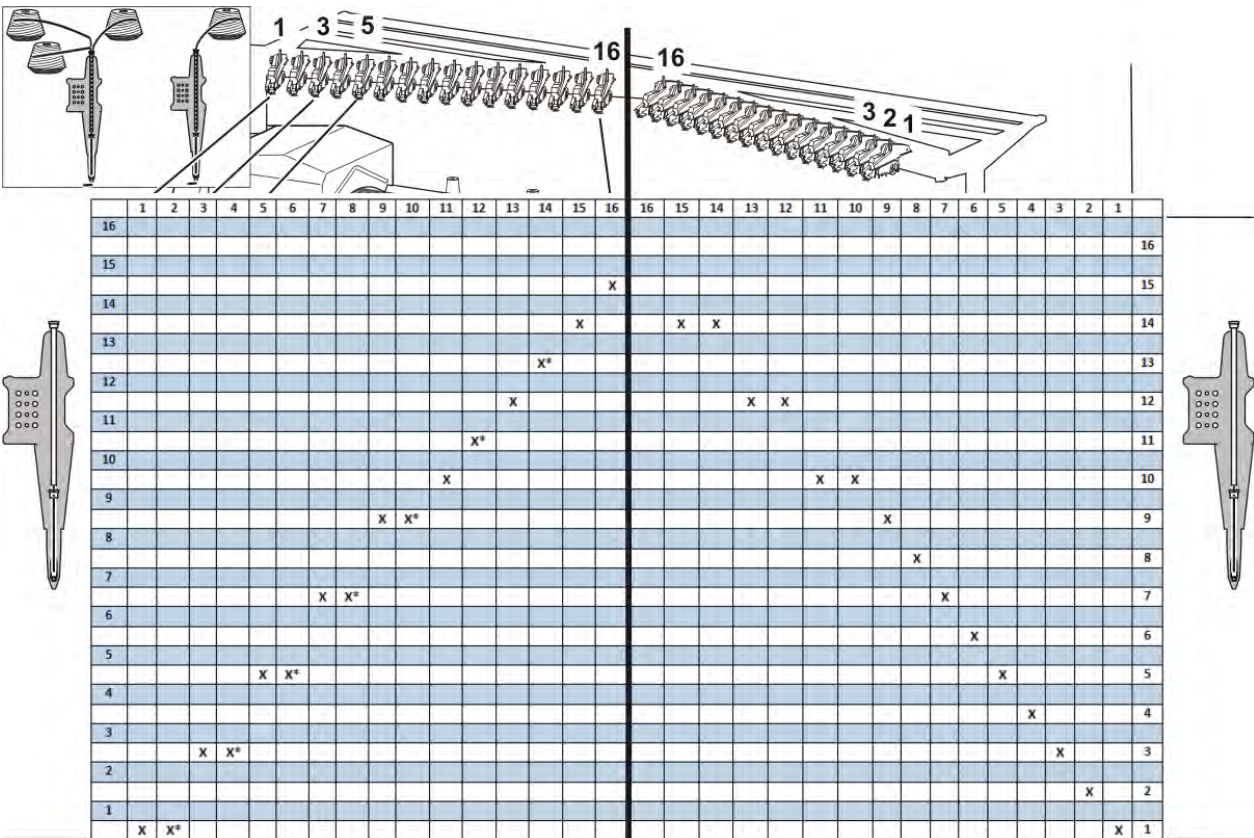


2.2 Guía de los guiahilos

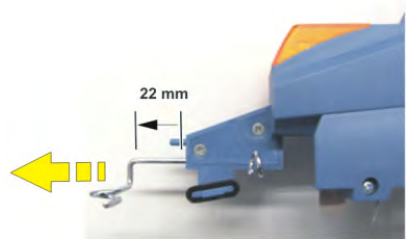
Tres hilos por guiahilos y Un hilo por guiahilos (Un guiahilos por pista)



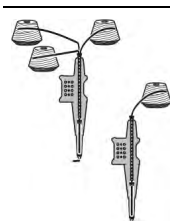
Hilo por guiahilos	3 (en total 7 guiahilos)
	1 (en total 7 guiahilos)
Número de guiahilos	14
Guiahilos por pista	1
Número de conos	28



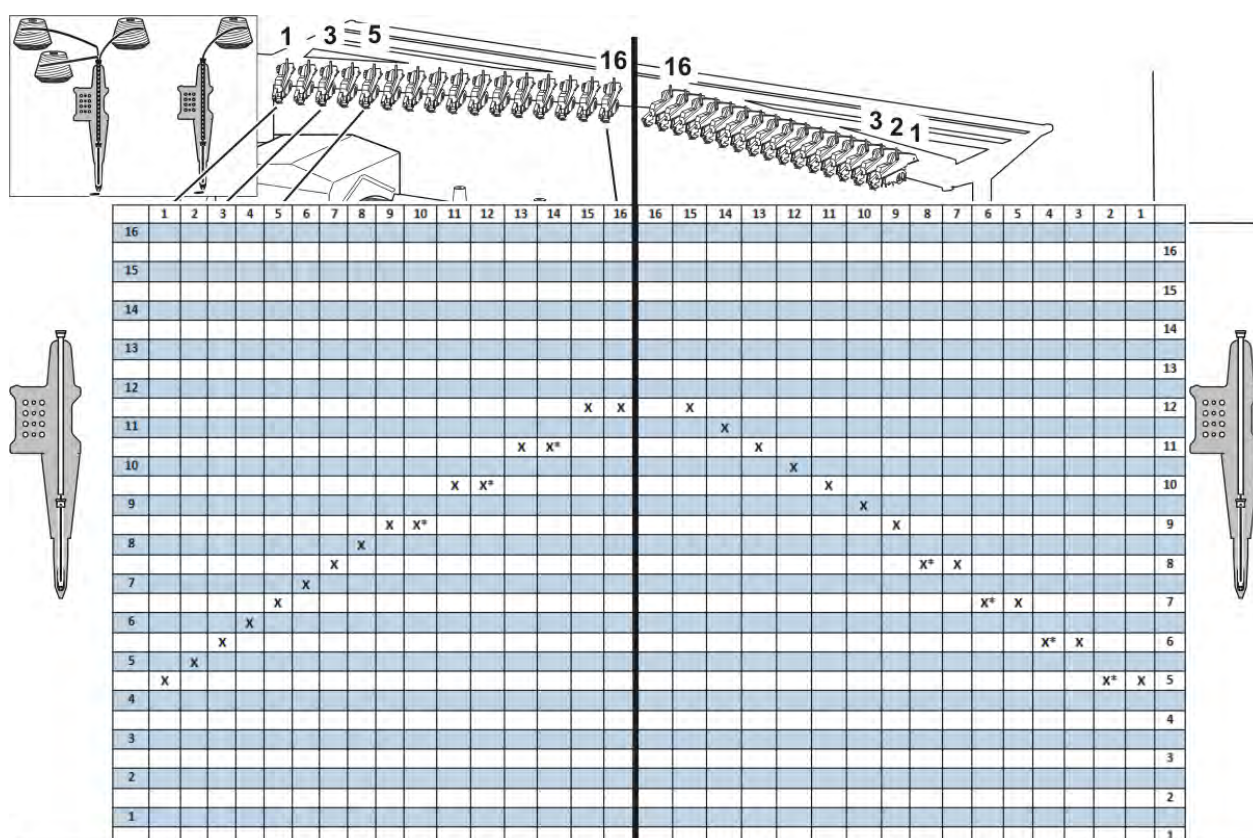
X* - El ojete en la unidad de control del hilo está tirada hacia delante en 22 mm.



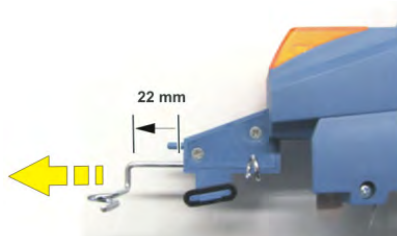
Tres hilos por guiahilos y Un hilo por guiahilos (Dos guiahilos por pista)



Hilo por guiahilos	3 (en total 7 guiahilos)
	1 (en total 7 guiahilos)
Número de guiahilos	14
Guiahilos por pista	2
Número de conos	28

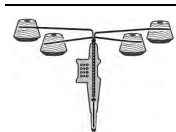


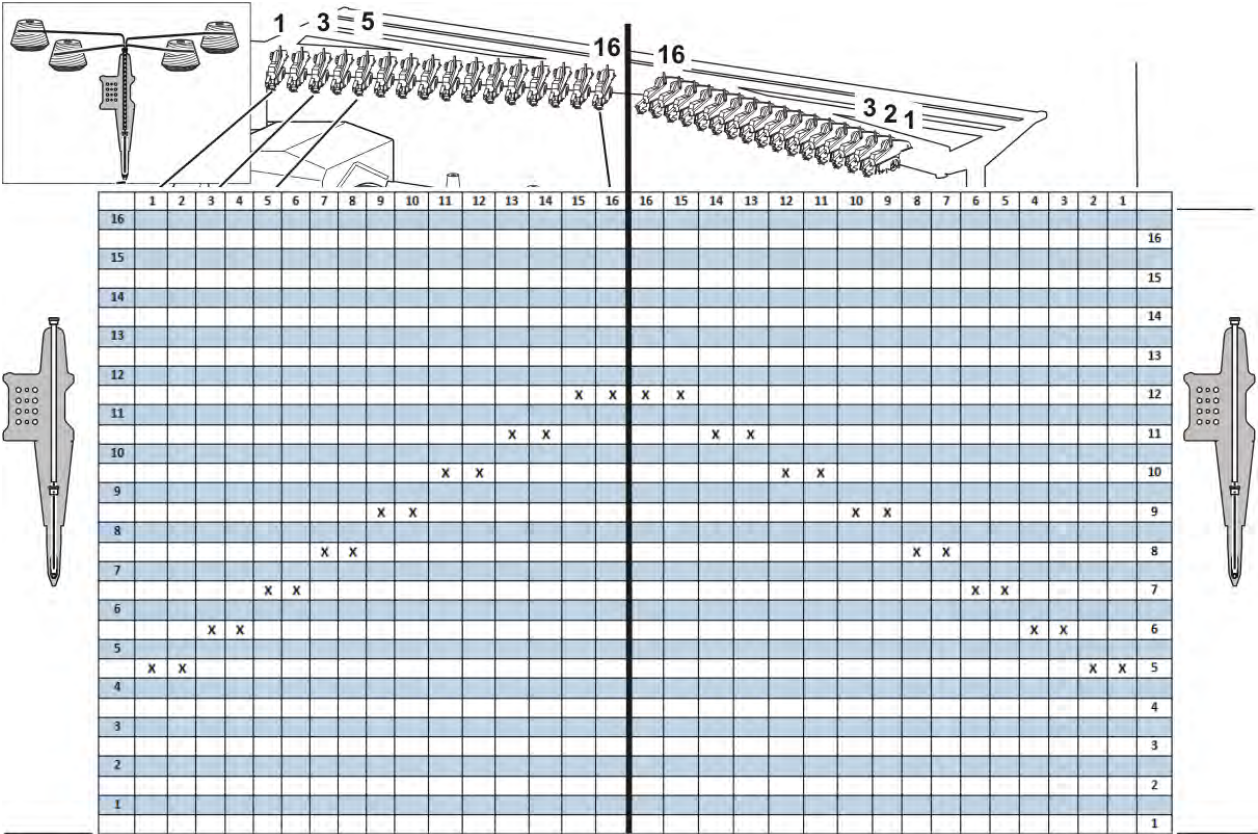
X* - El ojete en la unidad de control del hilo está tirada hacia delante en 22 mm.



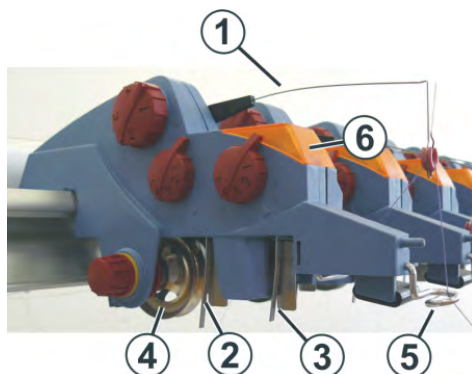
2.2 Guía de los guiahilos

Cuatro hilos por guiahilos

	Hilo por guiahilos	4
	Número de guiahilos	8
	Guiahilos por pista	2
	Número de conos	32



2.2.2 Unidad de control del hilo



Unidad de control del hilo

1 Brazo tensor	4 Disco de frenado del hilo
2 Detector de nudos grandes	5 Ojete
3 Detector de nudos pequeños	6 Diodo luminoso

Los elementos del dispositivo de control del hilo se pueden ajustar de forma individual al hilo procesado.

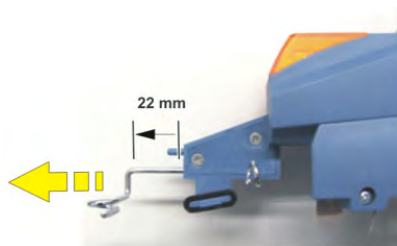
El brazo tensor (1) regula la tensión del hilo y, mediante la recuperación de hilo, evita que se comben los hilos. El brazo tensor detiene la máquina de tejer al terminarse o romperse el hilo. El fallo se indica con el diodo luminoso (6) en el dispositivo de control del hilo, con la lámpara indicadora y en la pantalla táctil.

Si el hilo tiene nudos grandes, el detector de nudos detiene la máquina de tejer. El fallo se indica con el diodo luminoso (6) en el dispositivo de control del hilo, con la lámpara indicadora y en la pantalla táctil.

Si el hilo tiene nudos pequeños, la máquina teje un número de pasadas programado a velocidad reducida.

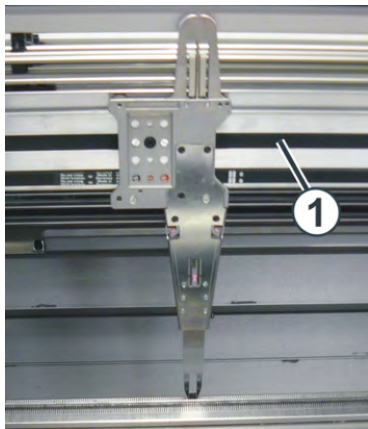
El ojete (5) guía el hilo y evita que los hilos se toquen o se crucen. El disco de frenado del hilo (4) regula la tensión del hilo y evita que se comben los hilos.

En la CMS ADF-3 existe una asignación fija de cono, unidad de control del hilo y guiahilos. Si se trabaja con 3 hilos en un guiahilos, esta asignación ya no es posible - el tercer hilo debe ser enhebrado en una unidad de control del hilo de la pista inmediatamente superior. El ojete de esta unidad de control del hilo será tirado 22 mm hacia delante para que el hilo sea guiado hacia el guiahilos en forma rectilínea.



2.2 Guía de los guiahilos

2.2.3 Guiahilos Autárquicos



La máquina está equipada con guiahilos autárquicos - los guiahilos no son arrastrados por el carro, sino cada uno de ellos posee un accionamiento propio. Una correa dentada (1) desplaza el guiahilos en forma sincronizada con el carro o de lo contrario en forma independiente, sin tomar en cuenta la dirección del carro. Un segundo motor controla la altura del guiahilos.

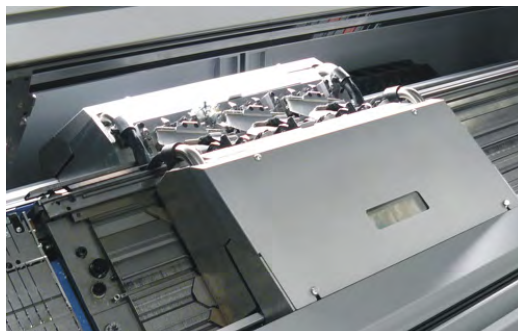
En cada carril de guiahilos se encuentran cuatro guiahilos - dos en la parte anterior y dos en la parte posterior.

Cada guiahilos es controlado individualmente con ayuda de los dos motores.

Motor de accionamiento del guiahilos (Motor para el desplazamiento horizontal del guiahilos)	♦ Recorrido del guiahilos relativo al sistema El guiahilos recorre la fontura junto con el carro
	♦ Recorrido de guiahilos independiente del sistema El guiahilos se desplaza sin el carro
	♦ Posición de inserción variable La posición de inserción del hilo en las agujas puede ser programada y de este modo puede ser adaptada al material del hilo, a la muestra y al paso de trabajo Las muestras de intarsia y de vanisado son posibles sin guiahilos especial.
Motor de ajuste de la altura (Motor para el desplazamiento vertical del guiahilos)	♦ Posición de altura variable La altura del guiahilos puede ser programada para cada pasada de tisaje y de este modo puede ser adaptada al material del hilo, a la muestra y al paso de trabajo.

2.3 Carro

2.3.1 Accionamiento, velocidad y carrera de trabajo



Carro

El carro es impulsado con un motor de accionamiento por correa dentada. La velocidad se puede programar sin escalonamientos, lo que permite adaptarla al material del hilo, la muestra y el paso de trabajo.

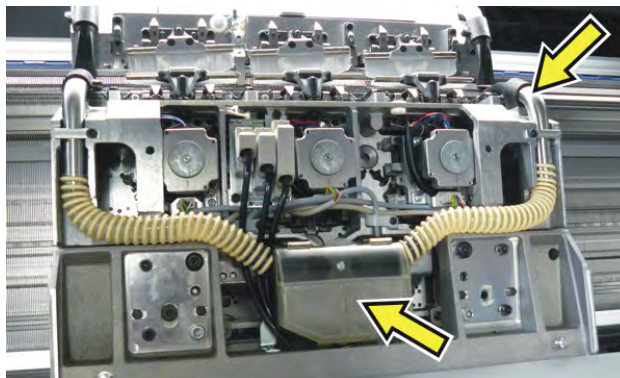
Interruptores de posición final controlan la carrera del carro. Si el carro se desplaza mucho hacia afuera, el interruptor de posición final detiene la máquina de tejer.

La carrera de trabajo del carro es manejado por el programa de tisaje y puede diferir en cada pasada de tisaje o de transferencia. El carro da vuelta cuando la última aguja en trabajo abandona el sistema.

2.3 Carro

2.3.2 Aspiración y recorrido de limpieza

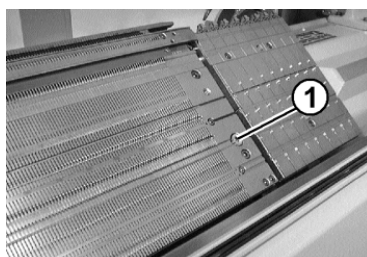
Aspiración



Eliminación y depósito de pelusas

La aspiración elimina las pelusas de hilo de la zona superior de las fonturas. Las pelusas se recogen en un depósito.

Recorrido de limpieza

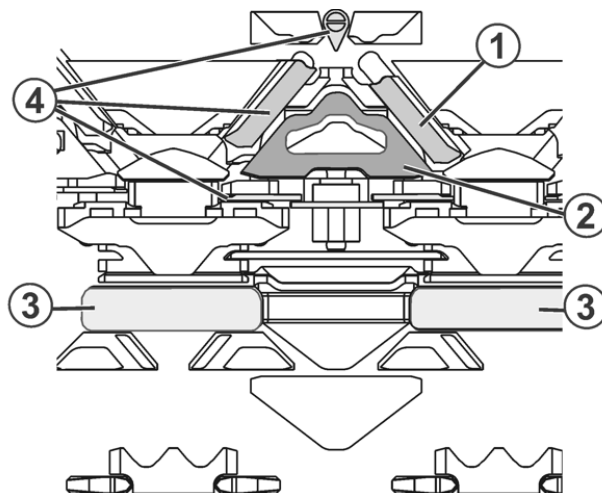


Cepillos para la limpieza de los sistemas de selección

Después de un número de pasadas de tisaje programable, el carro ejecuta un recorrido de limpieza a través de toda la fontura, aspirando en ella las pelusas. En los bordes de la fontura están colocados cepillos (1), que limpian los sistemas de selección durante el recorrido de limpieza.

2.4 Sistema de tisaje

2.4.1 Recorrido de las agujas y montaje



Sistema de tisaje

- 1 Leva de formación
- 2 Leva de subida

- 3 Sistema de selección
- 4 Levas móviles

Cada sistema de tisaje domina la técnica de tres vías sin limitaciones.

Cada aguja permite el mando en siete posiciones:

- Malla
- Malla cargada
- fuera de acción
- Entrega
- Recepción
- Partición - Transferencia
- Partición - Recepción

De este modo se obtienen las siguientes posibilidades en la formación de mallas:

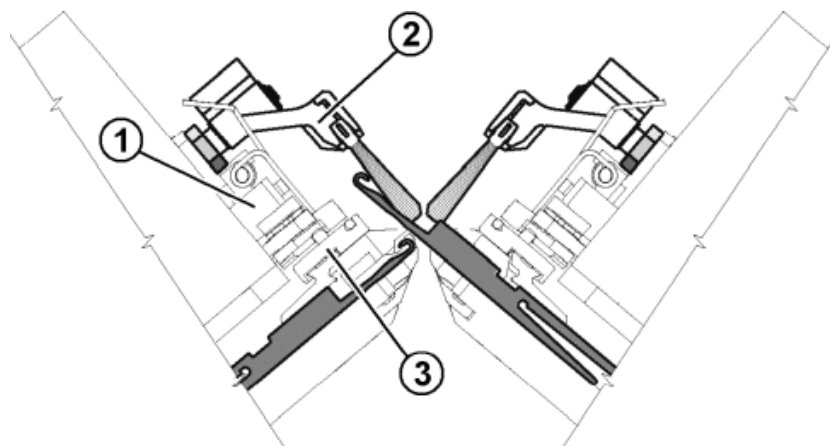
- Malla
- Malla cargada
- fuera de acción
- Transferencia de mallas y bucles de retención de la fontura anterior a la fontura posterior o viceversa, también simultáneamente en ambos sentidos

El sistema de selección selecciona solamente las agujas que tricotan, transfieren o dividen la malla o malla cargada. Todas las otras agujas no se seleccionan y no prensan.

2.4 Sistema de tisaje

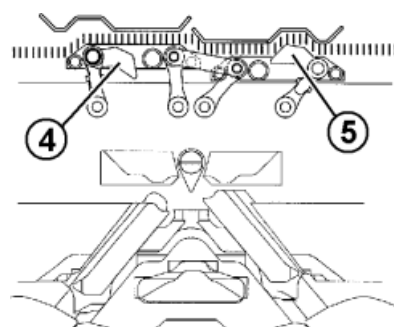
2.4.2 Función de retención

Las platinas de retención mantienen el tejido por abajo, al accionar las agujas para la formación de mallas. Las platinas de retención son movidas por la unidad de control de las platinas en el carro.



Unidad de control de las platinas

- 1 Unidad de control de las platinas
- 2 Portacepillo basculable
- 3 Guía deslizante de las platinas



Guía deslizante de las platinas

- 4 Guía deslizante de las platinas hacia adelante
- 5 Guía deslizante de las platinas hacia atrás

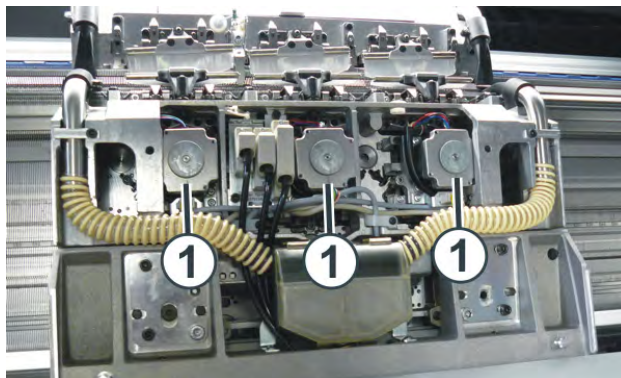
La guía deslizante adelantada de las platinas (4) se conmuta hacia arriba.

De este modo en la subida de las agujas las platinas de retención se inclinan hacia abajo a la posición de desprendimiento. Éstas mantienen las mallas por abajo.

La guía deslizante en seguimiento de las platinas (5) se retira, las platinas de retención se rebaten a su posición anterior. Durante la inserción del hilo las platinas de retención están abiertas.

Cuando el carro regresa, las guías deslizantes de las platinas se conmutan automáticamente.

2.4.3 Motor de paso a paso para el ajuste del cerraje de la malla



Motor de paso a paso para el ajuste del cerraje de la malla

Cada sistema de tisaje tiene un motor de paso a paso (1), que ajusta el cerraje de la malla. El motor de paso a paso es controlado por el programa de tisaje.

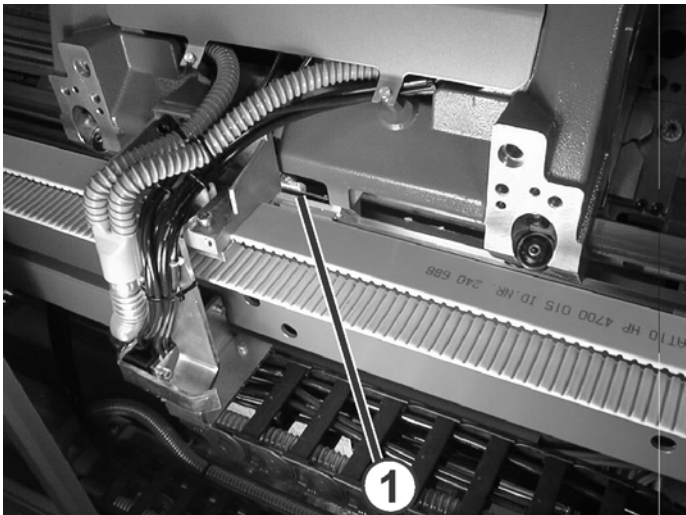
El cerraje de la malla puede ajustarse de manera individual

- para determinadas áreas del tejido, p. ej. orillos de menguado o áreas de la muestra
- para levas de formación individuales
- para diversos hilos (corrección del título del hilo)

Durante el tisaje también es posible hacer modificaciones por medio de la pantalla táctil.

2.5 Dispositivos de control

2.5.1 Generador de impulsos



Generador de impulsos

El generador de impulsos (1) detecta las ranuras y los puentes en el carril del generador de impulsos en la varilla de guía para el carro. Éste identifica la posición del carro y determina el momento apropiado para la selección de las platinas de selección mediante los sistemas de selección.

Dependiendo de la galga de la máquina hay un carril del generador de impulsos anterior y uno posterior.

Galga de la máquina	Carril del generador de impulsos
E 18 (E 9.2) E 16 (E 8.2) E 14 (E 7.2) E 12 (E 6.2) E 10 (E 5.2)	delante y atrás
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	atrás

2.5.2 Detención de la resistencia

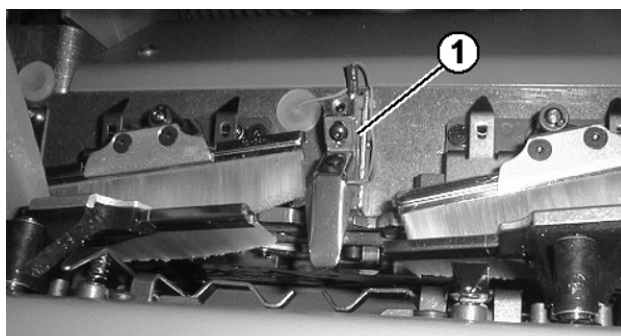
Si la potencia absorbida del motor de accionamiento difiere de un valor almacenado, se para la máquina de tejer. La causa de una potencia absorbida mayor puede ser el funcionamiento pesado de una aguja.

2.5.3 Parada por choque

En un choque contra la fontura, p.ej. en una rotura de agujas, el paro por choque piezoeléctrico detiene la máquina de tejer. El paro por choque piezoeléctrico está situado debajo de las fonturas.

2.5.4 Detector de agujas

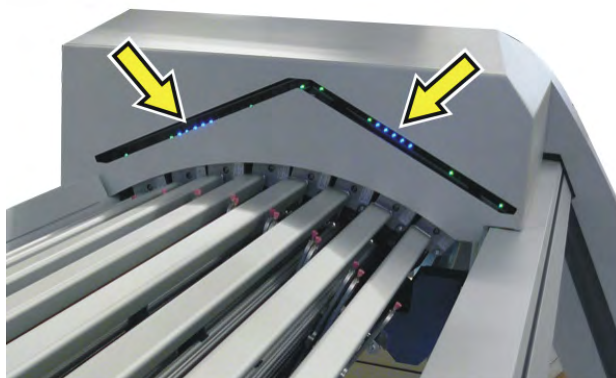
El detector de agujas (1) comprueba la altura del tejido en el sector de agujas.



Detector de agujas

Si las agujas están defectuosas (p. ej., rotura de lengüetas), existe el peligro, que el tejido no se estire hacia abajo y que se amontone en el sector de agujas. Para prevenir un daño mayor la máquina se desconecta automáticamente.

2.5.5 Cortina fotoeléctrica



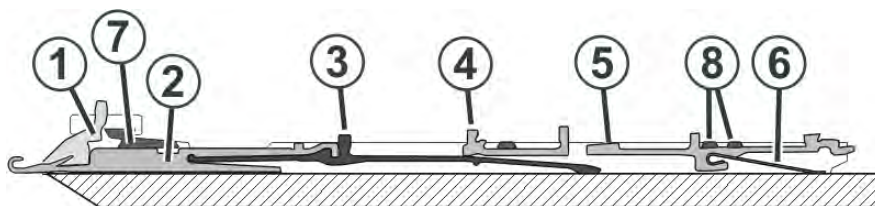
El área encima de los carriles de guiahilos es monitoreado por una cortina fotoeléctrica. La cortina fotoeléctrica genera un campo de protección compuesto por muchos haces de luz con muy poco espacio intermedio (distancia: 14 mm).

Si un dedo, una mano o un objeto entran en este campo de protección, el carro y los guiahilos autárquicos son parados inmediatamente. En la pantalla táctil aparece un pictograma.

2.6 Fonturas

2.6.1 Estructura

La fontura anterior está fijamente atornillada con el soporte de la fontura. La fontura posterior puede trasladarse lateralmente a la fontura anterior con el dispositivo de variador.



Fontura (representación esquemática)

1 Platina de retención	5 Platina de selección
2 Aguja	6 Resorte de las platinas
3 Pieza de acoplamiento	7 Carril de la aguja
4 Platina intermedia	8 Carril de cubrimiento

Las piezas móviles de (2) a (6) están fijadas a la fontura por varios carriles. Para cambiar una pieza se debe desplazar a un lado el carril correspondiente. Esto se realiza mediante el gancho extractor. Se encuentra en los accesorios.

2.6.2 Dispositivo de variador

La fontura anterior está fijamente atornillada con el soporte de la fontura. La fontura posterior puede trasladarse lateralmente a la fontura anterior con el dispositivo de variador.



Motor del variador

El motor del variador (1) está situado en el lado derecho debajo del portafontura. Éste traslada lateralmente la fontura posterior. es controlado por el programa de tisaje. El movimiento del variador es programable sin escalonamiento.

Recorrido del variador

El recorrido del variador puede ascender hasta 4 pulgadas (aproximadamente 10 cm). Dependiendo de la galga de la máquina esto es un recorrido del variado de 12 a 72 agujas.

Galga de la máquina	Recorrido del variador máximo
E18 (E9.2)	72 agujas
E16 (E8.2)	64 agujas
E14 (E7.2)	56 agujas
E12 (E6.2)	48 agujas
E10 (E5.2)	40 agujas
E8	32 agujas
E7 (E3,5.2)	28 agujas
E5 (E2,5.2)	20 agujas
E4	16 agujas
E3.5	14 agujas
E3	12 agujas

Recorrido máximo del variador dependiendo de la galga de la máquina

2.6 Fonturas

Transferencia	Durante la transferencia, la fontura posterior se desplaza hasta que casi se rocen las agujas de la fontura anterior y de la posterior. La aguja se inserta en el resorte de caja de la aguja de enfrente.
Sobrevariador	El sobrevariador ensancha las mallas antes de la transferencia, de modo que sean un poco ampliadas. Luego se restaura la fontura de nuevo al variador programado. De este modo las mallas se transfieren de forma muy segura, también a alta velocidad del carro.
Variador lento	Para proteger el hilo, la fontura puede trasladarse muy lentamente. El carro espera entonces en el punto de reenvío, hasta que se haya trasladado la fontura.

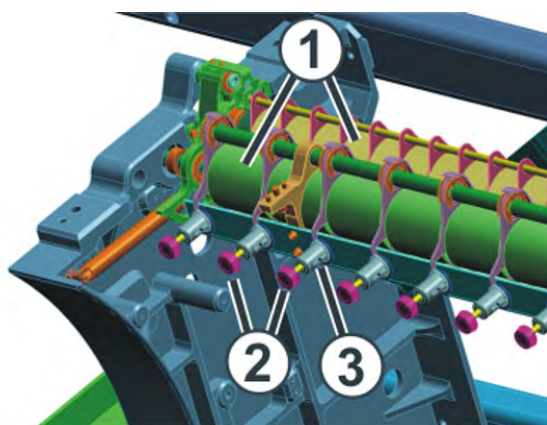
2.7 Estiraje del tejido

El estirador de tejido consta de tres unidades:

- Estirador principal
- Estirador auxiliar
- Estirador de peine

Cada unidad es accionada separadamente por un motor. El motor puede adaptarse individualmente a la situación de tisaje.

2.7.1 Estirador principal



Estirador principal

- 1 Rodillos de estiraje
- 2 Tornillos moleteados
- 3 Escala

Un motor acciona los rodillos estiradores (1). Los rodillos de estiraje conducen el tejido acabado al recinto de recogida del tejido. Allí el tejido queda protegido de la suciedad.

Tensión de estiraje

La tensión de estiraje comprende:

- La tensión previa, cuando el carro está en el punto de reenvío
- La tensión de estiraje durante el tisaje

Ambas tensiones se ajustan de manera independiente. El valor óptimo para la tensión de estiraje depende de la anchura útil, del material del hilo y de la muestra.

La presión de los rodillos estiradores (1) se ajusta de forma individual en los tornillos moleteados (2). La regulación repercute en dos rodillos de estiraje. Una escala (3) facilita el ajuste del rodillo estirador.

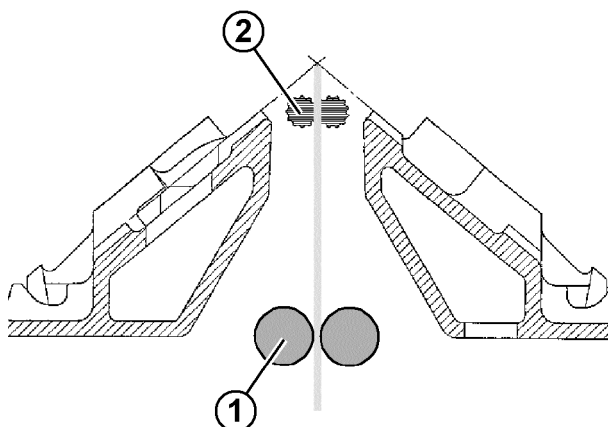
2.7 Estiraje del tejido

Desgaste prematuro del rodillo de estiraje

El desgaste prematuro del caucho del rodillo estirador (1) se debe a:

- valores de estiraje del tejido excesivos (el rodillo patina)
 - fuerza de presión excesiva
 - hilos que dañan el caucho, p. ej., hilos abrasivos, de esmeril o avivamientos del hilo como grasas o aceites
 - irradiación ultravioleta
 - Productos de limpieza que dañan el caucho, como éter o combustibles.
- Recomendación: Para la limpieza utilizar gasolina para limpieza

2.7.2 Estirador auxiliar



Estirador auxiliar

- 1 Estirador principal
- 2 Estirador auxiliar

El estirador auxiliar abarca el tejido que hay inmediatamente debajo de la fontura.

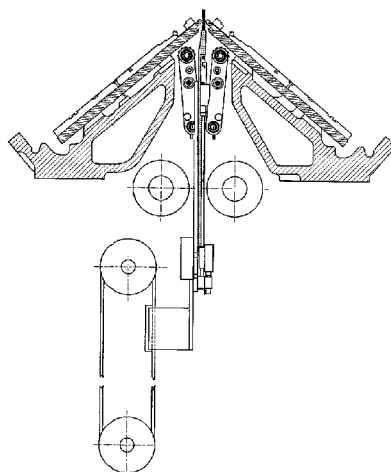
El estirador auxiliar apoya:

- Formación de mallas
- Adaptación del estiraje del tejido a las necesidades típicas del tejido
- Menguado o aumento

Si el tejido se estira sólo con el estirador principal, los rodillos del estirador auxiliar se rebaten separándose.

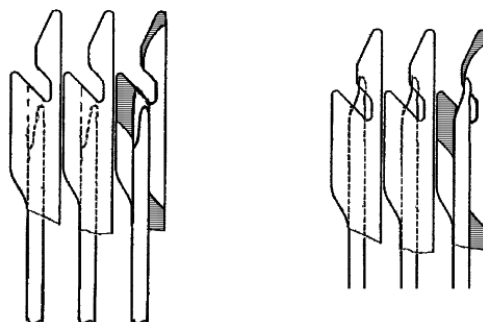
La fuerza y la velocidad de estiraje son programables.

2.7.3 Estirador de peine



Estirador de peine

Con el estirador de peine se empiezan las piezas de tisaje automáticamente y se expulsan después de acabar la pieza.



Gancho del peine del estirador de peine con pasadores (abierto a la izquierda, cerrado a la derecha)

Al comenzar una nueva pieza de tisaje se teje con el hilo elástico de red (hilo del peine) una pasada de red. El estirador principal y el estirador auxiliar se abren y el estirador de peine se desplaza hacia arriba. Los pasadores abren las aperturas de inclusión en los ganchos del peine.

El hilo del peine se coloca automáticamente en las aperturas de inclusión y los pasadores cierran de nuevo las aperturas de inclusión.

Después de dos pasadas de mallas se coloca el hilo de separación y la máquina de tejer comienza con la pieza de tisaje en forma. El estirador de peine acepta los ajustes del estirador principal y tira el tejido hacia abajo.

En cuanto los ganchos del peine se encuentran debajo del estirador principal, los rodillos de estiraje se cierran y el estiraje se hace cargo del tejido. Los pasadores abren las aperturas de inclusión en los ganchos del peine. El estirador de peine libera el tejido y se desplaza a la posición inicial.

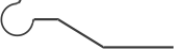
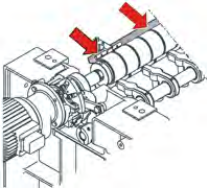
Los pasadores pueden abrir los ganchos del peine el cualquier lugar. Por esta razón, las pequeñas piezas en forma, p. ej. cuellos o protecciones,

2.7 Estiraje del tejido

sólo se pueden estirar con el estirador peine. Estos se tejen sin estirador principal ni estirador auxiliar.

2.7.4 Dispositivos de control (Estirador de tejido)

En el estirador de tejido se controlan los siguientes parámetros:

Parámetro	Control
Velocidad de los rodillos de estiraje	La velocidad de giro de los rodillos de estiraje se mide continuamente. La máquina de tejer se detiene al haber una gran discrepancia entre los valores límite superior e inferior. Los valores límite son programables sin escalonamiento.
Arrollamiento de hilos sueltos (1) 	Cuatro desvíahilos (accesorios) impiden el arrollamiento de los hilos sueltos en los rodillos de estiraje del tejido.
Arrollamiento del tejido (1) 	Una chapa de arrollado impide el arrollamiento del tejido en los rodillos de estiraje del tejido. Si a pesar de ello se arrollase el tejido, la máquina de tejer se detenería.
Desprendimiento del tejido (1) 	Cuatro sensores del tejido (accesorios) detectan el tejido entre la fontura y el estirador de tejido. Éstos permiten el libre deslizamiento a través de toda la anchura útil. Si el tejido se desprende, la máquina de tejer se detiene.

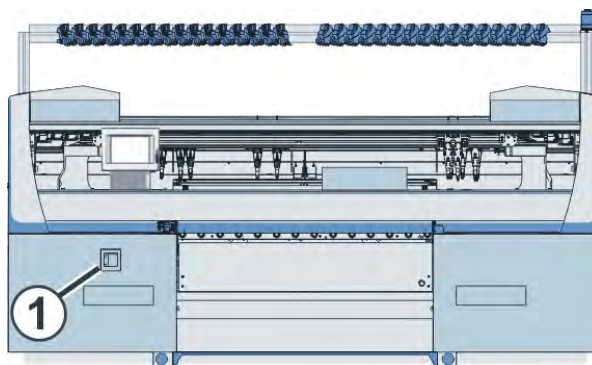
Dispositivos de control en el estirador de tejido
(1) no en caso de máquinas con estirador de peine

Más información:

- Ajustar la sensórica * [-> 152]

2.8 Elementos de indicación y de mando

2.8.1 Interruptor principal



Interruptor principal

El interruptor principal (1) se encuentra en el lado anterior de la máquina, encima del aparato de control izquierdo.

El interruptor está conectado cuando está puesto en "1 - On", y desconectado en "0 - Off".

Proceso de desconexión

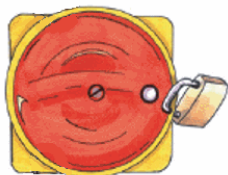
Girando el interruptor principal de la posición "1" a "0", la máquina se desconecta inmediatamente. Los movimientos peligrosos se paran inmediatamente. Los datos de la máquina no se pierden, ya que se almacenan con ayuda de la batería, lo que dura unos 60 segundos. Mientras se realiza, aparecen mensajes en la pantalla táctil. Una vez concluido el proceso, la pantalla táctil se oscurece y se emite una señal acústica.

Incluso cuando está desconectado el interruptor principal, el cable de alimentación de la red de suministro conduce una tensión eléctrica mortal hasta el interruptor principal. Durante los trabajos en la unidad del interruptor principal se debe desenchufar el cable de alimentación de la red de suministro y tomar precauciones para prevenir una reconexión.

Interruptor de emergencia

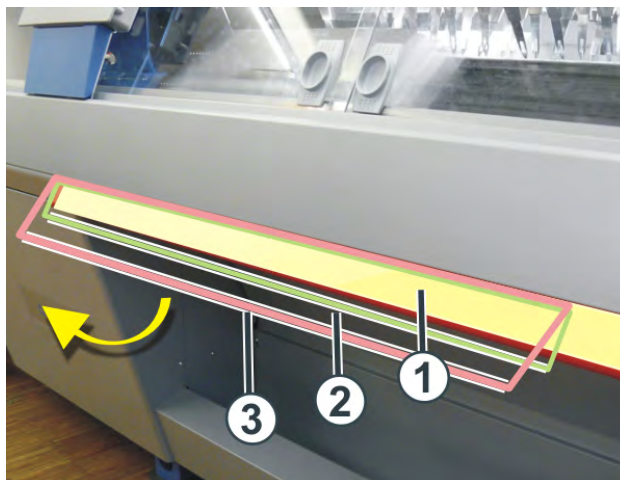
El interruptor principal es a la vez el interruptor de emergencia.

Durante los trabajos de mantenimiento y de servicio se debe cerrar el interruptor principal con llave. Esto impide la conexión fortuita del interruptor principal.



2.8 Elementos de indicación y de mando

2.8.2 Barra de arranque



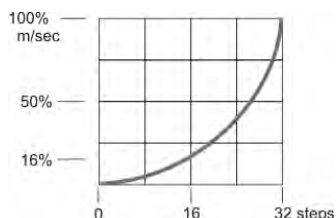
Barra de arranque

- 1 Carro parado
- 2 Velocidad reducida
- 3 Velocidad normal

Con la barra de arranque se arranca y se para el carro, y con ello el proceso de tisaje. La barra de arranque puede ponerse en tres posiciones.

Arranques de carro suaves,
sin sacudidas

El trayecto de la barra de arranque de "0" hasta alcanzar la velocidad de producción está dividido en 32 etapas. Las 32 etapas se evalúan en una curva logarítmica.



Con la barra de arranque subida hasta la mitad se alcanza un 16 por ciento de la velocidad final. La velocidad final se alcanzará en la segunda mitad del trayecto en pasos que se agrandan paulatinamente.

Si la barra de arranque es subida solo un poco, el carro arranca muy despacio y sin movimientos bruscos.

- El proceso de tisaje puede ser observado mejor (proceso de formación de mallas, conmutación de los guiahilos de intarsia, control de las platinas de retención)
- Después de una rotura del hilo: El hilo puede ser fijado más fácilmente en las agujas.

Si la barra de arranque es subida rápidamente, el carro arranca inmediatamente.

Tener en cuenta al utilizar la posición 3

1. Cuando las cubiertas deslizantes están cerradas, la barra de arranque está sujeta por un imán (producción a velocidad normal).

	PELIGRO
	¡Peligro proveniente de trozos de aguja despedidos! Posibles daños en los ojos. → Utilice gafas de protección.

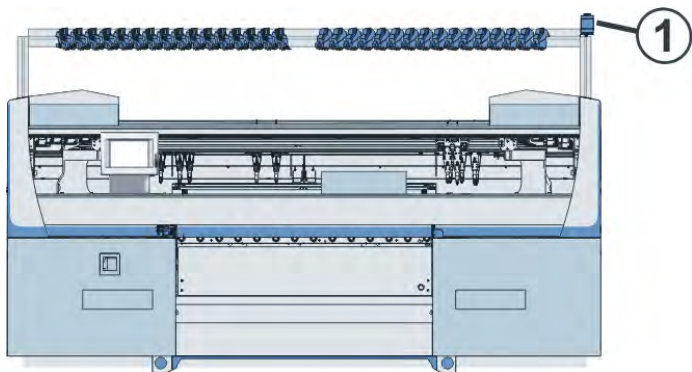
2. Cuando las cubiertas de protección están abiertas (p. ej. durante los trabajos de instalación o de control), la barra de arranque no está sujeta por un imán y deberá sujetarse manualmente en la posición 3. Al soltar la barra de arranque, cae inmediatamente a la posición 1 y la máquina se detiene (dispositivo de "hombre muerto", según EN 11 111). Es posible ajustar la máxima velocidad del carro con las cubiertas de seguridad abiertas.

Más información:

- Ajustar los parámetros de la máquina [-> 155]

2.8 Elementos de indicación y de mando

2.8.3 Lámpara indicadora



Lámpara indicadora

La lámpara indicadora (1) muestra el estado operativo de la máquina de tejer. Dependiendo del tipo de máquina, la lámpara indicadora está montada en el lado izquierdo o derecho de la máquina.

Color	Estado de la máquina de tejer
verde	La máquina de tejer produce
verde (parpadea)	La máquina de tejer se ha parado con la barra de arranque
amarillo	La máquina de tejer no produce por haberse presentado un fallo durante el tisaje
verde, amarillo	Durante el proceso de apagado están encendidas ambas lámparas. Duración aproximada 60 segundos - desde la desconexión del interruptor principal hasta que la máquina está completamente desconectada.
apagada	El interruptor principal está desconectado

Colores de la lámpara indicadora

2.8.4 Unidad de introducción



Unidad de introducción

La unidad de entrada (1) permite la comunicación con el mando de la máquina:

- Visualización de los datos de funcionamiento
- Llamada de informaciones de ayuda
- Modificación de los ajustes de la máquina y de los datos de muestras
- Entrada de órdenes

La unidad de entrada se puede desplazar por toda la anchura de la fontura.

Para ejecutar una función, pulse la superficie de un símbolo (tecla) en la pantalla táctil. Para no ensuciar o dañar la pantalla táctil recomendamos que utilice el lápiz táctil (2).

2.8 Elementos de indicación y de mando

2.8.5 Superficie de manejo

Estructura del entorno operativo



Estructura del entorno operativo



Para evitar dañar el tubo de imagen, no toque la pantalla táctil con objetos puntiagudos ni la esponja directamente a los rayos solares.

El entorno operativo muestra informaciones apropiadas a la situación de mando actual. Él está siempre dividido en tres campos:

- Campo superior (1)
 - Menú
 - Entrada y salida de informaciones
- Campo central (2)
 - Visualización de estado
 - Elementos de entrada adicionales
 - Elementos de selección
- Campo inferior (3)
 - Teclas de función

Funciones del entorno operativo

Posibilidades que le ofrece la pantalla táctil:

- Llamada de páginas, menús y máscaras de entrada
- Llamada de informaciones de ayuda
- Visualización de los datos de funcionamiento de la máquina de tejer
- Acceso a funciones de la máquina de tejer
- Entrada de valores para el mando de la máquina de tejer
- Elaboración del programa de tisaje

Estas funciones se llaman con las teclas y elementos siguientes:

- Teclas de función
- Elementos de introducción

Teclas de función

En las siguientes secciones se muestran dos grupos de teclas de función:

- Teclas de función estándar, se visualizan de forma estándar
- Teclas de función adicionales, pueden llamarse con una tecla conmutadora

2.8 Elementos de indicación y de mando

Teclas de función en el menú principal



Teclas de función del "Menú principal"

Tecla	Función	Tecla	Función
	Leer y almacenar los datos		Estirador de peine
	Procesar el programa de tisaje		Estirador de tejido
	Velocidad del carro		Sectores SEN
	Corrección del variador		Cerraje de la malla
	Ajustar una muestra		Guiahilos
	Editor de Setup2		Soltar la pinza
	Arranque de la máquina		Servicio
	Máquina Parada		Ajustes de la máquina
	Monitoreo cambiable		Menú de pedidos
	Conmutador de ciclos & contador		Tisaje de secuencia (véase el manual de programación)
	Intervenciones manuales		ASCON (Equipo especial con instrucciones propias)

Teclas de función del "Menú principal"

Teclas de función estándar

Tecla	Función
	Regresar al "Menú principal"
	Regresar a la página anterior
	Conmutar a la página siguiente
	Llamar la ayuda
	conmutar hacia la página de ayuda anterior
	Indicar la lista de los últimos mensajes y observaciones
	Confirmar la introducción
	Llamar la línea de mando y la ventana de salida para órdenes directas
	Menú de pedidos: Reponer a "0" el contador de las piezas tejidas
	Conmutar a 100 % la velocidad del carro programada
	Conmutar a 75 % la velocidad del carro programada
	Conmutar a la línea de estado
	Conmutar a elementos de selección/entrada
	Acusar el recibo del mensaje
	conmutar a las "teclas de función adicionales"

Teclas de función estándar

2.8 Elementos de indicación y de mando

Teclas de función adicionales

Las teclas de función adicionales pueden ser llamadas para cada ventana mediante la tecla "Teclas de función adicionales".

Estas teclas de función adicionales son descritas en los capítulos correspondientes.

Las siguientes teclas de función adicionales son mostradas en todas las ventanas.

Tecla	Función
	Llamar la ventana de entrada para un comando Sintral directo. Esto se realiza desde un menú o una ventana, es decir, no es necesario salir del menú y abrir la ventana "Comando directo".
	Procesar el programa de tisaje
	Cambiar a la teclas de función estándar

Teclas de función adicionales en todas las ventanas

Elementos de introducción En las siguientes secciones se muestran tres grupos de elementos de entrada:

- Elementos de entrada estándar, se visualizan cuando se ha activado un campo de entrada mediante pulsación
- Elementos de selección, se visualizan cuando se ha activado un campo de selección mediante pulsación
- Teclado virtual, puede llamarse para entradas

Elementos de entrada estándar

Elemento	Función
	Disminuir el valor en un paso
	Aumentar el valor en un paso
	Deshacer la modificación; se visualizará el último valor almacenado
	Deshacer la modificación; se visualizará de nuevo el valor anterior
	Confirmar la introducción, almacenar las modificaciones, finalizar el proceso de ajuste
	Borrar el carácter a la izquierda del cursor
	Posicionar el cursor al comienzo de la línea
	Posicionar el cursor al final de la línea

Elementos de entrada estándar

2.8 Elementos de indicación y de mando

Elemento	Función
	Sólo puede haber un interruptor activo cada vez
	Selector de posición (on/off)
	Casilla de verificación (activado/desactivado)
	Selector de flecha (izquierda/derecha) o (arriba/abajo)
	Regulador deslizante
	Disminuir el valor actual en un paso
	Aumentar el valor actual en un paso

Interruptor y regulador deslizante

Elementos de selección

Elemento	Función
	Abrir el campo de selección
	Cerrar el campo de selección
	Mover el cursor: una línea hacia arriba
	Mover el cursor: una línea hacia abajo
	Mover el cursor: un carácter hacia la izquierda
	Mover el cursor: un carácter hacia la derecha
	Mover el cursor: al primer registro del campo de selección
	Mover el cursor: al último registro del campo de selección

Elementos de selección

Teclado virtual El teclado virtual se puede llamar para introducir letras y cifras. Se visualiza, ya sea un teclado numérico para la introducción de cifras o un teclado alfanumérico para aquella de letras y cifras.

El teclado virtual comprende tres teclas conmutadoras:

- Tecla SHIFT
- Tecla CPS LCK
- Tecla CTRL

Para utilizar una tecla conmutadora, p.ej. para entrar un carácter especial, pulse primero la tecla conmutadora y luego la tecla con el carácter especial. Para volver a entrar caracteres normales, pulse otra vez una tecla conmutadora.

Tecla	Función
	Activar el teclado virtual
	Desactivar el teclado virtual
	Tecla SHIFT: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, y entre cifras y caracteres especiales
	Tecla CPS LCK: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, la asignación de cifras o caracteres especiales permanece inalterada
	Tecla CTRL: conmuta a las teclas de función F1 hasta F10 y a los códigos de teclado (shortcuts)

Teclas conmutadoras

3 Producir con la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Preparar la producción y el cambio de turno [-> 61]
- Enhebrar el hilo [-> 69]
- Producción [-> 75]
- Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos) [-> 93]
- Eliminar fallos en el tejido [-> 98]

3.1 Preparar la producción y el cambio de turno

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Cargar los archivos, bibliotecas y carpetas [-> 62]
- Entrar el número de piezas o el número de vueltas [-> 66]
- Ajustar la pantalla táctil [-> 67]

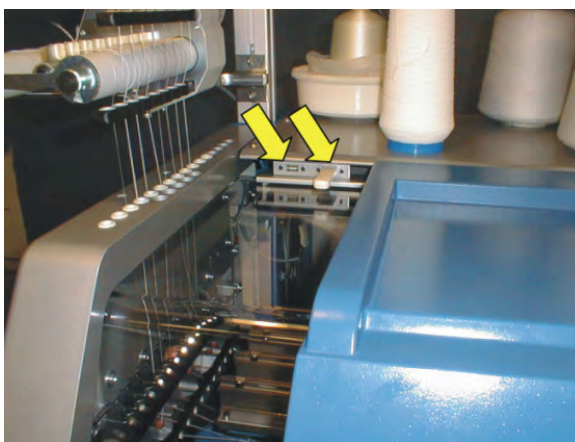
3.1.1 Cargar los archivos, bibliotecas y carpetas

Los archivos (Sintral, Jacquard, Setup), bibliotecas (Auto-Sintral) y carpetas pueden ser cargados desde las siguientes fuentes (soportes de datos):

- Unidades extraíbles (en el puerto USB)
por ejemplo: USB-Memory-Stick, unidad de disquete, unidad de CD, unidad de DVD, disco duro externo
- Disco duro (Harddisk) del ordenador en la máquina de tejer
- Online
- Unidad de red

	ATENCIÓN Virus de computadora! Pérdida de datos o pérdida de producción. A través de datos no analizados, al ordenador pueden llegar virus por puertos USB o por la red. → Lleve sólo datos libres de virus a la máquina de tejer.

El puerto para el USB-Memory-Stick se encuentra en el lado izquierdo de la máquina por encima de las cubiertas de protección.



Puertos USB

3.1 Preparar la producción y el cambio de turno

Establecer siempre estos ajustes antes de cargar:



Tecla	Función
	Borrar la muestra precedente
	Borrar todas las posiciones de guiahilos
	Después de haber cargado la muestra, se realiza automáticamente la función "Inicio del programa a partir de la línea 1". Esto significa que no tiene que tomar el "desvío" a través de la ventana "Arranque de máquina" para iniciar allí el programa de tisaje con la tecla "SP desde línea 1".

i

La función "Activar EALL" solamente es ejecutada cuando se carga un archivo Sintral. En ese caso, no solo será borrada completamente de la memoria la muestra anterior (Sin, Jac, Set), sino que además se regresará los conmutadores de ciclos, los contadores y valores NP a sus posiciones iniciales.

Cargar el programa de tisaje:

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Seleccionar la ruta deseada utilizando una de las teclas "Selección directa de carpeta".
3. Con los botones PAT/SIN/JAC/SET/LIB seleccionar, si deben ser listadas muestras completas de la máquina ajustada (PAT) o bien tipos de archivos por separado.
4. Seleccionar un archivo de las lista de archivos pulsando sobre él.
5. Pulsar la tecla "Cargar".
6. Para confirmar la consulta a continuación pulsar la tecla "1",
- o bien -
→ pulsar la tecla "0" para cancelar.
7. Llamar el "Menú principal".



Si aparece la ventana "Editor Sintral", el programa de tisaje cargado contiene un error. Corrija este error antes de iniciar la producción.

Setup1 o Setup2

Rápidamente podrá reconocer si se trata de una muestra con datos Setup1 o de Setup2.



1 Muestra de Setup1

2  Muestra Setup2

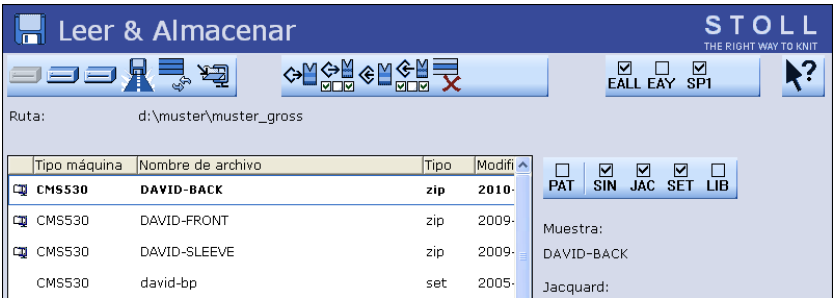
Una muestra de Setup2 está almacenada en un archivo zip. Frente a la muestra será visualizado el icono de la carpeta comprimida.



En esta máquina solo puede cargar muestras de Setup2.

3.1 Preparar la producción y el cambio de turno

Cargar datos (Setup2)

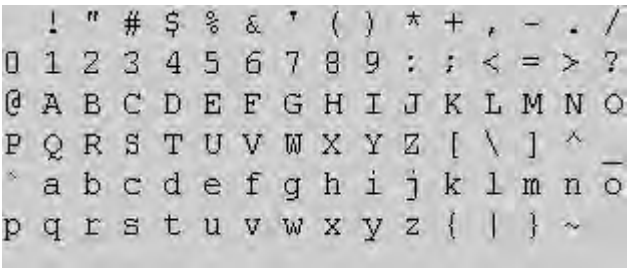


Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Cargar la muestra
	Cargar la muestra con los datos de Setup seleccionados
	Visualizar el contenido del archivo zip
	Cerrar el archivo zip
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para cargar un programa de tisaje

Mensaje de error "Carácter no válido"

Verifique que el programa de tisaje no contenga caracteres especiales o de un idioma extranjero. Sólo deben utilizarse los caracteres del juego de caracteres ASCII.



Juego de caracteres ASCII

Más información:

- Seleccionar la carpeta actual [-> 209]
- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [-> 197]
- Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores [-> 220]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Conexión KnitLAN [-> 221]

3.1.2 Entrar el número de piezas o el número de vueltas

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad."
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para entrada del número de piezas o del número de vueltas

Entrar el número de piezas o el número de vueltas:

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad".

Ventana "Conmut. de raport. & contad."

2. Si produce piezas, entre el "Número de piezas".
- o bien -
→ Si produce tejidos por metros, ajuste el número máximo de vueltas con el contador "MT", para fijar la longitud del tejido.
3. Llamar el "Menú principal".

3.1 Preparar la producción y el cambio de turno

3.1.3 Ajustar la pantalla táctil

Calibrar la pantalla táctil

La calibración es especialmente importante cuando personas de diferente estatura trabajan en la misma máquina. La posición de las teclas cambia dependiendo del ángulo visual. A fin de que pueda accionar las teclas correctamente, calibre la pantalla táctil al comienzo de su turno.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Ajustar el touch screen"
	Tecla "Calibración"
	Llamar el "Menú principal"

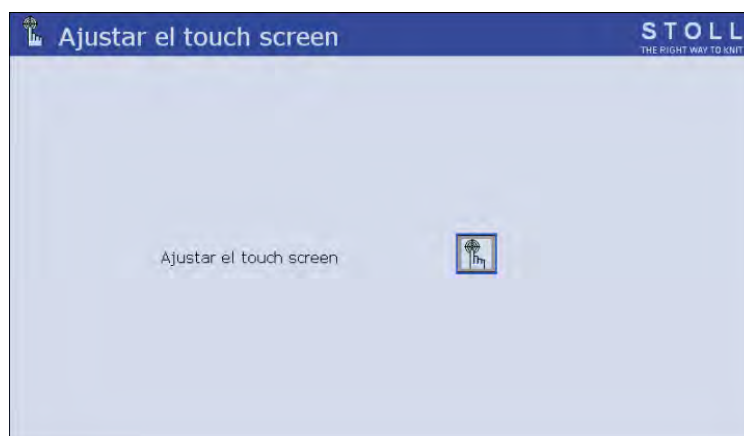
Teclas para calibrar la pantalla táctil

Calibrar la pantalla táctil:

	ATENCIÓN
	¡Configuración errónea de la pantalla táctil! Configuración errónea permanente: Si configura erróneamente la pantalla táctil, no son accesibles las teclas al margen de la pantalla. El programa sólo puede ser configurado de nuevo con ayuda de un teclado (Helpline Stoll). → ¡Tocar la pantalla táctil durante la calibración sólo dentro de los círculos objeto!

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Ajustar el touch screen" en el menú "Servicio".

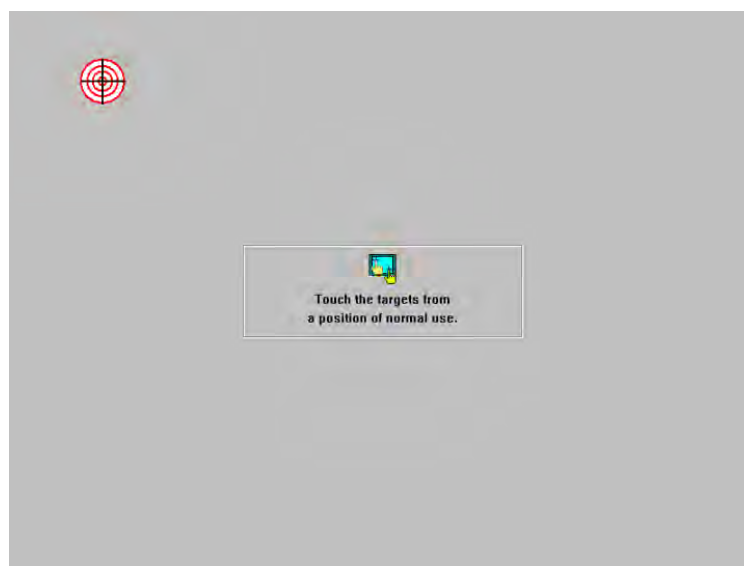
- ▷ Aparecerá la ventana "Ajustar el touch screen".



Ventana "Ajustar el touch screen"

3. Pulsar la tecla "Calibración".

- ▷ Aparecerá la ventana de ajuste. En la parte superior izquierda aparecerá un círculo objeto.



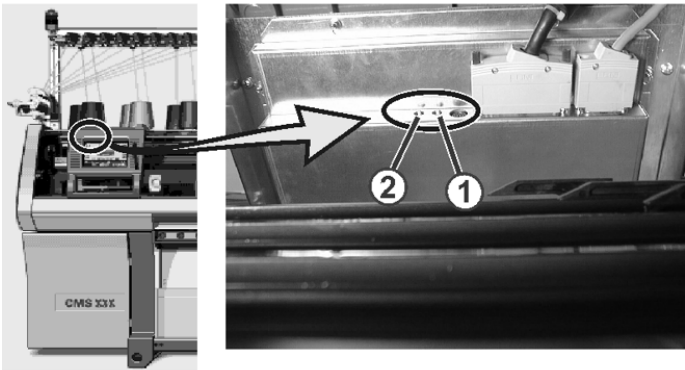
Ventana de ajuste con círculo objeto

4. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
 - ▷ En la parte inferior derecha aparece un segundo círculo objeto.
5. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
 - ▷ En la parte superior derecha aparecerá un tercer círculo objeto.
6. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
 - ▷ Aparece un recuadro de mensaje. La demanda en el recuadro de mensaje no es de importancia, ya que aquí hay ningún cursor de ratón.
7. Pulsar la tecla "Sí".
8. Llamar el "Menú principal".

3.2 Enhebrar el hilo

Ajustar la luminosidad de la pantalla

En la parte trasera de la unidad de entrada encontrará dos botones para ajustar el brillo.



Ajuste de la luminosidad de la pantalla

La visualización de la pantalla aumenta si pulsa el botón (1) y disminuye pulsando el botón (2).

3.2 Enhebrar el hilo

En la máquina de tejer se han previsto diversos cursos para enhebrar el hilo. El curso óptimo del hilo depende del hilo y de la muestra.

Más información:

- Curso del hilo [-> 24]

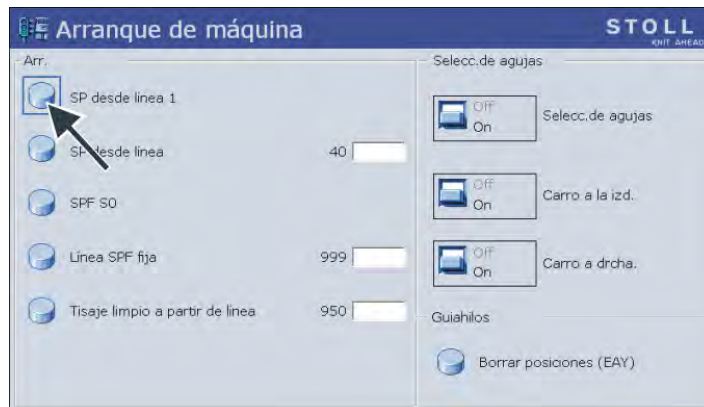
3.2.1 Llamar la ocupación de los guiahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar el "Menú principal"
	Llamar la ventana "Guiahilos"

Teclas para llamar la ocupación de los guiahilos

Llamar la ocupación de los guiahilos:

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Arranque de máquina".



Ventana "Arranque de máquina"

2. Pulsar la tecla " SP desde línea 1 ".
 - ▷ El ordenador verifica en el programa de tisaje los guiahilos que se requieren.
3. Llamar el "Menú principal".
4. Llamar la ventana "Guiahilos".

Y	SEN1	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

YDF 7

YCI actual: YDI actual:

Guiahilos en el borde de la fontura (EAY!)

Ocupación de los guiahilos en la ventana "guiahilos"

5. Llamar el "Menú principal".

3.2 Enhebrar el hilo

3.2.2 Instalar los conos

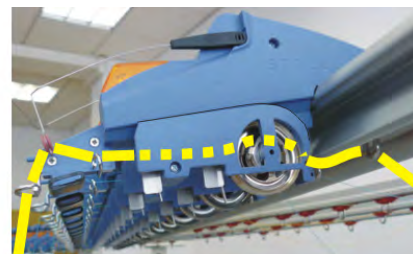
Si los hilos de varios conos son guiados a un guiahilos, alimentar al guiahilos por cada lado más o menos con los mismos hilos.

➔ Instalar conos en la máquina de tejer o en la repisa portacono adicional.

3.2.3 Enhebrar los hilos a través de las guías del hilo

1. Deslizar los guías del hilo lateralmente, de modo que encima de cada cono cuelgue un guía del hilo.
2. Enhebrar cada hilo a través de un guía del hilo.

3.2.4 Enhebrar los hilos a través de la unidad de control del hilo



Recorrido del hilo a través de la unidad de control del hilo

1. Quitar el brazo tensor del anclaje.
Para ello tirar del brazo tensor un poco hacia delante.
2. Enhebrar cada hilo a través de una unidad de control del hilo, como se muestra en la figura.

3.2.5 Desplazar el guiahilos y volver a posicionarlo

Para enhebrar y para trabajos de reparación es necesario quitar el guiahilos del sector de tisaje.



Nuestra recomendación:

Empuje el guiahilos a una posición donde pueda acceder fácilmente al mismo y le resulte más fácil el enhebrado. Por ejemplo fuera del sector de tisaje o entre la fontura y la fontura de pinzado y corte.

Desplazar guiahilos
manualmente

1. Abrir las cubiertas.
 - ▷ Automáticamente todos los guiahilos serán desconectados de la corriente - es posible desplazarlos manualmente.
2. Empuje el guiahilos a una posición donde pueda acceder fácilmente al mismo y el enhebrado sea más fácil.

Posicionar los guiahilos
nuevamente

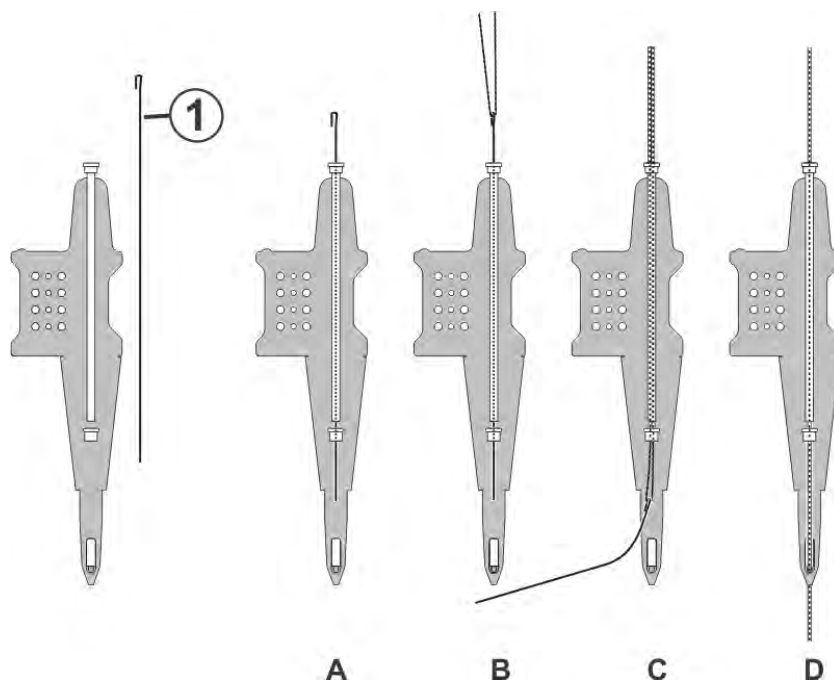
1. Insertar el hilo en las agujas.
2. Cerrar las cubiertas.
3. Confirmar el mensaje de error.
4. Tirar de la barra de arranque hacia arriba.
 - ▷ Los guiahilos vuelven automáticamente a su posición de tisaje.

3.2 Enhebrar el hilo

3.2.6 Enhebrar el hilo en los guiahilos

Para hacer esto, proceda de la siguiente manera:

1. Abrir las cubiertas.
2. Empuje el guiahilos a una posición donde pueda enhebrarlo con más facilidad - por ejemplo fuera del sector de tisaje.
3. Enhebrar guiahilos.
Utilice para ello el enhebrador (1). El enhebrador se encuentra en los accesorios.



4. Empujar el enhebrador a través del tubito para hilo hacia abajo (A).
5. Formar un bucle con el hilo (B) (aprox. 30 cm), para ello tomar el hilo doble.
6. Tirar el enhebrador hacia abajo (C).
7. Desenhebrar el bucle de hilo y enhebrarlo manualmente en la boquilla del guiahilos (D).
8. Sostener firmemente el final del hilo.



PELIGRO

El guiahilos vuelve a su posición de tisaje!

Peligro de pinzamiento y de cizallamiento por los guiahilos autárquicos.

- ▷ Los guiahilos que fueron desplazados vuelven automáticamente a su posición de tisaje.
- ➔ No meta la mano en el sector de los guiahilos.
- ➔ Cuidadosamente tirar solo un poquito de la barra de arranque hacia arriba.

9. Tirar con cuidado de la barra de arranque hacia arriba.
 - ▷ Los guiahilos vuelven automáticamente a su posición de tisaje.
10. Si los guiahilos se encuentran en su posición de tisaje, el carro se pone en marcha e inserta el hilo en las agujas.
11. Una vez que el hilo se encuentra insertado seguro en las agujas, soltar la barra de arranque.
 - ▷ El carro se detiene.
12. Soltar el final del hilo y cerrar las cubiertas.
13. Seguir desplazando el carro hasta el punto de reenvío y pararlo.
14. Quitar el final del hilo.
15. Reanudar la producción o comenzar una nueva pieza de tisaje.

3.3 Producción

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Iniciar la máquina [-> 75]
- Llamar el reporte y el contador de turnos [-> 78]
- Parar la máquina [-> 83]
- Desconectar la máquina al final del trabajo [-> 85]
- Controlar el tiempo de tisaje [-> 87]
- Medir tiempo de tisaje [-> 91]

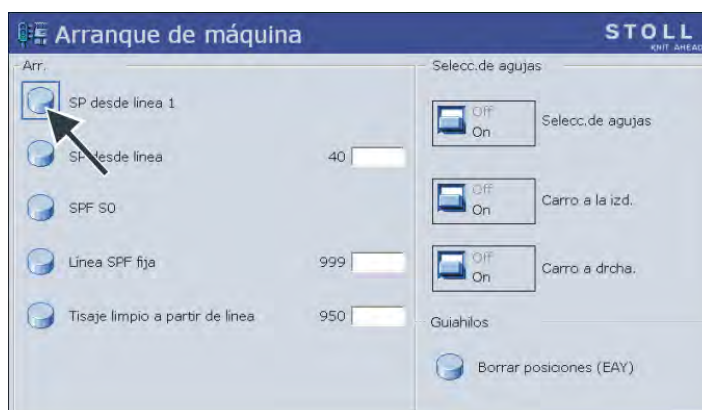
3.3.1 Iniciar la máquina

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar el menú "Monitoreo cambiable"

Teclas para iniciar la máquina

- ✓ Hay una muestra cargada.

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Arranque de máquina".



Ventana "Arranque de máquina"

2. En el campo "Start" pulsar la tecla "SP desde línea 1".
3. Llamar las "Teclas de función adicionales"
4. Llamar la ventana "Monitoreo cambiable".
 - ▷ En la ventana "Monitoreo cambiable" se muestran durante la producción los datos de la máquina y el desarrollo del programa.
5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

Cambio de muestra - Aplicar
los contadores de forma



Utilizar esta función sólo con las siguientes máquinas.

- Máquina sin estirador de peine
- Máquina con estirador de peine pero sin utilización del peine

Para que la máquina se pueda ajustar automáticamente a la nueva anchura de tisaje (aumentar o menguar), la máquina realiza una comparación de los contadores de forma ("viejo-nuevo"). Para ello necesita los valores de los contadores de forma de la anterior muestra.



Puede entrar los valores de la anterior muestra manualmente o simplemente puede adoptar los valores (tecla "Aplicar contadores de forma").

La condición es que al crear la muestra en el M1plus la misma haya sido creada como muestra fully fashion.



También con una muestra básica (muestra sin forma) podrá utilizar esta función práctica (ver sugerencia al final de este párrafo).

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Tecla "Aplicar contador de forma"

Teclas para aplicar los contadores de forma

Aplicar contador de forma:

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Arranque de máquina".
2. Pulsar las "Teclas de función adicionales".
3. Pulsar la tecla "Aplicar contador de forma".
Confirmar la consulta subsiguiente con "Sí".
 - ▷ Los valores de los contadores de forma se aplicarán a la nueva muestra.
4. Pulsar la tecla "SP desde línea 1".

3.3 Producción

Convertir una muestra
básica en una muestra con
forma



Un pequeño truco - con efecto asombroso

Con un pequeño truco en el M1plus puede convertir fácilmente una muestra básica en una muestra fully fashion. Convertir una muestra básica en una muestra con forma:

- ➔ Abrir la muestra básica en el M1plus.
(El procesamiento técnico aún no se ha ejecutado.)
- ➔ En el menú "Forma" seleccionar la función "Generar forma vacía".
-> Se abre una forma vacía rectangular con el tamaño de la muestra.
- ➔ Ejecutar el procesamiento técnico
- ⇒ La muestra básica se convierte automáticamente en una muestra fully fashion; las correspondientes indicaciones son entradas en el programa de tisaje (PF0, función "ff-trans", esta función contiene el desprendimiento y aumento a la nueva anchura de tisaje).

Más información:

- Configurar el monitoreo [-> 133]

3.3.2 Llamar el reporte y el contador de turnos

El control colecciona todos los datos de funcionamiento, que se registraron desde la primera lectura del sistema operativo y desde el inicio del programa de tisaje actual. Estos datos le ayudan a optimizar el rendimiento y el régimen de trabajo de la máquina de tejer.

Reporte En la parte izquierda aparecen en una lista los diferentes tipos de datos de funcionamiento (1). La tabla de la izquierda (2) muestra el listado continuo de todos los datos que se generaron desde la instalación del sistema operativo. Los datos de esta tabla no se pueden borrar. Los datos de la tabla de la derecha (3) se pueden borrar por medio de la tecla "Reporte0".

Los datos de producción se pueden representar en una lista durante un determinado intervalo de tiempo. Este puede comprender el intervalo de un turno, un día o una semana.

	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

Ventana "Reporte"

Denominación	datos visualizados
"F"	Número de errores o número de paradas
"%", "H", "M"	Porcentaje, horas, minutos
"SIN"	Tiempo de trabajo del control (SINTRAL)
"RUN"	Tiempo de producción
"V=V"	Parada a través de desconexión en la barra de arranque
"/-"	Parada a través de unidad de control del hilo, alimentación del hilo
"000"	Parada a través del contador de piezas
">!"	Parada a través de desconexión de resistencia
"-/)"	Parada a través del sensor de posición de las agujas
"%"	Parada a través del estiraje del tejido
"PR"	Parada a través de la programación

Datos en la ventana "Reporte"

3.3 Producción

Denominación	datos visualizados
"MS~"	Máquina Parada (otros motivos de parada)
"->/"	Parada a través de paro por choque
"V[]"	Parada por error del variador
"#<>"	Número total de carreras
"#ML"	Número de carreras con velocidad reducida
"ST"	Número de unidades de tisaje producidas

Datos en la ventana "Reporte"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Estadística"
	Llamar la ventana "Reporte"
	Almacenar Reporte
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar el reporte

Consultar el reporte o guardarlo:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Estadística".
3. Llamar la ventana "Reporte".
4. Pulsar la tecla "Reporte0" para borrar los datos de funcionamiento en el reporte.

- o bien -

- ➔ Para guardar los datos operativos pulse la tecla "Guardar el reporte".
- ▷ Los datos se guardan en el soporte de datos seleccionado. Se guardará en el soporte de datos configurado en la ventana "Copiar los datos de servicio".
Nombre de archivo: Número de máquina STOLL y extensión del nombre del archivo ".rep" (p. ej. "5320081234.rep").
5. Llamar el "Menú principal".

Más información:

- Copiar los datos de servicio [-> 159]

Contador de turnos En total dispone de cinco contadores de turnos. Para cada turno es creado un reporte completo. La tabla tiene la misma estructura que el reporte. La columna "F" indica el número de paradas por turno.

Ventana "Contador de turnos"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Estadística"
	Llamar la ventana "Contador de turnos"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar los contadores de turnos

Consultar contador de turnos o guardarlo:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Estadística".
3. Llamar la ventana "Contador de turnos".
4. Para activar un turno, pulsar la tecla correspondiente en el campo "Turno conec".
5. En el caso de visualizarse datos de un turno anterior, pulsar la tecla correspondiente en el campo "Borrar el turno" (Reponer el contador de turnos).

- o bien -

- ➔ Para eliminar todos los contadores de turnos de una vez, pulsar la tecla (1).

3.3 Producción

6. Para guardar los datos de turnos, pulsar la tecla (2).
- ▷ Los datos se guardan en el soporte de datos seleccionado. Se guardará en el soporte de datos configurado en la ventana "Copiar los datos de servicio".
Nombre de archivo: Número de máquina STOLL, fecha, hora y extensión del nombre del archivo ".sft" (p. ej. "56600101234_31_10_08_1105.sft").
7. Llamar el "Menú principal".

Más información:

- Copiar los datos de servicio [-> 159]

Cambio de turno automatico

Una vez indicada la ora inicial y la ora final para cado turno, se realiza el cambio de turno automático después de esta ora indicada.

 Cambio automático

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Off

On

1

Cambiar automáticamente los turnos en las horas determinadas

Turno	Arr.	Fin
	hh : mm	hh : mm
☒ S# 1	06:00	14:00
☒ S# 2	14:00	22:00
☒ S# 3	22:00	06:00
☐ S# 4	00:00	00:00
☐ S# 5	00:00	00:00

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Estadística"
	Llamar la ventana "Contador de turnos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"

Teclas para ajustar el cambio de turno automático

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Cambio de turno automático"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el cambio de turno automático

Ajustar el cambio de turno automático:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Estadística".
3. Llamar la ventana "Contador de turnos".
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
5. Llamar la ventana "Cambio de turno automático".
6. Desactivar el conmutador (1) para que durante la entrada no se realice ningún control ni aparezcan mensajes de error.
7. Ajustar la hora.
Pulsar en el campo correspondiente y ajustar la hora deseada utilizando el control deslizante.
8. Activar la casilla del turno deseado.
9. Ajustar la hora para todos los turnos; para ello repetir los pasos 7 y 8.
10. Confirmar las introducciones.
11. Ajustar el conmutador (1).
▷ Las entradas son verificadas automáticamente.
12. Llamar el "Menú principal".

i

- Las horas de turno no deben solaparse.
- La duración total debe ascender a 24 horas.
Si el tiempo de trabajo real asciende a menos de 24 horas, tiene que definir un turno adicional que se extiende en el tiempo restante.
- De ser necesario ajustar la hora y la zona horaria en la máquina de tejer, ver página [372]

Más información:

- Copiar los datos de servicio [-> 159]

3.3 Producción

3.3.3 Parar la máquina

Tiene las siguientes posibilidades para parar la máquina de tejer:

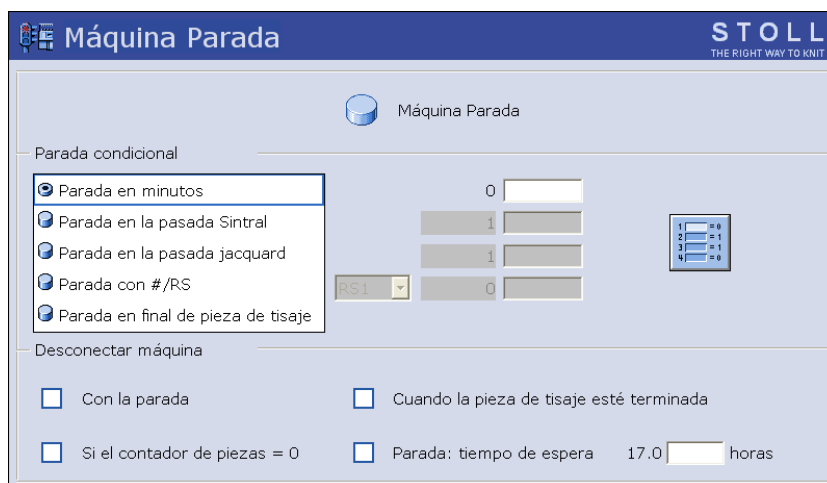
- Desembragar la barra de arranque
- Activar el dispositivo de parada, p. ej. abriendo la cubierta
- Parar la máquina en la ventana "Máquina Parada"

Tecla	Función
	Llamar el "Menú principal"
	Llamar la ventana "Máquina Parada"
	Restablecer los valores estándar de las condiciones (Reset).
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones

Teclas para parar la máquina de tejer

Parar la máquina de tejer en la ventana "Máquina Parada":

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Máquina Parada".



Ventana "Máquina Parada"

2. Si la máquina de tejer debe parar en el siguiente punto de reenvío del carro, pulsar la tecla "Máquina Parada".

3. Para parar la máquina de tejer cuando se cumpla una cierta condición, seleccionar una condición en el campo "Parada condicionada".

Parada en minutos	Tiempo de ejecución restante en minutos
Parada en línea Sintral	Cuando se llega a la línea Sintral ajustada
Parada en la línea Jacquard	Cuando se llega a la línea Jacquard ajustada
Parada con #/RS	Cuando la memoria o el conmutador de ciclos alcanza el valor ajustado
Parada en final de piezas de tisaje	Cuando se terminó de tejer la pieza de tisaje

4. Ingresar el valor correspondiente para la condición. Confirmar el ajuste.



Si está activada una parada condicionada, en la barra de estado se visualizará una señal de pare.

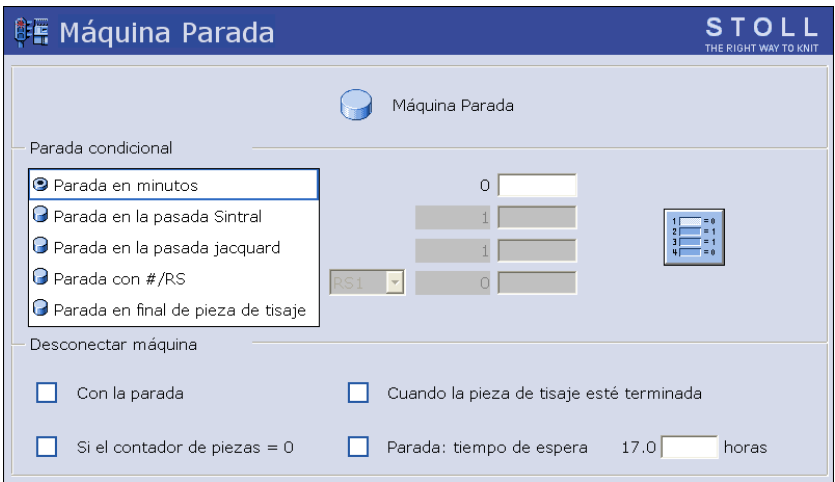
3.3 Producción

3.3.4 Desconectar la máquina al final del trabajo



No desconectar la máquina en el interruptor principal, sino a través de la ventana "Máquina parada".

Causa: Al desconectar en el interruptor principal, el ordenador es apagado utilizando corriente de las baterías.



Ventana "Máquina Parada"

Conmutador en el campo "Desconectar máquina"	La máquina se desconecta automáticamente
"Con la parada"	en cada parada
"Si el contador de piezas = 0"	después de acabar el número de piezas ajustado
"Cuando la pieza de tisaje esté terminada"	después de terminar la pieza de tisaje actual
"Parada: tiempo de espera"	Una vez que la máquina esté parada, el interruptor principal se desconectará automáticamente al cabo del tiempo ajustado (en horas).

Configuración de la desconexión automática en la ventana "Máquina Parada"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Máquina Parada"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para configurar la desconexión automática de la máquina

Configurar la desconexión automática de la máquina:

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Máquina Parada".
 2. En el campo "Desconectar máquina" activar la casilla deseada.
 3. Confirmar las entradas.
- Cuando se desconecta la máquina, el interruptor principal gira de "1" a "0".

Al desactivar el conmutador principal el tejido permanece tensado en el estiraje del tejido. En caso de un tejido delicado, esto puede causar deformaciones visibles. Para evitarlo, se puede aliviar la carga del estiraje.

Más información:

- Ajustar los parámetros de la máquina [-> 155]

3.3.5 Controlar el tiempo de tisaje



Para que se visualice la ventana "Control del tiempo de tisaje", debe ser activada en la ventana "Configuración de Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuración de Knit Report -> Teclas de función adicionales)

En la ventana "Control del tiempo de tisaje" se registran los tiempos de ejecución de listas de secuencias, secuencias o pedidos, de sus elementos individuales o de muestras individuales.

De este modo se amplía la emisión de comandos **MIN**, **MINSEQ** y **MINSEQEL** en vastos datos sobre el proceso de tisaje:

- Indicación del tiempo de tisaje de una muestra (secuencia, elemento de secuencia, pedido).
Ahora se indican respectivamente el tiempo de tisaje actual, último, mínimo, máximo y promedio.
- Indicación del tiempo de tisaje previsto de una muestra (secuencia, elemento de secuencia, pedido).
- Indicación del número de piezas tejidas o que aún faltan tejer.
- Indicación del tiempo de tisaje con o sin tiempos de cargar y de parar.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Estadísticas"
	Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje"
	Llamar la ventana "Datos del tiempo de tisaje" de secuencia o la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra"
	Invocar el "Catálogo de datos del tiempo de tisaje"
	Retornar a la ventana anterior
	Llamar el "Menú principal"

Teclas de la ventana "Control del tiempo de tisaje"

Abrir la ventana "Control del tiempo de tisaje"

1. Llamar la ventana "Servicio" en el "Menú principal".
2. Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Servicio".

De forma alternativa, la ventana "Control del tiempo de tisaje" puede ser llamada a través de las teclas de función adicionales en la ventana "Menú de secuencias" o "Lista de secuencias".

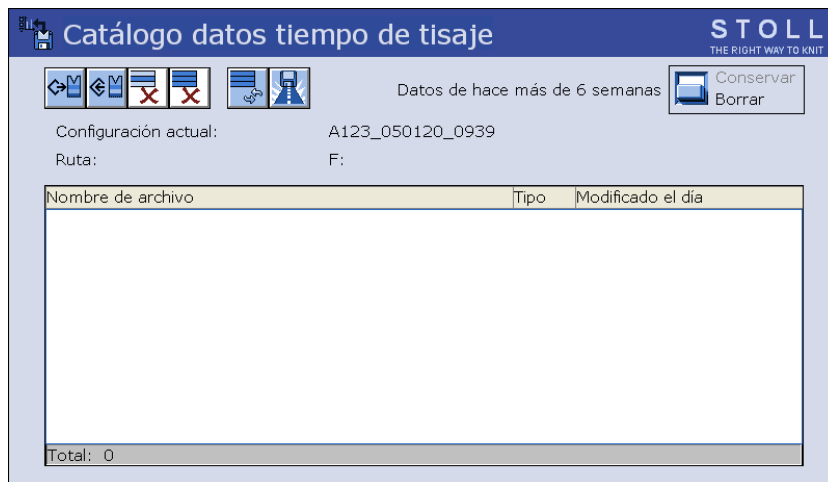
Ventana "Control del tiempo de tisaje"

Campo/ Tecla	Significado	
1	Tiempo de tisaje entero	Visualización del tiempo de tisaje total estimado
2	Bruto	Indicación del tiempo total de producción inclusive tiempos de cargar y parar así como intervenciones manuales.
	Neto	Indicación del tiempo de tisaje de la máquina propiamente desde SP (Inicio del programa) hasta Pieza terminada .
3/4	Nº	Número corriente
	Secuencia/ Nombre del elemento de secuencia	Nombre de la muestra o de la secuencia
	actual	Tiempo de tisaje precedente
	último	Tiempo de tisaje de la pieza tejida últimamente
	mín.	Tiempo de tisaje mínimo.
	máx.	Tiempo de tisaje máximo
	Ø	Tiempo de tisaje medio
	Piezas	Número de las piezas tejidas
	total	Número total de piezas a tejer

Significado de los elementos en la ventana "Control del tiempo de tisaje"

3.3 Producción

Descripción de función con respecto a la ventana "Catálogo de datos del tiempo de tisaje"



Ventana "Catálogo de datos del tiempo de tisaje"

Tecla	Significado
	Cargar archivo seleccionado y "Datos" correspondientes
	"Guardar" el archivo seleccionado en la carpeta actual
	"Borrar archivo" seleccionado
	Borrar todos los archivos
	"Actualizar": Determinar nuevamente el contenido de la carpeta actual
	"Seleccionar la carpeta actual": Diálogo para la selección de la carpeta de archivo actual
Datos de hace más de 6 semanas	Eliminar (activado de forma predeterminada) Los datos se eliminan automáticamente si son de hace más de 6 semanas. Esto sirve para ahorrar memoria. Mantener: Los datos no son eliminados.

Teclas en la ventana "Catálogo de datos del tiempo de tisaje"

1. Llamar la ventana "Servicio" en el "Menú principal".
2. Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Servicio".
3. Llamar las "Teclas de función adicionales"

4. Invocar el "Catálogo de datos del tiempo de tisaje".
5. Seleccionar la ruta deseada con la tecla "Seleccionar carpeta actual".
6. Seleccionar el archivo.
7. Seleccionar acción (cargar, guardar, eliminar).
8. Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1".

- o bien -

➔ Pulsar la tecla "0" para cancelar.

Visualización del tiempo de
tisaje restante

Indicación del tiempo de tisaje restante (neto) previsto de una muestra (secuencia, elemento de secuencia, pedido).
Dependiendo del archivo que seleccionó en la ventana "Control del tiempo de tisaje" se modificará el título de la ventana.

- Para una secuencia el título es "Datos del tiempo de tisaje de secuencia".
- Para una muestra individual o un elemento de secuencia el título es "Datos del tiempo de tisaje de muestra".

Ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" ("Datos del tiempo de tisaje de muestra")

Entrada	Significado
Nombre	Nombre de la secuencia, del elemento de secuencia o de la muestra
Tiempo de tisaje restante	Visualización del tiempo de tisaje restante (Tiempo de tisaje promedio x piezas que todavía tienen que ser tejidas = tiempo de tisaje restante). Formato: Minutos, segundos
Tiempo de finalización	Visualización del tiempo de finalización. Formato: Fecha, hora Posible recién después de una secuencia
Tiempo de tisaje de pieza	Para poder estimar el tiempo de tisaje restante probable se hallan visualizados el tiempo de tisaje más corto y el más largo.

Datos en la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o en la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra"

3.3 Producción

1. Llamar la ventana "Servicio" en el "Menú principal".
2. Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Servicio".
3. Marcar secuencia, elemento de secuencia o muestra.
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
5. Llamar la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra".
- La ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra" se visualiza con los correspondientes datos.
6. Cerrar la ventana con la tecla "Retornar a la ventana anterior".

Más información:

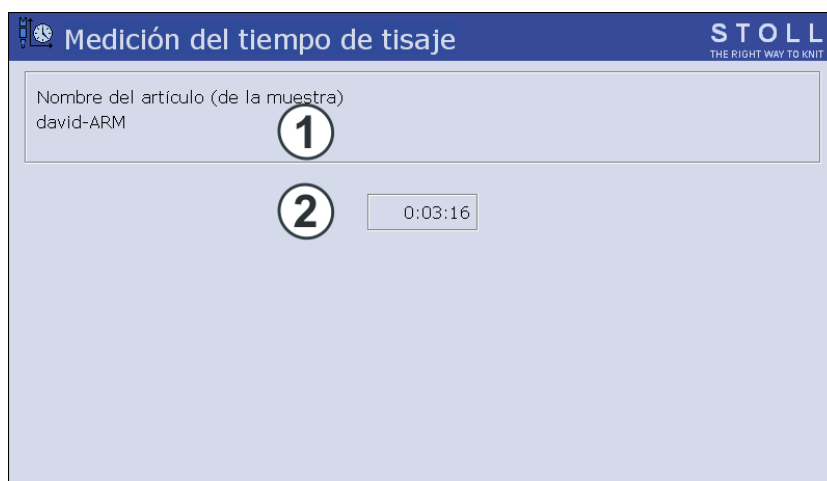
- Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) [-> 403]

3.3.6 Medir tiempo de tisaje



Para que se visualice la ventana "Control del tiempo de tisaje", debe ser activada en la ventana "Configuración de Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuración de Knit Report -> Teclas de función adicionales)

En la ventana "Medición del tiempo de tisaje" se pueden realizar manualmente mediciones de tiempo de tisaje (función de cronómetro). Las funciones Arranque, parada y reposición se activan con las teclas de función adicionales.



Ventana "Medición del tiempo de tisaje"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Estadísticas"
	Llamar la ventana "Medición del tiempo de tisaje"
	Iniciar Medición de tiempo de tisaje (Start)
	Parar la Medición del tiempo de tisaje (Stop)
	Restablecer a 0 (Reset)
	Llamar el "Menú principal"

Teclas de la ventana "Medición del tiempo de tisaje"

Cronometrar el tiempo de tisaje:

- ✓ Debe estar cargado un archivo de muestra (1).
- 1. Si es necesario, restablecer la indicación a **0** mediante "Reset".
- 2. Pulsar en "Inicio".
 - ▷ En el campo "Tiempo de tisaje" (2) el tiempo que pasó desde que se pulsó "Inicio" es mostrado en el formato hh:mm:ss.
- 3. Iniciar el proceso de tisaje.
- 4. Pulsar "Parar" después de finalizar el proceso de tisaje.
 - En el campo "Tiempo de tisaje" (2) se visualiza el tiempo cronometrado.

Más información:

- Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) [-> 403]

3.4 Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos)

3.4 Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos)

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Elaboración y gestión del menú de pedidos [-> 93]
- Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos [-> 95]
- Almacenar o cargar el menú de pedidos [-> 96]

3.4.1 Elaboración y gestión del menú de pedidos

Con el menú de pedidos se reúnen las diferentes tallas de confección de un artículo (programa de tisaje) en una lista y se ejecutan sucesivamente. Para cada talla de confección se indica el número de unidades y los conmutadores de ciclos.

Una orden de fabricación (línea) se procesará hasta que el número de piezas en la columna "ST1" sea igual al de la columna "ST2". La máquina se colocará automáticamente en la talla siguiente y producirá el número de piezas ajustado. Durante la producción se trabaja línea por línea y en orden descendente.

N°	Nombre	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

3

Línea de arr: 1

Ventana "Menú de pedidos"

Columna	datos visualizados
1	Número de pedido correlativo
2	Nombre del pedido
3 ("ST1")	Número de unidades a producir
4 ("ST2")	piezas ya procesadas
5 a 11	Conmutador y contador de ciclos
12 ("#51")	Borde izquierdo del tejido
13 ("#52")	Borde derecho del tejido

Datos en la ventana "Menú de pedidos"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Menú de pedidos"
	Confirmar las entradas
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Volver a poner los valores en la columna "ST2" (contador para las unidades ya producidas) en "0".
	borrar todas las indicaciones en el menú de pedidos
	Copiar el "Contenido de una línea"
	Insertar el "Contenido de una línea"
	"Activar orden de fabricación"

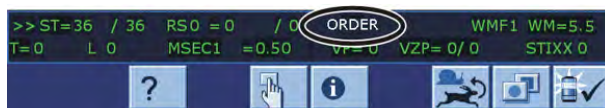
Teclas para elaboración del "Menú de pedidos"

Elaborar el menú de pedidos:

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Menú de pedidos".
2. Pulsar la línea que debe elaborarse.
▷ La línea aparece en el borde inferior de la ventana.
3. Pulsar sobre los campos de las líneas seleccionadas y entrar los valores y los nombres.

- o bien -

- ➔ Llamar a las "Teclas de función adicionales", copie el contenido de una línea e inserto en el lugar deseado.
- ▶ Si la orden está activa, aparecerá en la barra de estado "ORDER".



Barra de estado con una orden de fabricación activa



Si modifica "ST2" podrá volver a tejer las piezas que falten en una orden. Una vez terminado la última orden, se comprobará si quedan piezas por tejer. Cuando se procesen todas las órdenes, la máquina se detendrá.

3.4 Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos)

3.4.2 Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos

En el programa Sintral se puede controlar por medio de contadores el tisaje de diversas piezas o tamaños.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Menú de pedidos"
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones

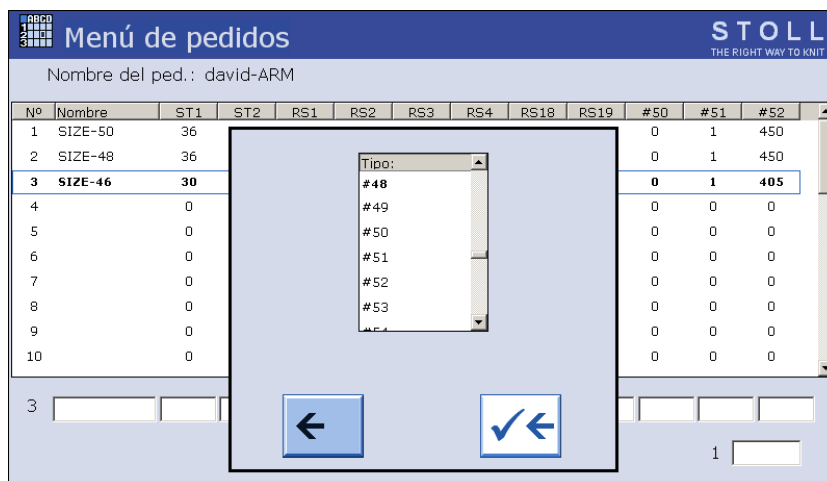
Teclas para asignación de los contadores

Utilizar otro conmutador o contador de ciclos:



No utilizar los contadores del "#1" al "#39", ya que se ponen a "0" en el inicio!

- Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Menú de pedidos".
 - ▷ Aparece la ventana "Menú de pedidos".
- En el encabezamiento de la tabla, hacer clic en una columna (conmutador o contador de ciclos).
 - ▷ Aparecerá la ventana de ajuste.



Ventana de ajuste para modificar el conmutador y el contador de ciclos

- Asignar un conmutador o contador de ciclos.
- Confirmar las introducciones.
- Volverá a aparecer la ventana "Menú de pedidos".



Para comenzar con un pedido, deberán aplicarse los valores del conmutador y del contador de ciclos de la máquina. Si se modifican durante el tisaje, los nuevos valores no se aplicarán hasta la siguiente pieza.

3.4.3 Almacenar o cargar el menú de pedidos

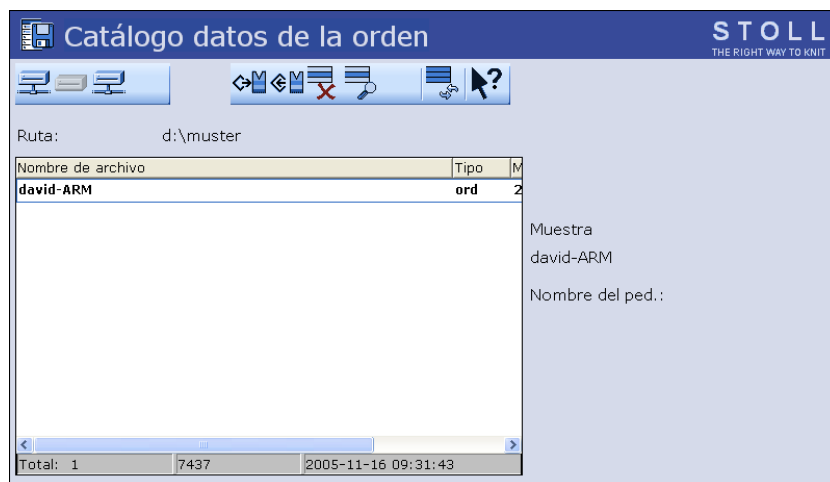
Las indicaciones del menú de pedidos pueden guardarse, cargarse y borrarse en la ventana "Catalogo datos de la orden".

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Menú de pedidos"
	Llamar las "teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Catalogo datos de la orden"

Teclas de la ventana "Catalogo datos de la orden"

Descripción de funciones para el trabajo en el "Catalogo datos de la orden":

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Menú de pedidos".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar la ventana "Catalogo datos de la orden".

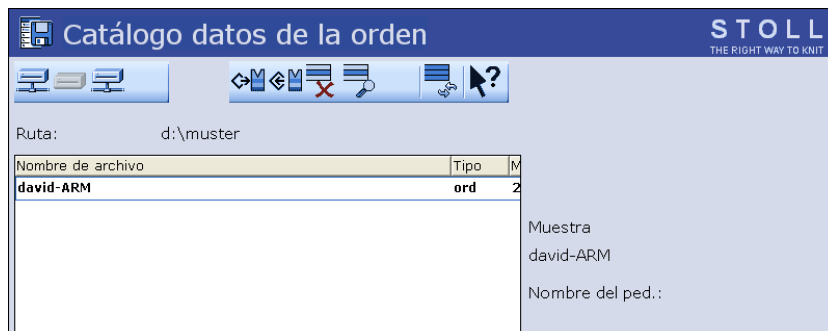


Ventana "Catalogo datos de la orden"

4. Seleccionar la ruta deseada utilizando una de las teclas "Selección directa de carpeta".
5. Seleccionar archivo.
6. Seleccionar acción.
7. Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1",
- o bien -
→ pulsar la tecla "0" para cancelar.
8. Llamar el "Menú principal".

3.4 Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos)

Acciones en la ventana
"Catalogo datos de la orden"



Ventana "Catalogo datos de la orden"

Tecla	Función
 	"Selección directa de la carpeta": Seleccionar carpeta predefinida
 	
	
	"Cargar" archivo seleccionado y piezas de muestra correspondientes
	"Guardar" las piezas de muestra seleccionadas en la carpeta actual
	"borrar archivo" seleccionado
	"Visualizar archivo" seleccionado
	"Actualizar": Volver a determinar el contenido de la carpeta
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Teclas en la ventana "Catalogo datos de la orden"

Más información:

- Seleccionar la carpeta actual [-> 209]
- Visualizar archivo en el editor de muestra [-> 202]

3.5 Eliminar fallos en el tejido

Si la pieza de tisaje no debe ser terminada como es debido se pueden utilizar dos posibilidades en la ventana "Arranque de máquina".

Tecla	Función
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Se interrumpe el raport que se está tejiendo, los demás raportes son procesados como fue programado.
	La máquina empieza automáticamente con una nueva pieza de tisaje, si se cumplen las siguientes condiciones: El variador se encuentra en la posición inicial Los guiahilos se encuentran en la posición inicial La dirección del carro permite un nuevo inicio. Si estas condiciones no se cumplen, los ciclos sólo se elaborarán una vez.

Teclas para interrumpir una pieza de tisaje

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido [-> 99]
- Quitar el arrollador del tejido en el estiraje del tejido [-> 104]

3.5 Eliminar fallos en el tejido

3.5.1 Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Confirmar las entradas

Teclas para el nuevo inicio después de un desprendimiento del tejido

En máquinas sin estirador
peine

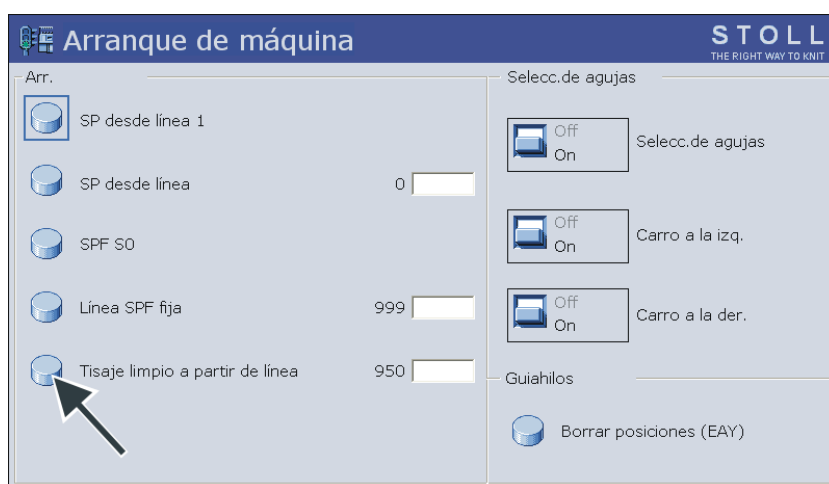
Después de un desprendimiento del tejido surge el problema de que las mallas se han desprendido y ya no es posible seguir tejiendo. Para poder continuar, recomendamos utilizar la función "Tisaje limpio". Permite comenzar a tejer sin tejido.

En caso normales, todos los programas de tisaje contienen la función "Tisaje limpio". En programas de tisaje más antiguos esta función se encuentra a partir de la línea 950, en el M1 es activada por "#90".

La máquina reconoce en qué workstation de muestras se ha creado la muestra. Un programa de tisaje de M1 contiene el identificador "<M1>" en la línea 1. De acuerdo con ello, el elemento de programa "Tisaje limpio" se adaptará automáticamente en la ventana "Arranque de máquina".

Función "Tisaje limpio" en
los programas de tisaje más
antiguos (p. ej. SIRIX)

1. Si se han roto los hilos, enhebrarlos de nuevo.
2. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
3. Ejecute la función "Tisaje limpio". Para ello, pulsar la tecla "Tisaje limpio a partir de línea".



Ventana "Arranque de máquina"

4. Iniciar la máquina con la barra de arranque.



ATENCIÓN

Si durante el tisaje limpio detecta agujas defectuosas:

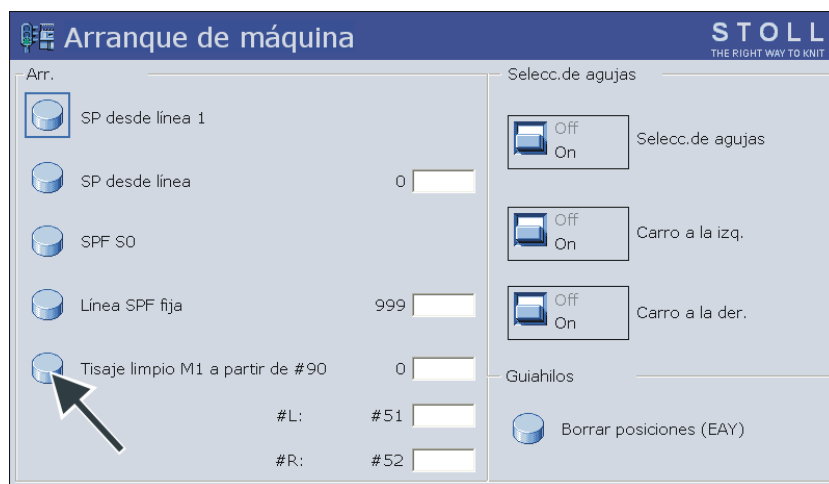
→ Para el tisaje limpio y cambie las agujas defectuosas.

5. Si el tejido es tan largo que se puede insertar en el estirador principal, pare la máquina con la barra de arranque.
6. Abra el estirador principal, coloque el tejido en él y ciérrelo.
7. Para iniciar el programa de tisaje, pulsar la tecla "SP desde línea 1".
8. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

Función "Tisaje limpio" en una muestra M1

Condiciones previas:

- El programa de tisaje fue creado en M1
- Al crear la muestra se ha activado el punto de menú "Tisaje limpio".



Ventana "Arranque de máquina"

Ajuste	Función
#90=0	La función "Tisaje limpio" está desactivada.
#90=1	La función "Tisaje limpio" está activada. Dependiendo de la galga de la máquina se tejerá un número determinado de líneas (galga x 4). Si la máquina tiene una galga E10, se elaborará un total de 40 pasadas de tisaje.
#90=n	Si son demasiadas pasadas de tisaje, se puede cambiar "#90" por otro número. Al igual que sucede con la función "Tisaje limpio", el tisaje de dos pasadas se repetirá tantas veces como se haya ajustado "#90". Ejemplo: #90=15. Se elaboran un total de 30 pasadas de tisaje (2 x 15).
#L, #R	Ajuste de la anchura del tejido para la función "Tisaje limpio". Ajuste estándar: Anchura inicial (#L=#51, #R=#52)

3.5 Eliminar fallos en el tejido

1. Si se han roto los hilos, enhebrarlos de nuevo.
2. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
3. Ejecute la función "Tisaje limpio". Para ello, pulsar la tecla "Tisaje limpio M1 a partir de línea".
4. Pulse sobre los campos de entrada. Indique los valores y confirme las entradas.
5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.



ATENCIÓN

Si durante el tisaje limpio detecta agujas defectuosas:

→ Para el tisaje limpio y cambie las agujas defectuosas.

6. Cuando se haya procesado el número de pasadas de tisaje ajustado, la máquina parará automáticamente.
▷ Aparecerá el mensaje "Colocar tejido en estiraje del tejido".
7. Si el tejido es tan largo que se puede insertar en el estirador principal, abra el estirador principal, coloque el tejido en él y ciérrelo.
8. Si no puede colocar el tejido en el estirador principal, repita los pasos 2 a 8.
9. Iniciar la máquina con la barra de arranque. El programa de tisaje se iniciará automáticamente.

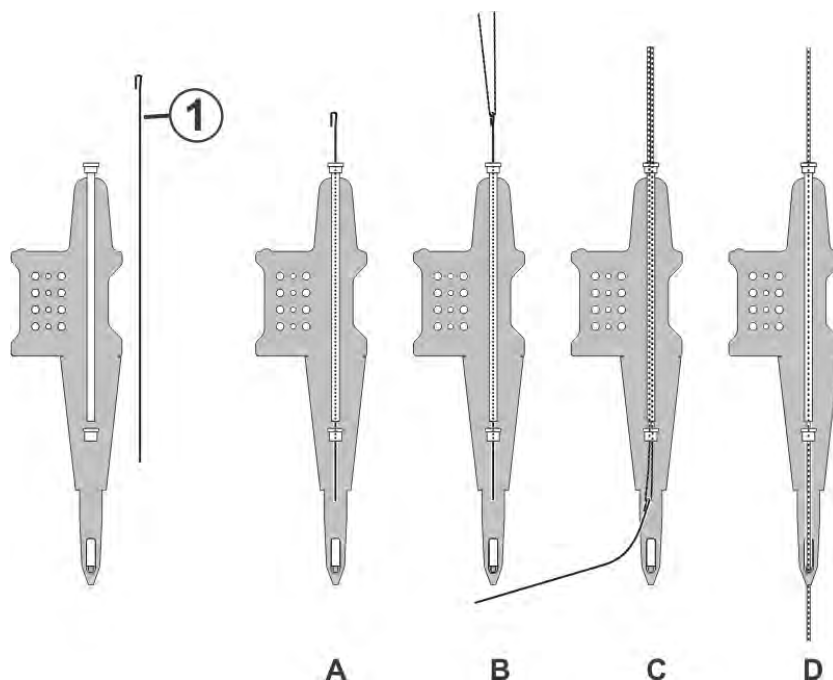
Más información:

- Enhebrar el hilo [-> 69]

3.5.2 Enhebrar el hilo en los guiahilos

Para hacer esto, proceda de la siguiente manera:

1. Abrir las cubiertas.
2. Empuje el guiahilos a una posición donde pueda enhebrarlo con más facilidad - por ejemplo fuera del sector de tisaje.
3. Enhebrar guiahilos.
Utilice para ello el enhebrador (1). El enhebrador se encuentra en los accesorios.



4. Empujar el enhebrador a través del tubito para hilo hacia abajo (A).
5. Formar un bucle con el hilo (B) (aprox. 30 cm), para ello tomar el hilo doble.
6. Tirar el enhebrador hacia abajo (C).
7. Desenhebrar el bucle de hilo y enhebrarlo manualmente en la boquilla del guiahilos (D).
8. Sostener firmemente el final del hilo.

3.5 Eliminar fallos en el tejido

	PELIGRO
	El guiahilos vuelve a su posición de tisaje! Peligro de pinzamiento y de cizallamiento por los guiahilos autárquicos. ▷ Los guiahilos que fueron desplazados vuelven automáticamente a su posición de tisaje. ➔ No meta la mano en el sector de los guiahilos. ➔ Cuidadosamente tirar solo un poquito de la barra de arranque hacia arriba.

9. Tirar con cuidado de la barra de arranque hacia arriba.
 - ▷ Los guiahilos vuelven automáticamente a su posición de tisaje.
10. Si los guiahilos se encuentran en su posición de tisaje, el carro se pone en marcha e inserta el hilo en las agujas.
11. Una vez que el hilo se encuentra insertado seguro en las agujas, soltar la barra de arranque.
 - ▷ El carro se detiene.
12. Soltar el final del hilo y cerrar las cubiertas.
13. Seguir desplazando el carro hasta el punto de reenvío y pararlo.
14. Quitar el final del hilo.
15. Reanudar la producción o comenzar una nueva pieza de tisaje.

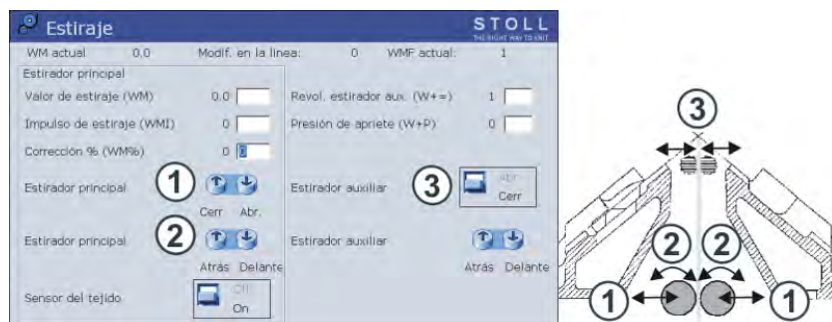
3.5.3 Quitar el arrollador del tejido en el estiraje del tejido

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Estiraje"

Tecla para quitar el arrollador del tejido en el estiraje del tejido

Arrollado del tejido en el
estirador principal

1. Para quitar el arrollado del tejido, llamar la ventana "Estiraje".



Ventana "Estiraje"

2. Pulsar la tecla "Estirador principal abierto" (1).
3. Estirar el tejido, quitar los hilos sueltos y restos de tejido de los rodillos estiradores,
- o bien -
→ Pulsar la tecla "Estirador principal Atrás" (2) hasta que el arrollado del tejido halla podido ser resuelto.
4. Para cerrar el estirador principal pulsar la tecla "Estirador principal cerrado".
5. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

Arrollado del tejido en el
estirador auxiliar

1. Para quitar el arrollado del tejido, llamar la ventana "Estiraje".
2. Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua.
3. Pulsar la tecla "Estirador auxiliar abierto" (3).
4. Pulsar la tecla "Estirador auxiliar atrás" hasta que el arrollado del tejido halla podido ser resuelto.
5. Quitar los hilos sueltos y restos de tejido de los rodillos estiradores.
6. Para cerrar el estirador auxiliar pulsar la tecla "Estirador auxiliar cerrado".
7. Atornillar de nuevo la fontura.
8. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

Más información:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [-> 311]

4 Ajuste de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Ajustes básicos [-> 105]
- Ajustes ampliados [-> 147]
- Trabajando con archivos [-> 187]
- Trabajar con el editor Sintral [-> 214]
- Conexión KnitLAN [-> 221]
- Definir el perfil del usuario [-> 224]

4.1 Ajustes básicos

En esta sección encuentra las instrucciones de ajuste y otras informaciones :

- Ajustar la velocidad del carro [-> 106]
- Ajustar el cerraje de la malla [-> 108]
- Ajustar guiahilos [-> 110]
- Escalonar los guiahilos [-> 115]
- Ajustar las zonas de tisaje [-> 118]
- Ajustar la estiraje [-> 119]
- Elaborar el menú de estiraje del tejido [-> 122]
- Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas [-> 125]
- Ajustar contadores de forma [-> 126]
- Ajustar el contador [-> 128]
- Conectar y desconectar la iluminación [-> 129]
- Ajustar el valor para soltar el pinzahilos [-> 130]
- Configuración barra de herramientas [-> 131]
- Configurar el monitoreo [-> 133]
- Ajustar una muestra [-> 137]
- Corrección del variador [-> 145]

4.1.1 Ajustar la velocidad del carro

Para distintas situaciones de tisaje puede entrar distintas velocidades del carro. La velocidad indirecta del carro sólo es efectiva cuando es menor que la velocidad normal.

Nombre	Valor	Comentario
MSEC	1.20	
MSEC0	1.00	Standard-S0
MSEC1	1.10	
MSECC	0.00	

Nombre	Valor	Número de pasadas	Comentario
MSECK	0.00	1	

Nombre	Valor	Comentario
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	0.70	Stricken3
MSEC4	1.00	Stricken6

Llamar la ventana "Velocidad del carro"

	Explicación	Rango de valores (metros/segundos)
MSECK	Velocidad del carro en caso de nudos pequeños a lo largo de m pasadas, estándar: Una pasada	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC	Velocidad (Velocidad normal)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC0	Velocidad en caso de pasadas en vacío (S0)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.40 Anchura de paso: 0.05
MSEC1	Velocidad en caso de pasadas de transferencia	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSECC	Velocidad fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o es retirado de la pinza.	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 0.50 Anchura de paso: 0.05
MSEC2-20	Velocidad en caso de pasadas de tisaje	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

4.1 Ajustes básicos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Velocidad del carro"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para introducir la velocidad del carro

Ajustar la velocidad del carro:

1. Llamar la ventana "Velocidad del carro".
2. Pulsar los campos de entrada para la velocidad del carro y entrar los valores.
3. Confirmar las entradas.
4. Llamar el "Menú principal".

Más información:

- Ajustar los parámetros de la máquina [-> 155]
- Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

4.1.2 Ajustar el cerraje de la malla

El cerraje de malla y por consiguiente el tamaño de malla dependen de los valores de la leva de formación. Se puede indicar el cerraje de la malla como valor absoluto, o bien la longitud de la malla.

NP				
Nombre	Valor	Valor [mm]	Comentario	
NPK	0.00	☐		 Estrate
Nombre	Valor	Valor [mm]	Comentario	
NP1	9.00	☐	Netz	 Guiarhilo
NP2	11.00	☐	Schlauch-Rapport vorne	 Longitud de malla
NP3	11.00	☐	Schlauch-Rapport hinten	
NP4	12.00	☐	Übergang	 Velocidad
NP5	12.00	☐	Schutzreihen	 Conmutador de ciclo
NP6	8.60	☐	Struk. doppelflächig vorne	
NP7	8.60	☐	Struk. doppelflächig hinten	 Longitud del hilo
NP8	10.00	☐		 Variador
NP20	9.00	☐	Anfang1	
NP21	10.00	☐	Anfang2	
NP22	11.00	☐	Anfang3	
NP24	12.00	☐	Anfang5	
NP25	18.00	☐	Kammfaden	

	Explicación	Rango de valores
NPK	Corrección para todas las levas de formación	Valor mínimo: -2 Valor máximo: 2 Anchura de paso: 0.05
NP1 - NP100	Posición de la leva de formación 1 a 100	
Valor	Longitud de la malla en valores NP o en mm	
Valor [mm] ☐	Indicación en valores NP	Valor mínimo: 6.5 Valor máximo: 22.5 Anchura de paso: 0.05
Valor [mm] ☒	Indicación en milímetros. Ajuste de la longitud del hilo por cada malla (Control de la longitud del hilo).	Valor mínimo: 2.20 Valor máximo: 33.00 Anchura de paso: 0.01
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

4.1 Ajustes básicos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Longitud de la malla"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste del cerraje de la malla

Ajustar el cerraje de la malla:

1. Llamar la ventana "Longitud de la malla".
2. Pulsar sobre el campo de entrada y entrar el valor.
3. Confirmar las entradas.
4. Llamar el "Menú principal".

Más información:

- Rango del cerraje de la malla [-> 413]
- Longitud de la malla [-> 414]
- Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

4.1.3 Ajustar guiahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar la ventana "Ajustar los guiahilos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar el sector de tisaje deseado
	Confirmar las entradas

Teclas para ajustar los guiahilos


Guiahilos

STOLL
KNIT AHEAD

Y	Rueda	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	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
1B	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
2A	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
2B	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
3A	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
3B	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
4A	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
4B	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
5A	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
5B	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
6A	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	
6B	1	A	1	1	1	1	0.0	0.0	0.0	0.0	A	-	0.00	0	



1A

YDF 7

YCI actual:

YDI actual:

YPI actual: YPI 1

Guiahilos en el borde de la fontura (EAY!)

Ventana "Guiahilos"

Columna	datos visualizados
Y	Indicación de los guiahilos
SEN	Indicación de la zona SEN en la que está trabajando el guiahilos
Y:=n	Indicación del tipo de hilo
0/1	El tipo de hilado activado / desactivado
YG	Posición inicial del guiahilos con la aguja
YP	Posición actual del guiahilos con la aguja

Datos en la ventana "Guiahilos"

4.1 Ajustes básicos

Columna	datos visualizados
Ka	Valor de corrección de guiahilos (a la izq.) si el guiahilos autárquico es parado fuera de su propio campo de color. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Kb	Valor de corrección de guiahilos (a la der.) si el guiahilos autárquico es parado fuera de su propio campo de color. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>a	Corrección para guiahilos (a la izq.) si el guiahilos autárquico es parado dentro de su propio campo de color. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>b	Corrección para guiahilos (a la der.) si el guiahilos autárquico es parado dentro de su propio campo de color. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Tipo	Visualización del tipo de guiahilos: Guiahilos autárquico (A)
YPI	Índice de vanisado Define la distancia entre el guiahilos y la posición de inserción normal del hilo en las agujas y el ángulo de inserción.
E	Posición vertical del guiahilos ^ = Posición alta --- = Posición de inserción v = Posición baja
MSEC	Velocidad del carro si se utiliza este guiahilos
YDF	Distancia adicional entre el guiahilos y el borde del tejido en el tisaje en forma. Rango de valores: 1-20 agujas.

Datos en la ventana "Guiahilos"

Ajustar los guiahilos:

1. Llamar la ventana "Guiahilos".
 - ▷ Se visualizan los guiahilos en todos los sectores de tisaje (zonas SEN) de forma predeterminada.
2. Para visualizar sólo los guiahilos de una zona SEN determinada, llamar las "Teclas de función adicionales" y pulsar sobre la zona SEN deseada.
3. Pulsar la línea (guiahilos) que debe elaborarse.
 - ▷ El número del guiahilos aparece en el borde inferior de la ventana, a la derecha de la tecla "Ajustar los guiahilos".
4. Pulsar la tecla "Ajustar los guiahilos".
5. Pulsar sobre el campo de entrada a editar y entrar el valor.
6. Confirmar las entradas.
7. Volver a la ventana "Guiahilos".

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ncc	YPI									
Nombre	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	←+/-[mm]	↑↓+/-[mm]	MSEC	V	Comentario		
⚙ 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			



Tecla	Función
	Confirmar las entradas
	volver a la ventana "Guiahilos"

Teclas para ajustar los guiahilos

	Explicación	Rango de valores
⚙ YC	Corrección directa de los guiahilos ⚙ cerrar (Reducir la visualización) ⚙ Abrir (ampliar la visualización)	
⚙ YCI	Índice de corrección de guiahilos YCI1 a YCI20 ⚙ cerrar (Reducir la visualización) ⚙ Abrir (ampliar la visualización)	
Y	Correcciones de guiahilos 1A a 16B	

4.1 Ajustes básicos

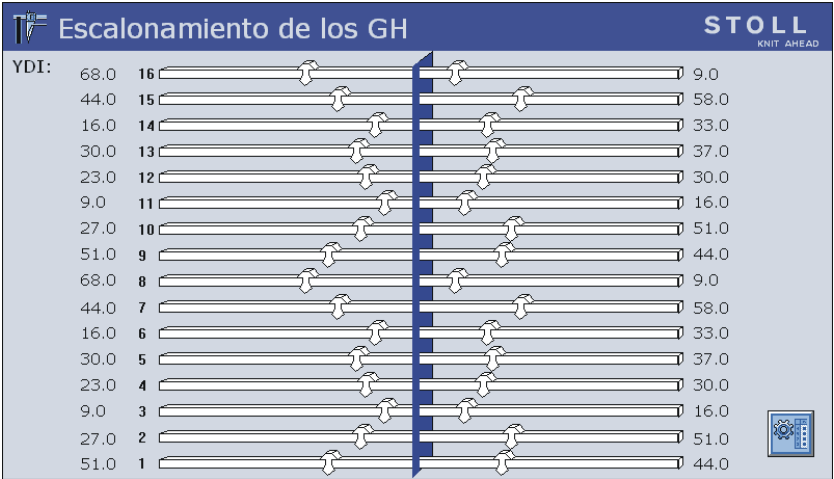
	Explicación	Rango de valores
Ka	Corrección para guiahilos (a la izq.) si el guiahilos autárquico es parado dentro de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Kb	Corrección para guiahilos (a la der.) si el guiahilos autárquico es parado dentro de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>a	Valor de corrección de guiahilos (a la izq.) si el guiahilos autárquico es parado fuera de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>b	Valor de corrección de guiahilos (a la der.) si el guiahilos autárquico es parado fuera de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
↔ [mm]	Corrección de la posición de inserción para guiahilos autárquicos (ADF) ♦ Valor positivo: guiahilos siguiente ♦ Valor negativo: guiahilos avanzado	Valor mínimo: -100 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 0,1 mm
↑↓ [mm]	Corrección del ángulo de inserción para guiahilos autárquicos (ADF) ♦ Valor positivo: Ángulo del hilo más empinado ♦ Valor negativo: Ángulo del hilo más llano	Valor mínimo: -2.5 Valor máximo: 5.0 Anchura de paso: 0,1 mm

	Explicación	Rango de valores
MSEC	Velocidad de carro, si se emplea este guiahilos (tejidos técnicos).	
V	Reducir la velocidad del carro (n) para el guiahilos (n = 0..3). La velocidad es reducida en unos 75% desde el reenvío del carro hasta el alcance del ámbito de aplicación del guiahilos. A continuación se pueden elegir entre las siguientes posibilidades: ♦ 1 = Aceleración a 100% ♦ 2 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 2 pulgadas, aceleración a 100% ♦ 3 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 5 pulgadas, aceleración a 100% ♦ 0 = Desactivar la velocidad de carro específica por guiahilos	
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

4.1 Ajustes básicos

4.1.4 Escalonar los guiahilos

Ajustar el escalonamiento de los guiahilos en el borde del tejido.



Ventana "Escalonamiento de los GH"

En la ventana es visualizado el escalonamiento de guiahilos. Si desea modificar el escalonamiento active el editor de Setup2.

YD / YDI	YC / YCI	Y:Nec	YPI	
Nombre	YD	a la izquierda	Derecha	Comentario
YD	YD8	0.0	0.0	
	YD7	0.0	0.0	
	YD6	0.0	0.0	
	YD5	7.0	7.0	
	YD4	11.0	11.0	
	YD3	16.0	16.0	
	YD2	25.0	31.0	
	YD1	19.0	25.0	

Estraje

Guiahilos

Longitud de malla

Velocidad

	Explicación	Rango de valores
YD	Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido ⌵ cerrar (Reducir la visualización) ⌶ Abrir (ampliar la visualización)	
YD1 : YD16	Distancia de los guiahilos de la pista 1 a la pista 16 del borde izquierdo y derecho del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
YDI	Otros escalonamientos indirectos de guiahilos (YDI1 a YDI20) ⌵ cerrar (Reducir la visualización) ⌶ Abrir (ampliar la visualización)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Escalonamiento guiahilos"
	Setup2 Llamar el Editor
	Confirmar las entradas
	volver a la ventana "Escalonamiento de GH"

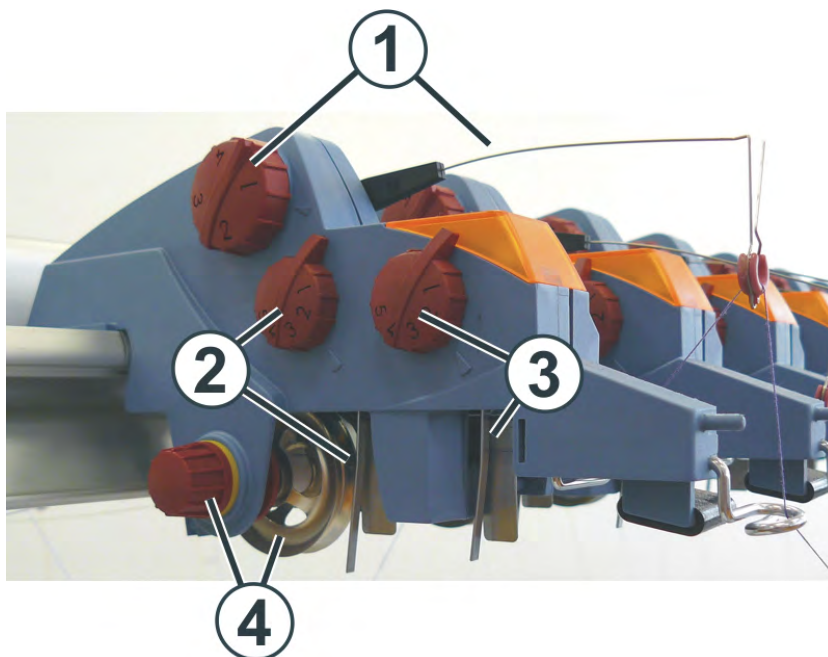
Teclas para el escalonamiento de los guiahilos

Escalonar los guiahilos:

1. Llamar la ventana "Guiahilos".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar la ventana "Escalonamiento guiahilos".
4. Llamar el editor de Setup2 en la ventana "Escalonamiento de GH".
5. Pulsar sobre el campo de entrada a editar y entrar el valor.
6. Confirmar las entradas.
7. Volver a la ventana "Escalonamiento de GH"

4.1 Ajustes básicos

4.1.5 Ajustar la unidad de control del hilo



Ajuste de la tensión del hilo

1. Para evitar el enlazado, ajustar la fuerza para recuperar con el botón giratorio (1), de modo que el brazo tensor (1) tenga justo la fuerza suficiente para elevar el hilo suelto del guiahilos.
2. Enhebrar el hilo en el guiahilos y afianzarlo.
3. Ajustar el freno del hilo (4) de tal modo, que el brazo tensor no tire del hilo del cono y el freno del hilo tenga justo la fuerza suficiente para retener el hilo.
4. Ajustar el detector de nudos para nudos grandes (2) y para nudos pequeños (3) dependiendo del grosor del hilo y de los nudos de modo que se active con un tamaño de nudo indeseado.

i

Sin embargo, dependiendo del tipo de tisaje y de las características del hilo, es posible que tenga que modificar varias veces los ajustes antes de encontrar la posición óptima.

Estos ajustes los puede efectuar de la manera más fácil mientras la máquina está tejiendo.

Ponga atención en que la fuerza de frenado y la fuerza para recuperar se encuentren ajustadas tan levemente como sea posible en todos los elementos.

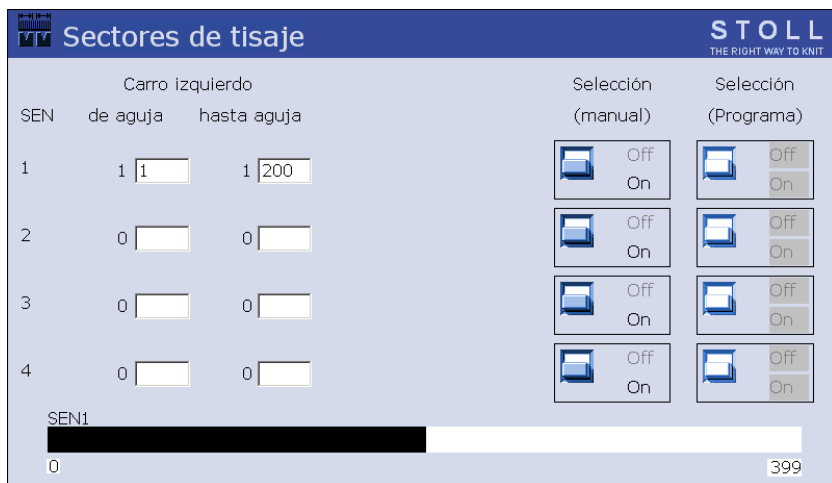
4.1.6 Ajustar las zonas de tisaje

En el programa Sintral pueden definirse hasta cuatro sectores de tisaje (sectores SEN) y pueden activarse y desactivarse por separado. Si en el programa Sintral no están definidos los sectores de tisaje, pueden configurarse en la ventana "Sectores de tisaje".

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Sectores de tisaje"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste de las zonas de tisaje

1. Llamar la ventana "Sectores de tisaje".



Ventana "Sectores de tisaje"

2. Asignar un sector de agujas a cada zona de tisaje ("SEN").
3. Confirmar las introducciones.
 - ▷ Las zonas asignadas se visualizan con gráficos.
4. Para activar o desactivar zonas de tisaje individualmente, pulsar el conmutador en la columna "Selección (manual)".
5. Llamar el "Menú principal".

4.1 Ajustes básicos

4.1.7 Ajustar la estiraje

Ajustar los valores del estiraje del tejido

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Estiraje"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar los valores del estiraje del tejido

Ajustar los valores del estiraje del tejido:

1. Llamar la ventana "Estiraje".
▷ Se visualizan los valores del estiraje del tejido actuales.

 Estiraje

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

WM actual 0.0 Modif. en la línea: 0 WMF actual: 1

Estirador principal

Valor de estiraje (WM) 0.0

Impulso de estiraje (WMI) 0

Corrección % (WM%) 0

Estirador principal  

Cerr Abr.

Estirador principal  

Atrás Delante

Sensor del tejido  Off On

Revol. estirador aux. (W+=) 1

Presión de apriete (W+P) 0

Estirador auxiliar  Abr. Cerr

Estirador auxiliar  

Atrás Delante

Ventana "Estiraje"

2. Para entrar los valores del estiraje del tejido, pulsar los campos de introducción y entrar los valores.
3. Confirmar las introducciones.

Máquina con una fontura de 50 pulgadas

La presión de apriete se regula por medio de la chapa de retención (1).



Chapa de retención

Ajustar el control del estiraje del tejido

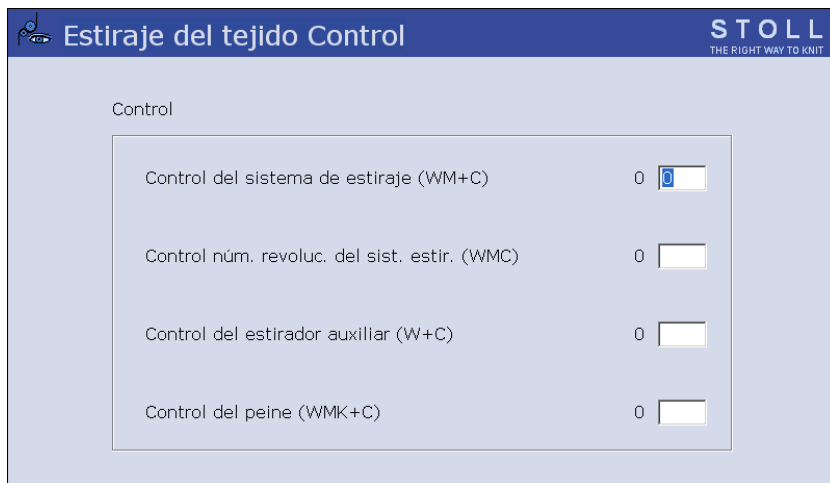
El mando de la máquina de tejer compara los valores actuales con los valores umbrales durante la producción. Al superarse un valor umbral, se para la máquina de tejer y avisa de un fallo.

Tecla	Función
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Control del estirador tejido"
	Confirmar las entradas
	Retornar a la ventana "Estiraje"

Teclas para ajustar el control del estiraje del tejido

Ajustar el control del estiraje del tejido:

1. En la ventana "Estiraje", llamar las "teclas de función adicionales".
2. Llamar la ventana "Control del estirador tejido".



Ventana "Control del estirador tejido"

3. Entrar los valores umbrales.
4. Confirmar las introducciones.
5. Retornar a la ventana "Estiraje".

4.1 Ajustes básicos

Controlar el estirador de peine

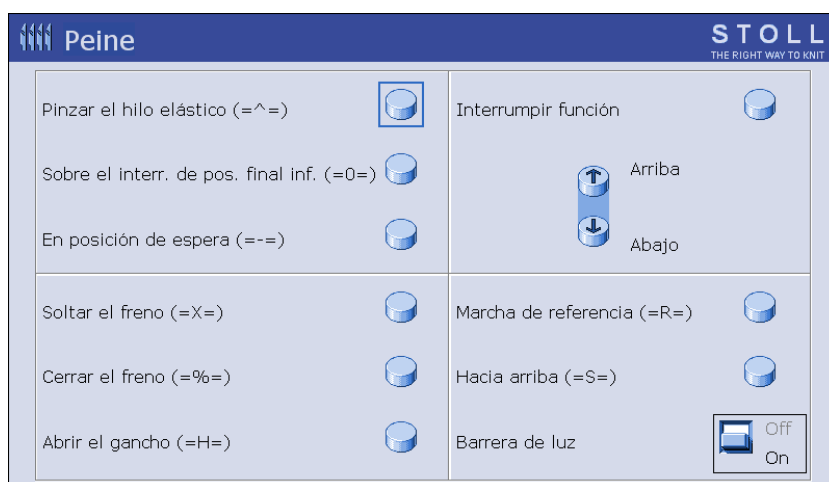
Sólo se puede realizar una función del peine cada vez.

Tecla	Función
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Peine"
	Retornar a la ventana "Estiraje"

Teclas para controlar el estirador de peine

Control del estirador de peine:

1. En la ventana "Estiraje", llamar las "teclas de función adicionales".
2. Llamar la ventana "Peine".



Ventana "Peine"

3. Pulsar una tecla para activar una función.
4. Retornar a la ventana "Estiraje".

4.1.8 Elaborar el menú de estiraje del tejido

En el menú del estiraje del tejido (menú WMF) están reunidas las órdenes para el estiraje del tejido en una función que se refieren a una situación de tisaje.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Estiraje"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "WMF menu"
	Confirmar las entradas

Teclas para la configuración del menú de estiraje del tejido

Configurar el menú de estiraje del tejido:

1. En la ventana "Estiraje", llamar las "teclas de función adicionales".
2. Llamar la ventana "Menú WMF".
3. Pulsar la línea que debe elaborarse.
 - ▷ La línea aparece en el borde inferior de la ventana.
4. Pulsar los campos de la línea seleccionada y entrar los valores.
 - o bien -
 - ➔ Copiar el contenido de una línea e insertarlo en el lugar deseado.
5. Confirmar las introducciones.
6. Retornar a la ventana "Estiraje".

Almacenar el menú de estiraje del tejido

Si guarda la muestra, se guardarán en el archivo Setup las modificaciones al menú de estiraje del tejido.

Más información:

- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [-> 197]

4.1 Ajustes básicos

Menú de estiraje del tejido

WMF		WM% / WMK%								Comentario	Estiraje
Nombre	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C		
WMF1	2.0	15.0	0	699	3	0	10	20	50	Vorwärts	Guiarhilos
WMF2	0.0	30.0	0	0	3	0	0	10	10	Abwerfen 30	
WMF3	0.0	2.0	0	0	0	0	0	10	10	Abwerfen 2	Longitud de malla
WMF4	0.0	2.0	0	0	0	20	0	10	10	Abwerfen 3	

	Explicación	Rango de valores
WMF...	Función de estiraje del tejido	WMF1 a WMF50
WM min	Valor mínimo de estiraje del tejido (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
WM max	Valor máximo de estiraje del tejido (El valor siempre debe ser indicado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
N min	Número mínimo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
N max	Número máximo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
WMI	Impulso del estiraje del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 15 Anchura de paso: 1
WM^	Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o estirador de peine retroceden a lo sumo por el número de grados indicado (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje del tejido). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 grados CMS 9xx: 9-120 grados En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el freno. Valor de estiraje del tejido (n=0-31.5) vuelve a surtir efecto en el reenvío.	Sin rotación inversa: 0 Valor mínimo: 9 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 1
WMC	Aplicar el valor n (0-32) al control de revoluciones del sistema de estiraje activo (estirador principal o estirador de peine). Si el sistema de estiraje gira demasiado rápido la máquina es parada. 0= ninguna parada, 1= insensible, 32= muy sensible	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 32 Anchura de paso: 1

	Explicación	Rango de valores
WM+C	Control del estirador principal. Si el estirador no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
WMK+C	Control del peine. Si el peine no se ha movido después de que n (0-100) pasadas de tisaje trabajaron, se produce la parada de la máquina. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [-> 197]
- Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

4.1 Ajustes básicos

4.1.9 Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas

El conmutador de ciclos indica, cuantas veces se repite un sector de muestra. En el programa de tisaje se establece qué contador de ciclos debe controlar a qué sector de muestra.

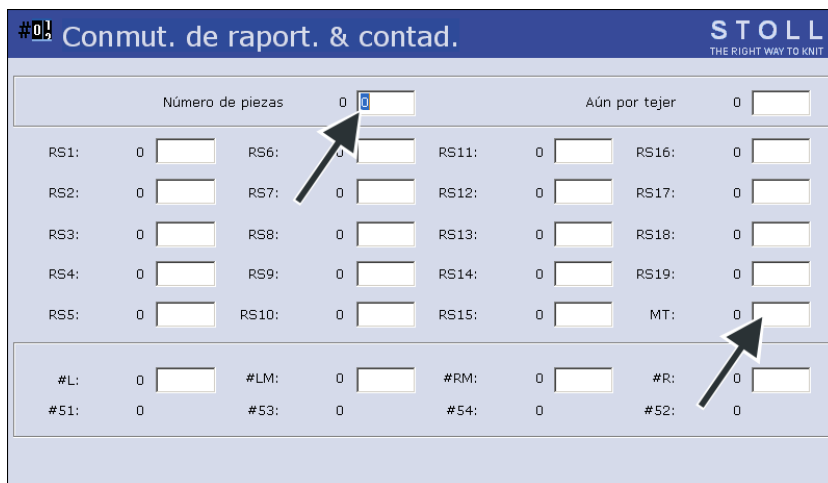
El número de piezas indica cuántas piezas deben tejerse. Durante la producción, el contador de piezas se reduce en "1", tan pronto se ha elaborado una pieza completa.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad."
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste del conmutador del raport y del número de piezas

Ajustar conmutador del raport y número de piezas

1. Llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad."



Ventana "Conmut. de raport. & contad."

2. Asignar los contadores del raport "RS1" hasta "RS19".
3. Ajustar el número de piezas.
4. Confirmar las introducciones.
5. Llamar el "Menú principal".

4.1.10 Ajustar contadores de forma

En el tisaje en forma, los bordes del tejido se hallan controlados por unos contadores de forma. Si se modifican los valores de los contadores de forma el tejido resultará más anchura o más estrecho. La modificación de la anchura del tejido es indicada en el programa de tisaje. Los contadores de forma sólo tienen que ser modificados manualmente en casos excepcionales, p.ej. para el muestreo.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad."
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Contadores de forma"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste de los contadores de forma

Ajustar contadores de forma:

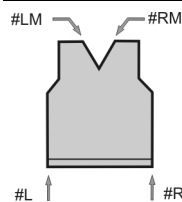
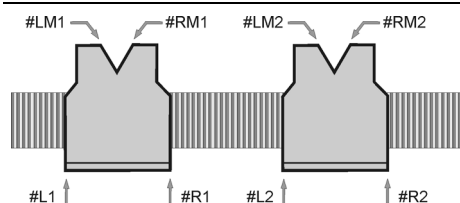
1. Llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar la ventana "Contadores de forma"

Ventana "Contadores de forma"

4. Ajustar el contador en el valor deseado.
5. Confirmar las introducciones.
6. Llamar el "Menú principal".

4.1 Ajustes básicos

Para el tisaje de una pieza se pueden utilizar hasta 4 contadores de forma, para el tisaje de dos piezas hasta 8 contadores de forma.

	Contadores de forma	Contador para la anchura de inicio
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#L1	#55
	#R1	#56
	#LM1	#57
	#RM1	#58
	#L2	#59
	#R2	#60
	#LM2	#61
	#RM2	#62

Los contadores para la anchura de inicio sólo pueden ser modificados en el programa de tisaje o en la Workstation de Muestras.

4.1.11 Ajustar el contador

Además del contador de piezas y de los conmutadores del ciclo existen otros contadores. Por una parte, se pueden utilizar en el programa de tisaje para, por ejemplo, consultar condiciones. Por otra parte, muestran diferentes estados de la máquina.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad."
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar el grupo de contadores deseado
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar los contadores

Ajustar el contador:

1. Llamar la ventana "Conmut. de raport. & contad.".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Presionar la tecla del grupo de contadores deseado.
4. Colocar el contador en el valor deseado.
5. Llamar el "Menú principal".

4.1 Ajustes básicos

4.1.12 Conectar y desconectar la iluminación

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Conectar la iluminación
	Desactivar la iluminación
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para encender y apagar la iluminación

Encender y apagar la iluminación:

1. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Conectar la iluminación.

- o bien -

➔ Desconectar la iluminación.

4. Llamar el "Menú principal".

Desconexión automática de la iluminación

Si la iluminación está conectada, puede ajustar la duración de conexión (ventana Parámetros de máquina).

Ajuste estándar: Función activa, duración de conexión: 10 minutos (estándar), sector de valores: 0...60 minutos

Con las cubiertas deslizantes cerradas	Si la iluminación está conectada, será desconectada automáticamente después de haber transcurrido el tiempo ajustado.	
Al abrir y cerrar las cubiertas deslizantes	La iluminación está conectada automáticamente al abrir las cubiertas deslizantes.	
	Si las cubiertas deslizantes se vuelven a cerrar, se comprobará si ya fue alcanzado la duración de conexión.	
	Sí	La iluminación es desconectada.
	No	La iluminación permanece conectada hasta que haya transcurrido el tiempo restante

Más información:

- Ajustar los parámetros de la máquina [-> 155]

4.1.13 Ajustar el valor para soltar el pinzahilos

El dispositivo de pinzado y de corte sujeta el hilo de un guiahilos, que en ese momento no se utiliza para tejer. Cuando se utiliza de nuevo el guiahilos, el carro abre la pinza después de tejer algunas pasadas y se libera el final del hilo. De forma predeterminada, el dispositivo de pinzado se soltará cada 19 pasadas de tisaje. Este valor puede ajustarse individualmente para cada uno de los guiahilos en la ventana "Soltar pinzado".

Ventana "Soltar pinzado"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Soltar pinzado"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el valor para soltar el pinzahilos

Ajustar el valor para soltar el pinzahilos:

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Soltar pinzado".
2. Hacer clic en el campo de introducción del guiahilos correspondiente e introducir el valor. El valor "20" es el valor preajustado, lo cual corresponde a 19 pasadas de tisaje (valor - 1).
3. Confirmar las introducciones.
4. Llamar el "Menú principal".

4.1 Ajustes básicos

4.1.14 Configuración barra de herramientas

El hecho de poder configurar la barra de herramientas permite saltar directamente a las diferentes ventanas, sin tener que utilizar el "Desvío" a través del menú principal o de la tecla "Funciones adicionales". La barra de herramientas es la línea de encabezado o de títulos de una ventana. En la barra de herramientas podrá organizar los iconos de las ventanas, que utilice más frecuentemente en su trabajo.

Podrá llamar a los iconos desde cualquier ventana. Para ello, deberá hacer clic en el icono de la izquierda, arriba en la barra de títulos, y se visualizarán los iconos. (Excepción: Pulsar la tecla "Salto de máscara" en el editor de Sintral.) Para volver a ocultar los iconos, pulsar sobre el campo vacío al lado de los iconos.



Ventana "Configuración barra de herramientas"

Campo/ Tecla	Función
1	Lista de ventanas que se pueden seleccionar para la barra de herramientas.
2	En la barra de herramientas se encuentran los iconos de las ventanas seleccionadas. En la imagen superior se ha seleccionado la velocidad del carro.
3	Tecla para situar un icono en la barra de herramientas (2).
4	Tecla para retirar un icono de la barra de herramientas (2).
5	Modificar la posición de un icono en la barra de herramientas (2). Para ello deberá pulsar en el icono en la barra de herramientas y desplazarlo hacia delante o atrás con la tecla correspondiente.
6	Si existen más de 11 iconos en la barra de herramientas se puede desplazar la visualización hacia la izquierda o derecha por medio de las teclas de flecha.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Configuración barra de herramientas".
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para configurar la barra de herramientas

Configurar la barra de herramientas:

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Configuración de barra de herramientas".
3. Pulsar el icono (1) deseado.
4. Accionar la tecla (3).

- o bien -

➔ Hacer doble clic en el icono.

- ▷ El icono aparecerá en la barra de herramientas (2). El carácter "X" delante del icono significa que el icono ha sido seleccionado de la lista (1) para la barra de herramientas.

5. Llamar el "Menú principal".

4.1 Ajustes básicos

4.1.15 Configurar el monitoreo

En la ventana "Monitoreo cambiable" se muestran durante la producción para cada carrera del carro la línea actual de Sintral y los valores correspondientes para los conmutadores del raport, jacquards, cerraje de la malla y contadores.

Puede determinar personalmente los valores que se deben visualizar o seleccionarlos automáticamente. (Excepción: Los contadores y conmutadores del raport, que se utilizan exclusivamente en el programa Auto-SINTRAL, no se visualizan.)

Ventana "Monitoreo cambiable"

Campo	Función
1	Visualización de la línea actual de Sintral
2	Campo blanco con marco. El campo se puede interconectar con un valor. En este caso, el valor se visualizará en este campo. Un grueso marco alrededor del campo indica que no se puede cubrir con un bloque de funciones (4).
3	Campo gris. Si se vincula un campo (2) con un valor, el color cambiará de blanco a gris.
4	Campo blanco sin marco. En este caso se trata de un bloque de funciones. La visualización de un bloque de funciones se puede conectar o desconectar.

Vincular un campo a un valor

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Monitoreo cambiable"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	"Configuración del automático"
	"Vaciar todos los campos" (Reset)
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para vincular un campo

Vincular un campo a un valor:

1. Llamar desde el "Menú principal" la ventana "Monitoreo cambiable".
2. Hacer clic en un campo blanco con marco. Aparecerá la ventana de ajuste.



Ventana para vincular un campo

3. En la columna izquierda seleccionar el tipo de valor.
4. Seleccionar el valor en la columna derecha.
 - ▷ El valor seleccionado se visualizará en la línea inferior.
5. Confirmar las introducciones.
6. Vincular otros campos con un valor, si es necesario.
7. Llamar el "Menú principal".



Si sólo desea borrar un valor, deberá seleccionar el campo vacío (blanco) situado sobre "RS".

4.1 Ajustes básicos

Conectar el bloque de funciones

Además de los valores configurados se pueden visualizar también diferentes bloques de funciones. Los bloques de funciones seleccionados se sitúan en posiciones fijas sobre los campos existentes. Éstos no los borran, sino que sólo los cubren, de forma que al desconectar el bloque de funciones, los campos serán de nuevo visibles.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Monitoreo cambiable"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Cerrajes de la malla"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Sector SEN"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Guiahilos"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Nombre de función"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Valores de estiraje del tejido" (Sólo se puede activar si está desconectado el bloque de funciones "STIXX".)
	Activar / desactivar el bloque de funciones "Línea imprimir Sintral"
	Activar / desactivar el bloque de funciones "STIXX" (Sólo se puede activar si está desconectado el bloque de funciones "Valores de estiraje del tejido".)
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para conectar un bloque de funciones

1. Llamar desde el "Menú principal" la ventana "Monitoreo cambiable".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Conectar los bloques de funciones deseados.
4. Llamar el "Menú principal".

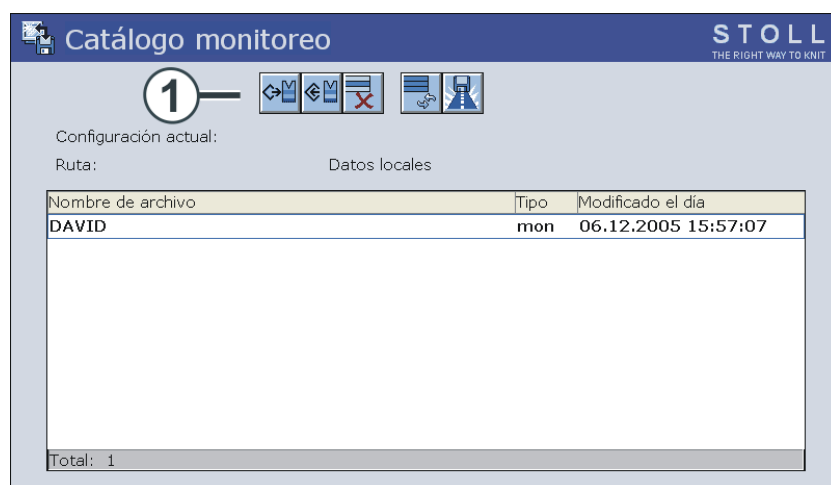
Guardar, cargar, eliminar
ajustes ...

La configuración que ha realizado se podrá guardar, cargar y eliminar.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Monitoreo cambiable"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Catálogo monitoreo"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "Catálogo monitoreo"

1. Llamar desde el "Menú principal" la ventana "Monitoreo cambiable".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar la ventana "Catálogo monitoreo".



Ventana "Catálogo monitoreo"

4. Seleccionar el elemento de programa deseado (1) (Cargar, guardar, eliminar...).
5. Llamar el "Menú principal".

4.1 Ajustes básicos

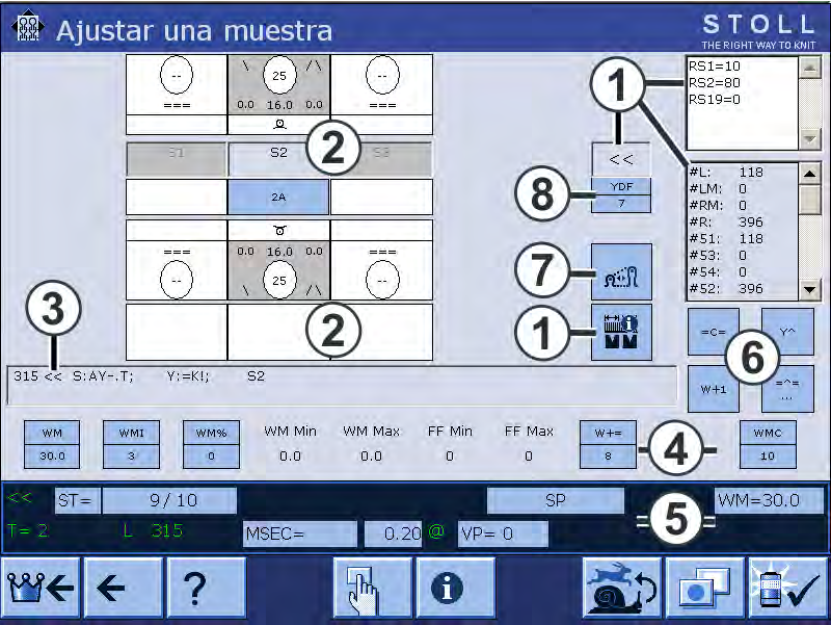
4.1.16 Ajustar una muestra

Para realizar el ajuste detallado de una muestra en la máquina de tejer puede utilizar este menú. Mientras la máquina está tejiendo, se visualizan los datos correspondientes del programa de tisaje para cada carrera del carro. Si es preciso, se pueden realizar modificaciones directamente en este menú a través de ventanas de ajuste o se abre el menú correspondiente para realizar la entrada. Para ello, deberá pulsar el campo correspondiente.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Ajustar una muestra"

Tecla para llamar el menú "Ajustar una muestra"

La ventana se divide en diferentes sectores:



Ventana "Ajustar una muestra"

Sector	Explicación
1	Visualización de: Dirección del carro, conmutador del raport, sector SEN, anchura de acoplamiento (en máquina tándem), contadores. Se resaltará el conmutador de ciclo activo. Los valores no se pueden modificar.
2	Ajuste de los sistemas de tisaje: Acción de la aguja, cerraje de la malla, guiahilos, línea Jacquard.
3	Línea Sintral actual
4	Valores de estiraje del tejido o función de estiraje del tejido

Sector	Explicación
5	Línea de estado: Aquí se pueden modificar los valores individuales o se puede llamar el menú de ajuste correspondiente.
6	Acciones para arrastradores de guiahilos, estirador de tejido, estirador de peine y estirador auxiliar
7	Llamar la ventana "Longitud de la malla"
8	Distancia de los guiahilos adicional durante el tisaje en forma

Modificar un valor

Los valores se modifican por medio de un teclado virtual. Si existe la posibilidad de modificar un valor, aparecerá una barra de teclas en la barra de títulos del menú, que permitirá la entrada del valor.



Teclado numérico

Elemento	Función
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Deshacer la modificación; se visualizará de nuevo el valor anterior
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones

Elementos de introducción

Modificar un valor:

1. Pulsar el campo correspondiente. Aparecerá la ventana de ajuste, por ejemplo:

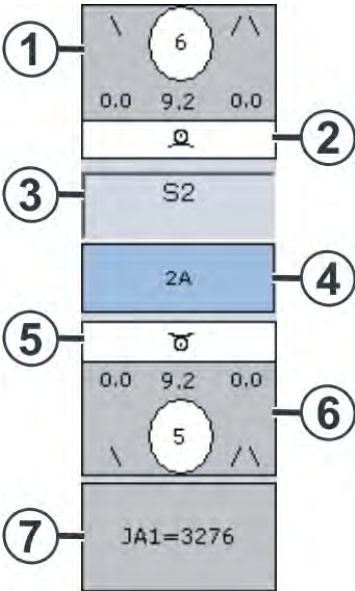
Ventana "Guiahilos"

2. En la barra de títulos aparecerá la barra de teclas. Realizar la modificación con su ayuda.
3. Confirmar la introducción.

4.1 Ajustes básicos

Ajuste de los sistemas de tisaje

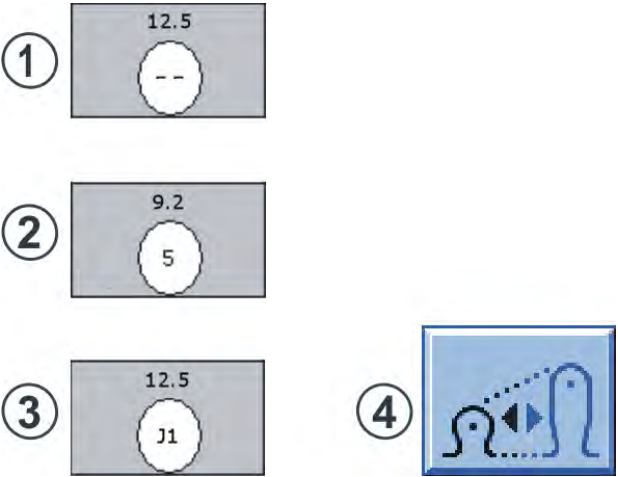
Para cada sistema de tisaje se visualiza el cerraje de la malla, acción de la aguja, guiahilos y línea Jacquard. Si se hace clic en guiahilos, cerraje de la malla o línea Jacquard, se abrirá el menú correspondiente.



Ventana "Modificar valor NP"

Sector	Visualizar	Modificar
1	Cerraje de la malla (sistema de tisaje posterior)	Valor modificable realizando entrada indirecta (NP6=9.2)
2	Acción de la aguja (sistema de tisaje posterior)	
3	Número del sistema de tisaje	
4	Guiahilos	Corrección de guiahilos Posición de parada del guiahilos
5	Acción de la aguja (sistema de tisaje anterior)	
6	Cerraje de la malla (sistema de tisaje anterior)	Valor modificable realizando entrada indirecta (NP5=9.2)
7		Línea Jacquard

Cerraje de la malla No se visualizará sólo el valor del cerraje de la malla, sino también el tipo de indicación concerniente.



Ventana "Visualización del cerraje de la malla"

Estilo	Explicación	Posibilidades de ajuste
1	Indicación directa: "--" (NP=12.5)	
2	Indicación indirecta: "5" (NP5=9.2)	El valor se puede modificar
3	Cerraje de la malla controlado por jacquard: "J1" (NPJ1=12.5). Representación en Flexible Stitch: J1!	
4	Modificar el cerraje de la malla	Aparecerá la ventana "Longitud de mallas"; se pueden modificar todos los valores.

4.1 Ajustes básicos

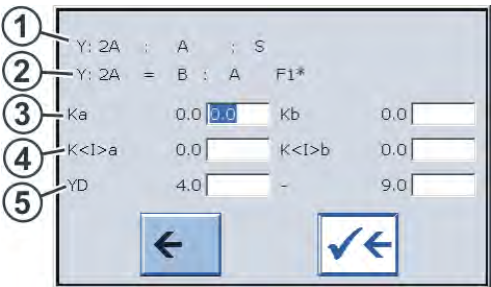
Iconos para las acciones de la aguja

Para mantenerle informado sobre la acción de la aguja que se está ejecutando en un sistema de tisaje, las acciones de la aguja se representan con iconos.

Símbolo	Significado	Símbolo	Significado
	No tejer		Malla delante
	Malla ^		Malla cargada v
	Malla cargada ^		Desprender
	Transferencia hacia delante		Transferencia hacia atrás
	Transferencia hacia delante y atrás		Partición hacia delante
	Partición hacia atrás		Partición hacia delante y atrás
	Partición hacia delante, malla atrás		Partición hacia atrás, malla delante
	Malla delante, malla cargada delante		Malla atrás, malla cargada atrás
	Malla delante, malla cargada delante, no tejer		Malla atrás, malla cargada atrás, no tejer
	Transferencia hacia delante, desprender atrás		Transferencia hacia atrás, desprender delante
	Transferencia hacia delante y atrás, desprender delante y atrás		Desprender, malla cargada delante (postprensado)
	Desprender, malla cargada atrás (postprensado)		Transferencia a la fontura adicional delante
	Transferencia a la fontura adicional atrás		Transferencia a la fontura adicional atrás y delante
	Transferencia a fontura adicional delante, transferencia hacia atrás y delante		Transferencia a la fontura adicional delante, tejer delante
	Transferencia a fontura adicional atrás, tejer atrás		

Iconos de las acciones de la aguja

Guiahilos Si se hace clic en este campo, se abrirá la ventana "Guiahilos".



Ventana "Guiahilos"

Sector	Explicación
1	Visualización de la indicación actual de guiahilos. Después de esta indicación (carácter final " : ") aparecen más informaciones sobre este guiahilos: A = Guiahilos autárquico S = Seleccionado H = Home C = Pinzando y cortando guiahilos ! = Depositando guiahilos fuera del sector SEN
2	Definición del guiahilos (sólo visualización)
3	Valor de corrección de guiahilos si el guiahilos autárquico es parado fuera de su propio campo de color (Ka=izquierda, Kb=derecha).
4	Corrección para guiahilos si el guiahilos autárquico es parado dentro de su propio campo de color (K<I>a=izquierda, K<I>b=derecha).
5	Posición de parada del guiahilos en el borde izquierdo o derecho del tejido.

Línea Jacquard Si se hace clic en este campo, se abrirá el menú "Editor Sintral". El cursor se situará automáticamente delante de la línea Jacquard actual. El Jacquard se representará de forma predeterminada comprimido (agrupado).



Si el Jacquard se representa descomprimido y la línea Jacquard dispone de una longitud mayor a 1200 caracteres, ya no se podrá visualizar. En este caso aparecerá un mensaje de error.

4.1 Ajustes básicos

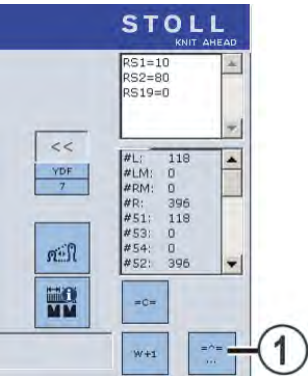
Ventanas con posibilidades de selección

En las siguientes ventanas se pueden seleccionar acciones:

- Acciones del peine
- Estiraje del tejido, estirador auxiliar
- Línea de estado
- Línea Sintral

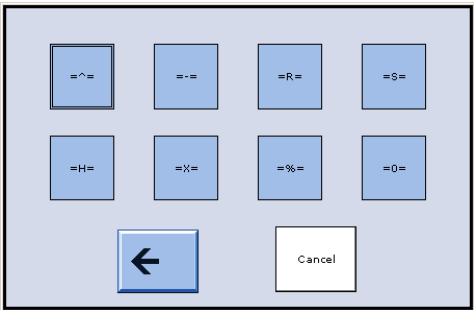
Acciones del peine

Pulsando la tecla (1) se pueden seleccionar diferentes acciones para el estirador de peine.



Ventana "Acciones del peine"

Aparecerá la ventana "Seleccionar acciones del peine".

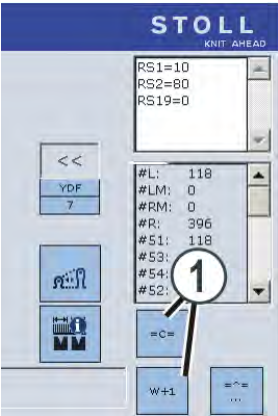


Ventana "Seleccionar acciones del peine"

Tecla	Explicación
= ^ =	Estirador de peine hacia arriba, coger el hilo elástico
= - =	Estirador de peine en posición de espera
= R =	Marcha de referencia del estirador de peine
= S =	Estirador de peine en el interruptor de fin de curso superior
= H =	Abrir los ganchos del peine
= X =	Abrir el freno del peine
= % =	Cerrar el freno del peine
= 0 =	Estirador de peine en el interruptor de fin de curso inferior
Cancel	Durante la ejecución de una acción se puede cancelar por medio de esta tecla.

Acciones para estiraje del tejido, estirador auxiliar

Por medio de las teclas (1) se pueden seleccionar acciones para el estirador del tejido y el estirador auxiliar. En la tecla se visualizará siempre la acción posible.

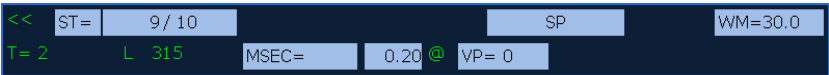


Ventana "Acciones para el estiraje del tejido ..."

Tecla	Explicación
= C =	Cerrar el estiraje del tejido
= W =	Abrir el estiraje del tejido
W+1	Cerrar el estirador auxiliar
W+0	Abrir el estirador auxiliar

Línea de estado

Se pueden seleccionar los elementos con fondo gris en la línea de estado. Para ello, deberá hacer clic en uno de los campos grises.



Ventana "Línea de estado"

El campo gris está dividido en algunos elementos. Esto quiere decir que: Si se hace clic en el campo de primer plano, aparecerá el menú de ajuste completo para este elemento, si se hace clic en la parte de segundo plano del campo gris, aparecerá el menú para la modificación de valores.

Línea Sintral

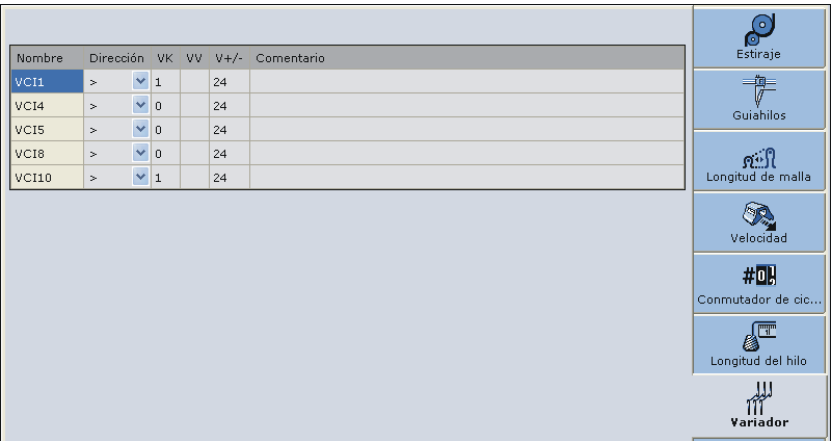
Si se hace clic en este campo, se abrirá el menú "Editor Sintral". El cursor se situará automáticamente delante de la línea Sintral actual.

4.1 Ajustes básicos

4.1.17 Corrección del variador

Para alcanzar la posición de transferencia óptima incluso con una tensión de malla variable, se puede dotar la indicación de variador con una corrección adicional. Cuando se crea el programa de tisaje se suele dotar el valor de corrección con una "?".

Durante el tisaje, la máquina se detiene automáticamente en el punto de reenvío antes de que se teja la línea que contiene la indicación de corrección. Es entonces cuando se puede introducir el valor más indicado.



	Explicación	Rango de valores
VCI...	Función de variador	VCI1 a VCI50
VK	Corrección del variador de m pasos (0-10)	Anchura de paso: 1/70 distancia entre agujas
Dir	Dirección de la corrección del variador < - hacia la izquierda > - hacia la derecha ? - no definido se ajustará en la máquina	
VV	La velocidad del variador (1-32), si no hay ninguna indicación VV=32	
V+/-	V+ - Sobrevariador, adicionalmente a una indicación de variador Valor positivo: Sobrevariador en dirección del variador Valor negativo: Sobrevariador en dirección opuesta a la dirección del variador	(n=1-24, anchura de paso: 1/8 distancia entre agujas)
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Corrección del variador"
	Confirmar las entradas

Teclas para abrir la ventana "Corrección del variador"

Ajustar el valor de la corrección del variador:

1. Desde el "Menú principal", abrir la ventana "Corrección del variador".
2. Pulsar sobre el campo de entrada de la corrección del variador e introducir el valor.

- o bien -

- ➔ Si se desea modificar una corrección del variador, pulsar la tecla correspondiente e introducir el valor en el campo de entrada.
3. Confirmar la entrada.

4.2 Ajustes ampliados

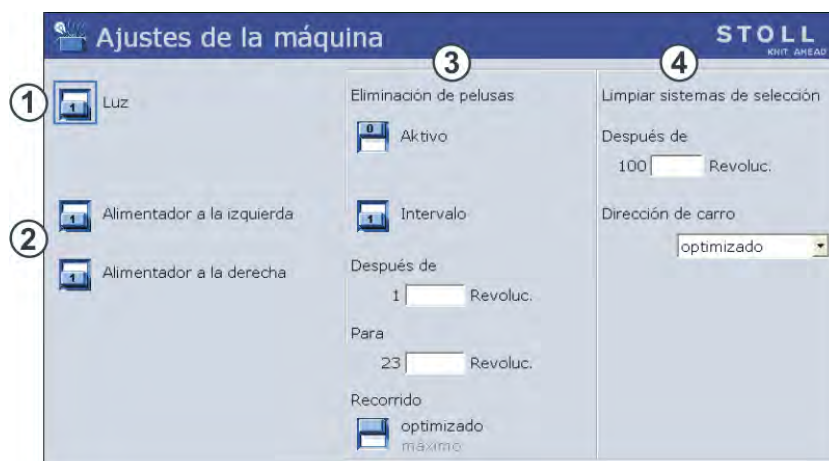
En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Conectar y desconectar los agregados * [-> 148]
- Ajustar idioma [-> 150]
- Ajustar la sensórica * [-> 152]
- Ajustar los parámetros de la fontura [-> 154]
- Ajustar los parámetros de la máquina [-> 155]
- Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente [-> 157]
- Copiar los datos de servicio [-> 159]
- Ejecutar la marcha de referencia [-> 161]
- Ajustar la corrección posición de variador VPK [-> 165]
- Ajustar la corrección básica del variador VGK [-> 167]
- Corregir la posición de las levas de formación [-> 170]
- Ajustar los cepillos de las agujas [-> 172]
- Ajustar el detector de agujas [-> 173]
- Ajustar guiahilos [-> 174]
- Referenciar guiahilos [-> 180]
- Ajustar guiahilos horizontalmente [-> 183]
- Ajustar guiahilos verticalmente [-> 185]

4.2.1 Conectar y desconectar los agregados *

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"

Tecla para llamar la ventana "Ajustes de la máquina"



Ventana "Ajustes de la máquina"

	Explicación
1	Activar o desactivar la iluminación en el sector de máquina
2	Conectar o desconectar el alimentador a la izquierda o a la derecha. Si no se necesita el alimentador recomendamos que se desactive. Esto sirve para ahorrar energía.
3	Activar o desactivar la eliminación de pelusas. Por medio de la eliminación de pelusas se aspiran las fonturas automáticamente en el sector de tisaje. Un proceso de tisaje en curso no será interrumpido por esta razón. Recomendamos la conexión duradera de la eliminación de pelusas. Los ajustes para la eliminación de las pelusas permanecerán siempre guardados, incluso cuando se vuelva a introducir por lectura el sistema operativo.
Intervalo	Activación o desactivación periódica del dispositivo de aspiración. Después de n vueltas: Número de vueltas sin aspiración (1 vuelta = 2 pasadas) Para n vueltas: Número de vueltas con aspiración
Recorrido	"optimizado": El recorrido de limpieza sólo se realiza en el sector SEN. "máximo": El recorrido de limpieza se realiza abarcando toda la fontura.

4.2 Ajustes ampliados

	Explicación	
4	Limpiar los sistemas de selección. Del lado de afuera de la fontura están colocados unos cepillos. El carro se desplaza lo suficiente hacia afuera de modo que los cepillos limpien los sistemas de selección. Un proceso de tisaje en curso no será interrumpido por esta razón.	
	Después de n vueltas	Número de vueltas hasta limpiar los sistemas de selección (1 vuelta = 2 pasadas)
	Dirección del carro	"< >": hacia la izquierda y la derecha "<": sólo hacia la izquierda "optimizado" El recorrido del carro es analizado. Si el carro se desplaza sobre los cepillos, por ejemplo cuando se mueve hacia fuera hacia la fontura de pinzado y corte, este recorrido y el recorrido de limpieza serán ejecutados juntos. Si no se desplaza sobre los cepillos después del número de carreras del carro especificado se ejecutará un recorrido de limpieza.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento [-> 15]
- Aspiración y recorrido de limpieza [-> 35]

4.2.2 Ajustar idioma

Las ventanas y los mensajes que aparecen en la pantalla táctil pueden visualizarse en varios idiomas.

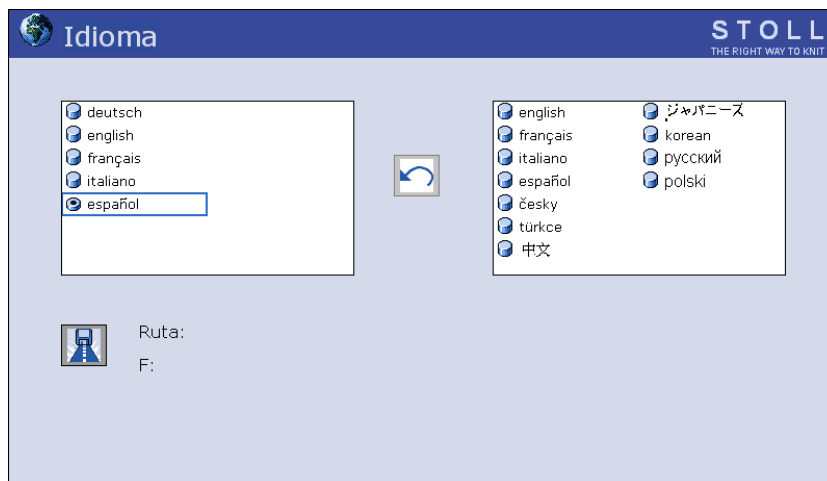
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Idioma"
	Pulsar la tecla "Selección de ruta"
	Confirmar la introducción
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste del idioma

4.2 Ajustes ampliados

Ajustar idioma:

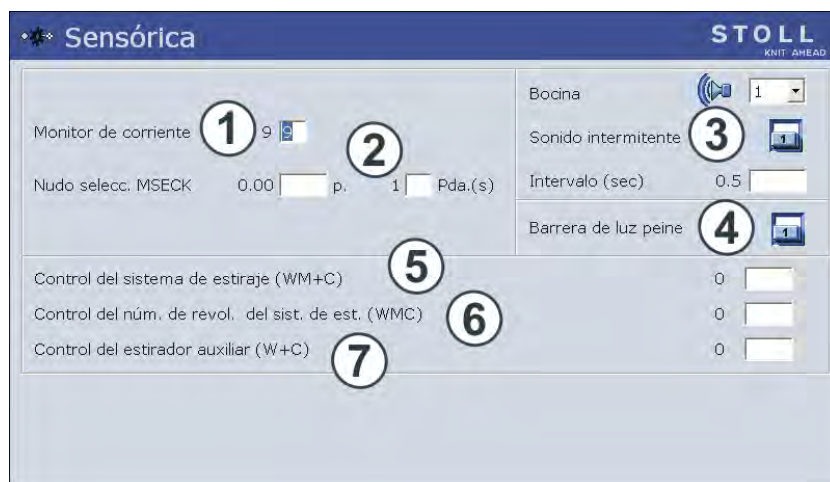
1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Idioma".



Ventana "Idioma"

4. Seleccionar un idioma de la columna izquierda, que esté disponible en la máquina. Confirmar la introducción.
5. Si el idioma aún no está cargado, tiene que ser cargado posteriormente. Los idiomas están guardados por ejemplo en un disquete, en el USB-Memory-Stick o en M1. Para seleccionar el destino de almacenaje, tiene que ser seleccionada la carpeta de origen correspondiente. Para ello pulsar la tecla "Selección de ruta". Seleccionar la nueva ruta. Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste.
6. Seleccionar el idioma en la columna derecha. Si el idioma fue cargado aparecerá en la columna izquierda. Repetir el paso 4.
7. Llamar el "Menú principal".

4.2.3 Ajustar la sensórica *



Ventana "Sensórica"

Campo	Datos visualizados
1	Paro por resistencia Rango de valores: 1-32, 1= insensible, 32= muy sensible
2	Velocidad del carro tras nudos pequeños
3	Activar/desactivar la bocina y la selección del nivel de volumen en tres niveles: 0=apagado, 1=bajo, 2=medio, 3=alto Sonido intermitente Conexión/Desconexión de un sonido intermitente para la bocina. Intervalo (seg) El tiempo (pausa) entre dos intervalos es ajustable (máx. 60 segundos).
4	Si el estirador de peine se desplaza hacia arriba para la recepción del tejido, se comprobará por medio de una barrera de luz si la pieza de tisaje producida anteriormente ha sido completamente expulsada.
5	Control del estirador principal. Si el rodillo del sistema de estiraje no se ha girado después de "n" (0-100) pasadas de tisaje, se ejecutará parada (0=supervisión desconectada).
6	Control del estirador principal. Si el rodillo gira a demasiada velocidad, la supervisión se desconecta (p. ej. en caso de desprendimiento del tejido). Rango de valores: 1-32, 1= insensible, 32= muy sensible
7	Control del estirador auxiliar. Si el rodillo del estirador auxiliar no se ha girado después de "n" (0-100) pasadas, se desconectará (0=supervisión desconectada).

4.2 Ajustes ampliados

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Sensórica"
	Confirmar la entrada
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el ajuste de la sensórica

Ajustar la sensórica:

1. Llamar la ventana "Ajustes de la máquina".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar la ventana "Sensórica".
4. Introducir el valor en la línea correspondiente.
5. Confirmar la entrada.
6. Llamar el "Menú principal".

Más información:

- Detención de la resistencia [-> 39]
- Símbolos utilizados en este documento [-> 15]
- Ajustar la velocidad del carro [-> 106]

4.2.4 Ajustar los parámetros de la fontura

Por medio de los parámetros de la fontura se realizarán los ajustes específicos de la fontura. Sirven para el ajuste preciso de la fontura. Los parámetros de la fontura se guardarán siempre, incluso cuando se vuelva a introducir por lectura el sistema operativo.

Ventana "Parámetros de la fontura"

Campo	Datos visualizados
1	Corrección básica del variador (VGK)
2	Corrección de la posición del variador (VPK)
3	Paro por choque de la fontura anterior, posterior y adicional. Rango de valores: 1-32, 1= insensible, 32= muy sensible

Tecla	Función
	Confirmar la introducción
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste de los parámetros de la fontura

4.2 Ajustes ampliados

Ajustar los parámetros de la fontura:

1. Llamar el "Menú principal".
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar el menú "Ajustes básicos".
4. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
5. Introducir el valor en la línea correspondiente.
6. Confirmar la introducción.
7. Llamar el "Menú principal".
8. Guardar las modificaciones de los ajustes de la máquina en un USB-Memory-Stick.

Más información:

- Ajustar la corrección básica del variador VGK [-> 167]
- Ajustar la corrección posición de variador VPK [-> 165]
- Parada por choque [-> 40]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [-> 381]

4.2.5 Ajustar los parámetros de la máquina

Por medio de los parámetros de la máquina se realizarán los ajustes específicos de la máquina. Sirven para el ajuste preciso de la máquina. Los parámetros de la máquina se guardarán siempre, incluso cuando el sistema operativo se vuelva a introducir.

Ventana "Parámetros de la máquina"

Campo	Datos visualizados
1	Descargar el estiraje del tejido al desconectar el interruptor principal. De esta forma no se crearán alargamientos de mallas en los tejidos delicados.
2	Después de una parada de máquina, ésta realizará algunas pasadas con velocidad reducida. Rango de valores: 0-6, 0=desconectada

Campo	Datos visualizados
3	Desactivación automática de la iluminación a partir de una hora determinada. Duración de conexión: 10 minutos (estándar), rango de valores: 0...60 minutos Recomendación: Lámpara LED: 0 minutos, lámpara fluorescente 10 minutos
4	Velocidad fuera del sector SEN (MSECOS) Estándar: 1.2 m/sec (velocidad máxima)
5	Velocidad máxima del carro con cubiertas deslizantes abiertas al mantener la barra de arranque en posición 3 (producción). Rango de valores del campo de entrada "MSECCO": 0.00 a 0.20 m/s, estándar: 0.05, Anchura de paso: 0.05, 0.00=carro no se mueve.
6	Velocidad del carro cuando la tecla  está activa. Reducción de la velocidad normal a la indicación de porcentaje "n". Estándar: 70 %

Tecla	Función
	Confirmar la introducción
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar los parámetros de la máquina

Ajustar los parámetros de la máquina:

1. Llamar el "Menú principal".
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar el menú "Ajustes básicos".
4. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina".
5. Introducir el valor en la línea correspondiente.
6. Confirmar la introducción.
7. Llamar el "Menú principal".
8. Guardar las modificaciones de los ajustes de la máquina en un USB-Memory-Stick.

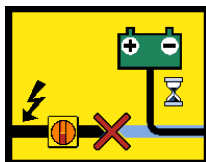
4.2 Ajustes ampliados

Más información:

- Barra de arranque [-> 49]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [-> 381]

4.2.6 Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente

En caso de un corte de corriente (más de 45 milésimas de segundo) la máquina se para inmediatamente. El programa de tisaje, el sistema operativo y los datos específicos de la máquina no se pierden, de ello se encarga la tarjeta de batería (con los acumuladores). En la pantalla táctil aparece un pictograma que indica el corte de corriente.



Pictograma "Corte de corriente"

	PELIGRO
	¡Tensión eléctrica muy peligrosa! Muerte o graves lesiones por descarga de corriente. → No efectuar trabajos en componentes eléctricos en caso de corte de corriente sin interrumpir previamente el suministro de corriente.

→ Poner el interruptor principal de la máquina en la posición "0".

corte de corriente más prolongado

Si el corte de corriente dura más de 30 segundos (ajuste estándar) se apagará automáticamente el ordenador de la máquina de tejer. El tiempo hasta el apagado del ordenador puede ser ajustado de 2 a 180 segundos.

Si Ud. está seguro que el corte de corriente será por un tiempo prolongado se podrá desconectar el interruptor principal con la tecla "Desconectar interruptor principal".

El tiempo ajustado hasta el apagado se guardará siempre, incluso cuando el sistema operativo se vuelva a cargar nuevamente.

corte de corriente más corto

Si el suministro de tensión se reanuda dentro del tiempo ajustado, confirmar el mensaje del corte de corriente con la tecla "Acusar recibo del mensaje". Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

Condiciones previas

Si la tensión de la batería está demasiado baja (Mensaje "Tensión de batería Low") no se podrá prolongar el tiempo del corte de corriente.

Si se utiliza un aparato STIXX en la máquina, automáticamente se comprueba de que aparato se trata.

- Para un dispositivo ASCON y un dispositivo STIXX nuevo (ID 236 275) es posible prolongar el tiempo de corte de corriente.

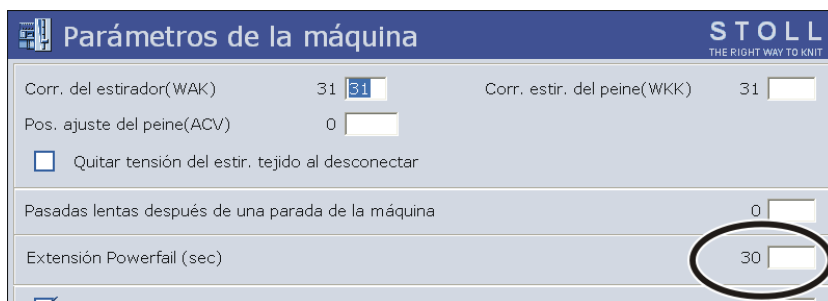
- Con un aparato más viejo esto no es posible, ya que no es posible guardar los valores de corrección STIXX y se pierden con un corte de corriente. El tiempo de corte de corriente se reduce automáticamente a 2 segundos. Si se ajusta un tiempo más prolongado aparece un mensaje indicando que esto no es posible.

Tecla	Función
	Acusar el recibo del mensaje
	Desconectar el interruptor principal
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	Confirmar la introducción
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste del tiempo de corte de corriente

Ajustar el tiempo de corte de corriente

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Del menú "Ajustes básicos" llamar la ventana "Parámetros de la máquina".

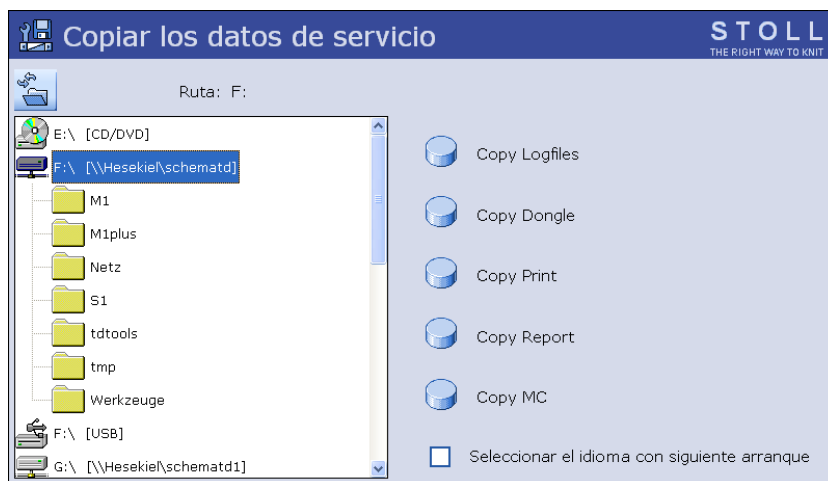


3. Indicar el tiempo deseado.
4. Confirmar la introducción.
5. Llamar el "Menú principal".

4.2 Ajustes ampliados

4.2.7 Copiar los datos de servicio

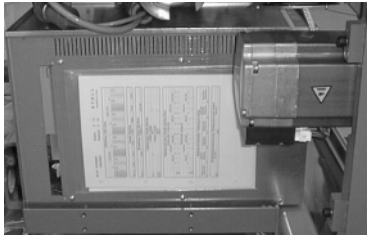
Con la ayuda de este menú los datos de servicio pueden ser copiados a un soporte de datos.



Ventana "Copiar los datos de servicio"

Denominación	Explicación
Copy Logfiles	Si el ordenador de la máquina tiene problemas serios, p. ej. no reconoce las entradas o el programa no responde, la causa es muy importante para la empresa Stoll. El ordenador almacena temporalmente los datos hasta el momento del colapso en los llamados archivos "Logfiles". Puede salvar estos archivos y enviarlos a la Stoll-Helpline, para que Stoll pueda determinar la causa exacta del error.
Copy Dongle	Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, la configuración de la máquina, el reporte y otras informaciones internas de control. La copia de seguridad de los datos por ejemplo es importante cuando se sustituye el disco duro.
Copy Print	Sólo para el técnico Stoll
Copy Report	Los datos operativos se guardarán con el número de máquina STOLL.

Teclas en la ventana "Copiar los datos de servicio"

Denominación	Explicación
Copy Mc	Los datos de máquina abarcan los ajustes específicos de la máquina (valores de corrección). Los datos son guardados en un archivo Zip. En el momento del suministro de la máquina de tejer, los datos de la máquina se imprimieron y se colocaron en el armario de control derecho.  Hoja de datos de la máquina en el armario de control derecho
Seleccionar el idioma con el siguiente arranque	La selección del idioma aparecerá con la próxima puesta en marcha de la máquina. Después de la puesta en marcha, el ajuste es colocado detrás.

Teclas en la ventana "Copiar los datos de servicio"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Copiar los datos de servicio"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para copiar los datos de servicio

Copiar los datos de servicio:

- Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
- Llamar la ventana "Copiar los datos de servicio".
- Seleccionar los soportes de datos deseados, p. ej. USB-Memory-Stick (Unidad F:).
- Pulsar la tecla deseada.
 - ▷ Los datos son guardados.
- Llamar el "Menú principal".

Más información:

- Llamar el reporte y el contador de turnos [-> 78]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [-> 381]

4.2 Ajustes ampliados

4.2.8 Ejecutar la marcha de referencia

Después de cada trabajo de reparación y reacondicionamiento del equipo en el carro o en la fontura, debe ejecutarse un marcha de referencia.

La marcha de referencia se ejecuta en los siguientes pasos:

- Consultar y anotar los datos de la máquina
- Ejecutar la marcha de referencia
- Llamar y corregir los datos de la máquina
- Lectura del programa de tisaje y averiguación de los datos del variador de referencia

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	retornar a la ventana anterior
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"
	Llamar la ventana "NPK valores"
	Llamar la ventana "Selección de agujas"
	Llamar la ventana "Marchas de referencia"
	Llamar el "Menú principal"
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"

Teclas para la ejecución de una marcha de referencia

Llamar y anotar los datos de la máquina

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina".

4. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina (ver descripción "Copy Mc" [■ 159]).
5. retornar a la ventana anterior.
6. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
7. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
8. retornar a la ventana anterior.
9. Llamar la ventana "NPK valores".
10. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
11. retornar a la ventana anterior.
12. Llamar la ventana "Selección de agujas".
13. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
14. Llamar el "Menú principal".

Ejecutar la marcha de referencia

1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar la ventana "Marchas de referencia".
4. Cuando el carro está en el punto de reenvío izquierdo, pulsar la tecla "SR!>"
- o bien -
- Cuando el carro está en el punto de reenvío derecho, pulsar la tecla "SR!<".



**Marcha de referencia en caso de máquinas anteriores (previas a agosto 2013):
El carro se desplaza automáticamente en ambas direcciones**

En la marcha de referencia el carro puede desplazarse independientemente en ambas direcciones.

El carro se detiene automáticamente tan pronto determine los datos de referencia. La barra de arranque cae.

5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
 - ▷ El carro ejecuta una marcha de referencia y se para, cuando ha leído los datos de referencia.
6. Apretar la barra de arranque hacia abajo.

4.2 Ajustes ampliados

7. Para poner el carro en el lado izquierdo fuera de la fontura, pulsar la tecla "S<" o escribir "S>" y arrancar la máquina con la barra de arranque.
8. Para desplazar el carro unos centímetros a la derecha, pulsar la tecla "S>", arrancar la máquina con la barra de arranque y volver a pararla inmediatamente. El carro debe todavía estar fuera de la zona de agujas.
9. retornar a la ventana anterior.

Llamar y corregir los datos
de la máquina

1. Llamar el menú "Ajustes básicos".
2. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina".
3. Comparar los valores visualizados con los valores teóricos de la hoja de datos de la máquina, si es necesario, corregir y confirmar los valores en la ventana "Parámetros de la máquina".
4. retornar a la ventana anterior.
5. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
6. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
7. retornar a la ventana anterior.
8. Llamar la ventana "NPK valores".
9. Comparar los valores visualizados con los valores nominales en la hoja de datos de la máquina. Si es preciso, corregir y confirmar los valores en la ventana "Valores NPK".
10. retornar a la ventana anterior.
11. Llamar la ventana "Selección de agujas".
12. Comparar los valores visualizados con los valores nominales en la hoja de datos de la máquina. Si es preciso, corregir y confirmar los valores en la ventana "Selección de agujas".
13. Llamar el "Menú principal".

Cargar el programa de tisaje
y determinar los datos de
referencia del variador

1. Cargar el programa de tisaje.
 2. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
 3. Pulsar la tecla "SP desde línea 1".
 4. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
 - ▷ El carro se desplaza a baja velocidad y se para en el punto de reenvío derecho.
 5. Esperar, hasta que en la pantalla táctil aparezca "Variador terminado".
 6. Para activar la selección de agujas, pulsar la tecla Selección de agujas "On" en la ventana "Arranque de máquina".
- La marcha de referencia está concluida, la máquina está disponible para el tisaje.

Más información:

- Cargar los archivos, bibliotecas y carpetas [-> 62]

4.2 Ajustes ampliados

4.2.9 Ajustar la corrección posición de variador VPK

El ajuste fino del variador de transferencia se realiza con ayuda del valor VPK. Con la "Corrección posición de variador (VPK)" se alinea la fontura posterior exactamente con la fontura anterior.

El valor VPK siempre permanece almacenado, incluso cuando el sistema operativo se vuelve a entrar nuevamente por lectura.

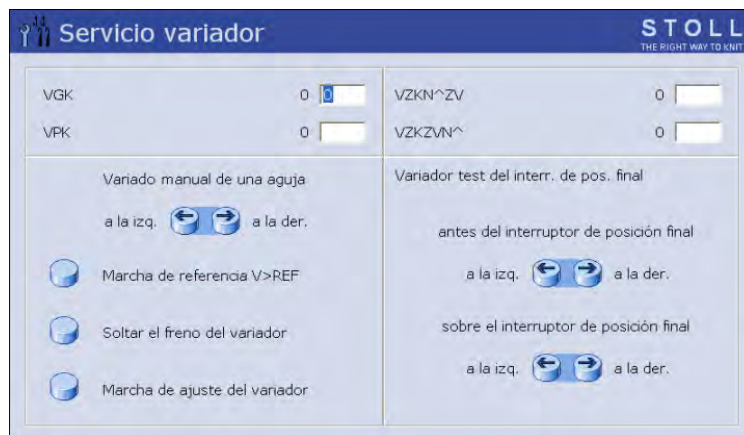
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Servicio variador"
	Confirmar la entrada
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el valor VPK

Ajustar el VPK:

1. Programar una pasada en vacío con variador de transferencia y fijar la indicación de tisaje [■ 303].
2. Desplazar hacia arriba dos agujas una enfrente de otra en el centro de la fontura.
3. Comprobar si la cabeza de la aguja anterior penetra en el resorte de caja de la aguja posterior.
4. En caso contrario: Desplazar hacia atrás las agujas y corregir el dispositivo de variador.
5. Llamar el "Menú principal".
6. Llamar el menú "Servicio".

7. Llamar la ventana "Servicio variador".



Ventana "Servicio variador"

8. En la línea "VPK" entrar el valor utilizando el control deslizante.

-1...-8	Corrección hacia la izquierda (1 paso = 0,18 – 0,25 mm, dependiendo de la galga de la máquina)
+1...+8	Corrección hacia la derecha (1 paso = 0,18 – 0,25 mm, dependiendo de la galga de la máquina)

9. Confirmar la entrada.

▷ La fontura se mueve fácilmente a izquierda o derecha.

10. Repetir los pasos 2 a 9 hasta que la cabeza de la aguja anterior penetre en el resorte de caja de la aguja posterior.

11. El valor NPK será guardado automáticamente en los datos específicos de la máquina (datos Dongle).

- El proceso de ajuste está terminado.



Si lo desea, puede guardar el valor VPK adicionalmente:

→ en un USB-Memory-Stick [159]

→ en una unidad de red (Tecla "Copy Dongle") [159]

4.2 Ajustes ampliados

4.2.10 Ajustar la corrección básica del variador VGK

La posición de la fontura posterior en relación a la fontura anterior es ajustada con el valor VGK (ajuste de fábrica).

Si se sustituye una pieza del dispositivo de variador, p. ej. el motor del variador o la correa del variador, el valor VGK tiene que ser ajustado nuevamente. Durante el montaje se debe garantizar que las fonturas delantera y trasera queden una frente a la otra.

El valor VGK siempre permanece almacenado, incluso cuando el sistema operativo se vuelve a entrar nuevamente por lectura.

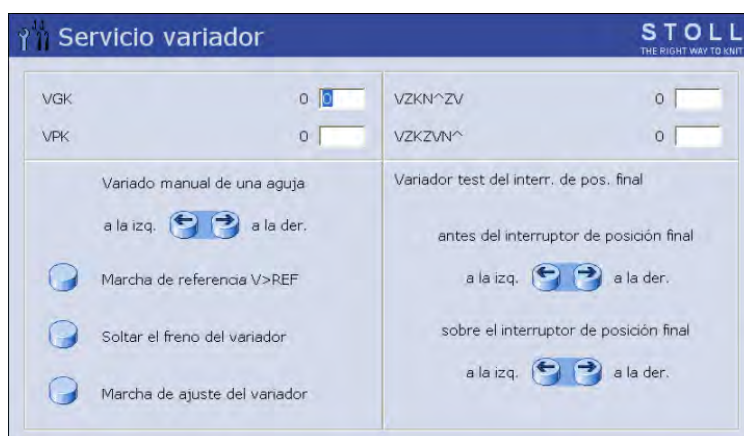
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Servicio variador"
	Confirmar la entrada
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el valor VGK

Ajustar el VGK:

✓ Desprender las mallas en ambas fonturas.

1. Llamar el "Menú principal".
2. Llamar el menú "Servicio".
3. Llamar la ventana "Servicio variador".



Ventana "Servicio variador"

4. En la línea "VPK" entrar el valor "0" y confirmar.

5. Pulsar la tecla "Marcha de ajuste del variador". Aparece un mensaje; responder "Sí".
 - ▷ La fontura se mueve hacia la izquierda y hacia la derecha. El variador es sincronizado.
6. Pulsar la tecla "Marcha de referencia V>REF". Aparece un mensaje; responder "Sí".
 - ▷ La fontura se mueve hacia la izquierda y hacia la derecha. El variador realiza una marcha de referencia.
7. Programar una pasada en vacío con variador medio y fijar la indicación de tisaje [■ 303].
8. En distintas posiciones de la fontura (izquierda, centro, derecha) desplazar varias agujas, colocadas una frente a otra en ambas fonturas, hacia arriba hasta que las cabezas de las agujas se toquen.
9. Comprobar si las cabezas de las fonturas anterior y posterior se encuentran exactamente en la misma línea.
10. En caso contrario: Empujar las agujas un poco hacia atrás para que ya no se toquen. En la línea "VGK" entrar el valor utilizando el control deslizante.

-1...-150	Corrección hacia la izquierda (1 paso = 0,01 mm)
+1...+150	Corrección hacia la derecha (1 paso = 0,01 mm)

11. Confirmar la entrada.
 - ▷ La fontura se mueve fácilmente a izquierda o derecha.
12. Comprobar si las cabezas de las fonturas anterior y posterior se encuentran exactamente en la misma línea.
13. Si este no es el caso, repetir los pasos 10 a 12 hasta que las cabezas de aguja de la fontura anterior y de la posterior se encuentren exactamente en una línea.
14. El valor VGK será guardado automáticamente en los datos específicos de la máquina (datos Dongle).
15. Ajustar el VPK [■ 165].
(Para poder determinar el valor VGK, tuvo que ajustar el valor VPK en "0" (en el paso 4). Después de que haya determinado el valor VGK deberá volver a ajustar el valor VPK.)
- El proceso de ajuste está terminado.



Si lo desea, puede guardar el valor VGK adicionalmente:

- ➔ en un USB-Memory-Stick [■ 381]
- ➔ en una unidad de red (Tecla "Copy Dongle") [■ 159]

4.2 Ajustes ampliados



Selección errónea - Algunas agujas no tejen

Si ocurre una selección errónea, la sincronización "generador de impulsos - control - sistema de selección" ya no será óptima. La causa es la gran diferencia entre el valor VGK anterior y el nuevo.

→ Para la sincronización tendrá que efectuar la prueba "Desplazamiento de selección de agujas" [📖 354].

4.2.11 Corregir la posición de las levas de formación

Cada leva de formación puede corregirse para cada dirección del carro

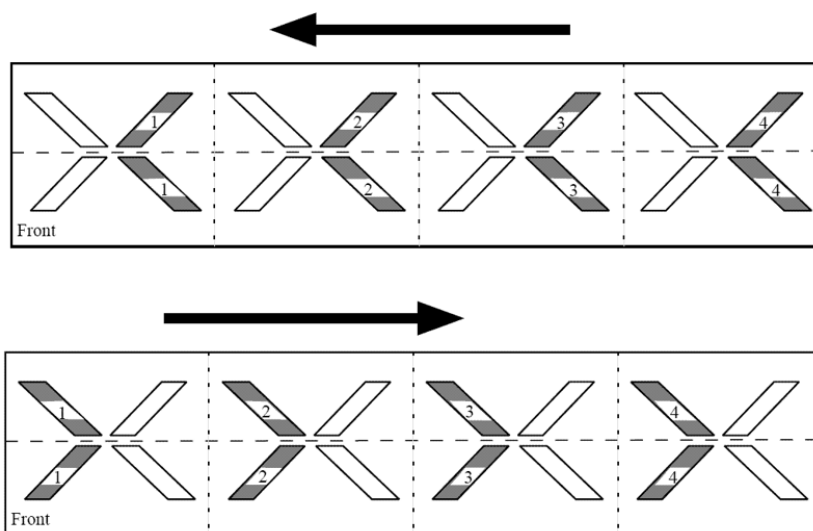
- para el tejido
- para el tejido con técnica Split

Disminuir el cerraje de la malla: Valor sin prefijo o con signo "+"

Aumentar el cerraje de la malla: Valor con signo "-"

Se corrige siempre la segunda leva de formación de un sistema, ya que sólo ésta se encuentra en acción.

Las levas de formación están numeradas de la izquierda a la derecha, independiente de la dirección del carro.



	Significado
Sistema 1 - n	Número del sistema de tisaje contado de la izquierda a la derecha
<<	Dirección del carro hacia la izquierda
>>	Dirección del carro hacia la derecha
n.n	Valor de corrección para tejido
\$ n.n	Valor de corrección para tejido con técnica Split

Significado de las indicaciones en la ventana valor NPK

4.2 Ajustes ampliados

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "NPK valores"
	Disminuir el valor actual en un paso
	Aumentar el valor actual en un paso
	Finalizar el proceso de ajuste y almacenar los valores modificados
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para la corrección de la posición de la leva de formación (Valor NPK)

Corregir la posición de las levas de formación:

1. Llamar el "Menú principal".
 2. Llamar el menú "Servicio".
 3. Llamar el menú "Ajustes básicos".
 4. Llamar la ventana "NPK valores".
 5. Modificar los valores NPK para el tejido y para el tejido con técnica split y confirmar las modificaciones.
 - ▷ Los valores serán guardados automáticamente en los datos específicos de la máquina (datos Dongle).
- El proceso de ajuste está terminado.



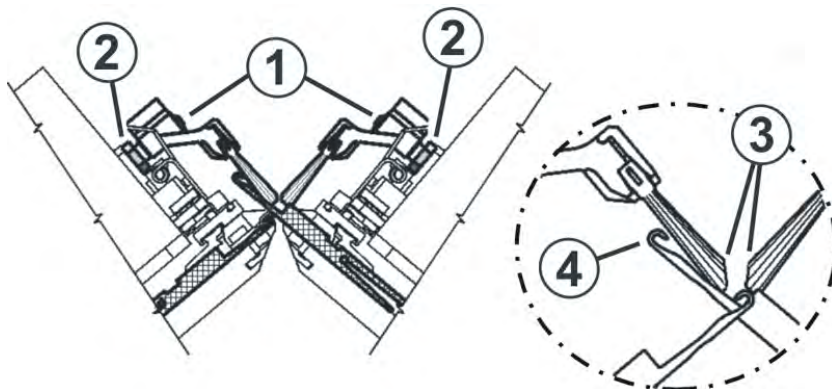
Si lo desea, puede guardar los valores adicionalmente:

- ➔ en un USB-Memory-Stick [■ 381]
- ➔ en una unidad de red (Tecla "Copy Dongle") [■ 159]

4.2.12 Ajustar los cepillos de las agujas

Los cepillos de las agujas deben ajustarse cuando se presentan daños en la formación de mallas, p. ej. mallas caídas.

Los cepillos de las agujas abren las lengüetas de las agujas para la inserción del hilo. Estos tienen soporte giratorio, para que estén siempre inclinados en la dirección de marcha del carro.



Inclinación de los cepillos de las agujas

Los cepillos de las agujas están correctamente ajustados, cuando

- los cepillos sobresalen la misma distancia a ambos lados del soporte. Las marcas en el cepillo son visibles en ambos lados.
- las superficies inclinadas (3) se encuentran enfrentadas
- los cepillos no tocan los ganchos de aguja de la aguja totalmente subida (RR). La distancia (4) debe ser de entre 0,5 y 1 mm.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

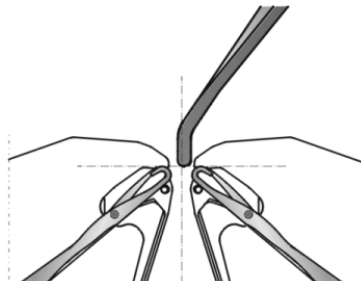
Ajustar los cepillos de las agujas:

1. Aflojar la tuerca hexagonal (2).
2. Ajustar el cepillo de las agujas con el tornillo (1).
3. Apretar de nuevo la tuerca hexagonal (2).
4. Ajustar los cepillos de las agujas en todos los sistemas.
5. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
6. Desplazar el carro a baja velocidad. Para ello, presionar la tecla "Desplaz. pasa a paso" y comprobar el ajuste de los cepillos de las agujas.

4.2 Ajustes ampliados

4.2.13 Ajustar el detector de agujas

El detector de agujas está correctamente ajustado si:



Ajuste del detector de agujas

- se encuentra cerca de las placas de retención de la fontura posterior, pero no las roza
- el extremo inferior del detector de agujas se encuentra a la altura de las cabezas de las agujas



ATENCIÓN

¡Daño del detector de agujas!

Si se han colocado varios guiahilos en una misma posición, se dañará el detector de agujas, debido a que los guiahilos no pueden esquivar al detector de agujas.

→ Los guiahilos se deben escalonar siempre.

→ Escalonar los guiahilos.

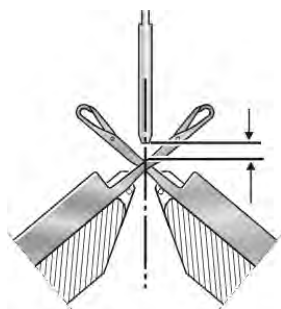
Más información:

- Escalonar los guiahilos [-> 115]

4.2.14 Ajustar guiahilos

El ajuste óptimo del guiahilos depende:

- del centrado de la boquilla del guiahilos.
Está correctamente ajustado si se encuentra exactamente entre ambas fonturas.



- de la altura del guiahilos

Si uno de los dos ajustes no es correcto, surgen errores en el tejido o las agujas se dañan.

Para que pueda ajustar el guiahilos de forma óptima recomendamos el siguiente orden:

1. Controlar centrado [174].
2. Centrar boquilla del guiahilos [177].
3. Ajustar altura del guiahilos [179].

Controlar centrado

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Ajuste guiahilos"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste del guiahilos

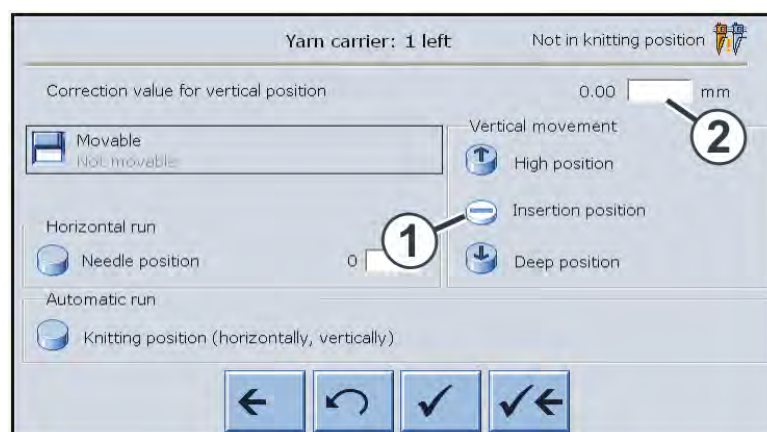
1. Desde el Menú principal llamar la ventana Service..Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Service".
2. Pulsar la tecla "Ajuste guiahilos".

4.2 Ajustes ampliados

▷ Aparece la ventana "Ajuste guiahilos".



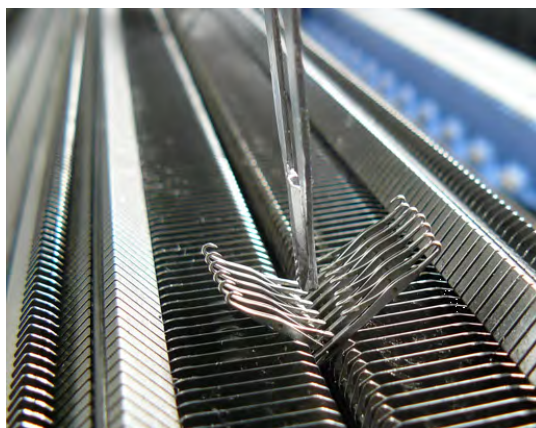
3. En el campo "Ajuste" ajustar el conmutador en "Verticalmente".
 4. Pulsar en el correspondiente guiahilos.
- ▷ Aparecerá la ventana de ajuste.



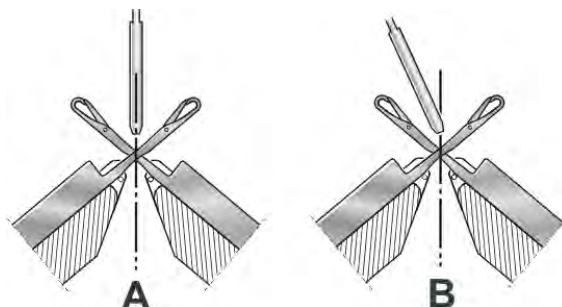
5. Abrir las cubiertas y empujar el guiahilos a una posición donde lo pueda controlar.

6. Formar una "cruz de las agujas".
Para ello empujar hacia arriba algunas agujas en la fontura anterior y empujar hacia arriba también las agujas opuestas en la fontura posterior.

▷ Las agujas forman la así llamada "cruz de las agujas".



7. Controlar la posición de la boquilla del guiahilos.
Para ello empujar el guiahilos manualmente hacia la "cruz de las agujas" y controlar el ajuste.



Posición de la boquilla del guiahilos:

- A Guiahilos interior (pista 7, 8 o 9)
- B Guiahilos exterior (pista 1, 2, 15 o 16)

8. El ajuste es correcto si la boquilla del guiahilos se encuentra de forma exactamente vertical encima del punto de cruce de las agujas anteriores y posteriores.

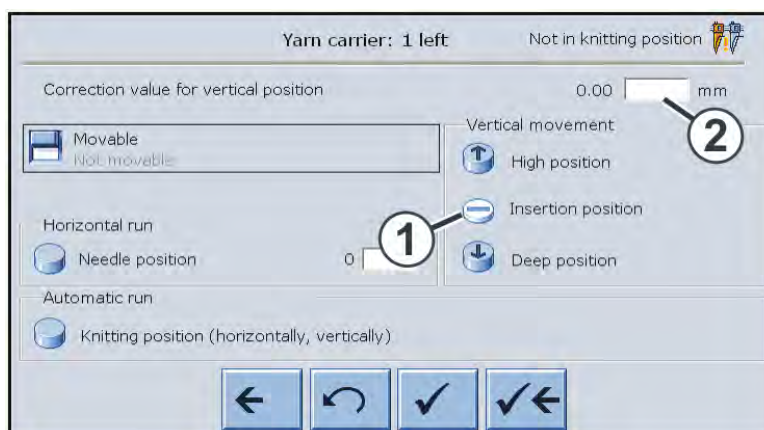
- o bien -

→ Si no es el caso, deberá centrar la boquilla del guiahilos [177].

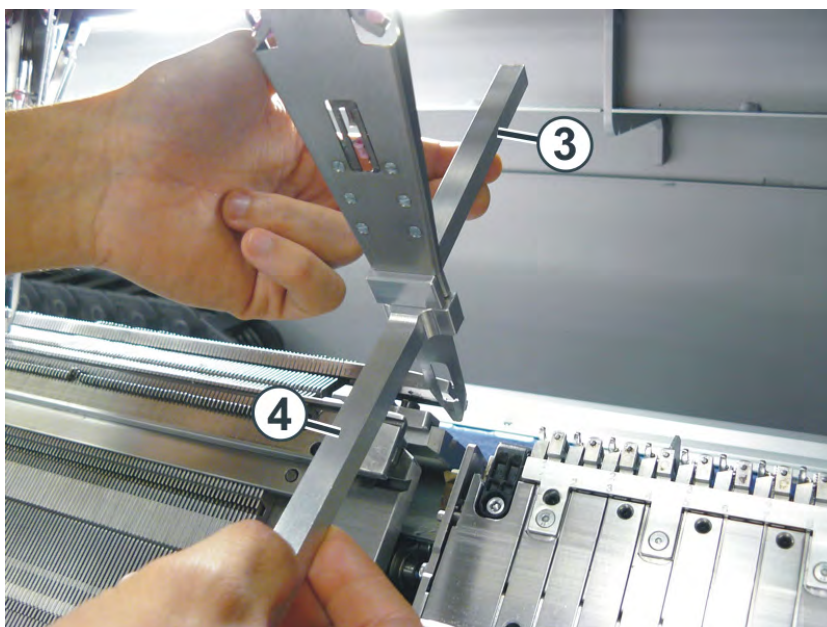
4.2 Ajustes ampliados

Centrar guiahilos ✓ Las cubiertas deben estar cerradas.

1. Los guiahilos se deben encontrar en la posición de inserción. Para ello pulsar la tecla (1).
- ▷ Si el guiahilos se encuentra en la posición de inserción, la tecla está en gris (1).

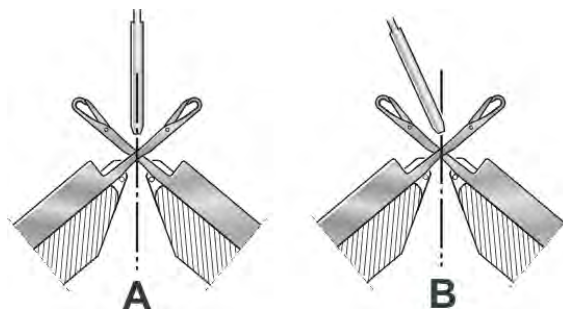


2. Abrir las cubiertas.
3. Empuje el guiahilos entre la fontura y la fontura de pinzado y corte.
4. Para centrar la boquilla del guiahilos utilice ambas palancas de ajuste (3) y (4). Se encuentran en los accesorios de la máquina.



5. Posicione la palanca de ajuste superior (3) en el punto de conexión "bloque de guiahilos-boquilla". Sirve de protección para el sector superior del guiahilos. Si este sector se tuerce el guiahilos ya no puede ser movido hacia arriba.

6. Con la palanca inferior (4) doble cuidadosamente (sin utilizar la fuerza) la boquilla del guiahilos hacia delante o hacia atrás.
7. Controlar el ajuste.
Para ello vuelva a empujar el guiahilos nuevamente sobre la cruz de las agujas.
El ajuste es correcto si el extremo inferior de la boquilla del guiahilos se encuentra exactamente en el centro de la cruz.



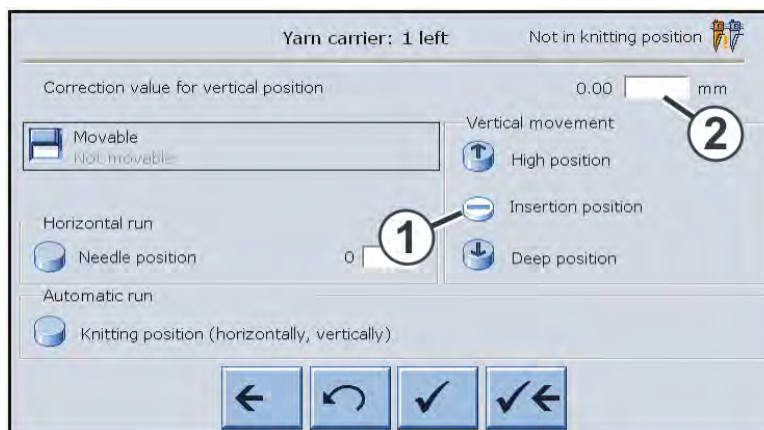
Posición de la boquilla del guiahilos:

- A Guiahilos interior (pista 7, 8 o 9)
- B Guiahilos exterior (pista 1, 2, 15 o 16)

4.2 Ajustes ampliados

Ajustar la altura del guiahilos

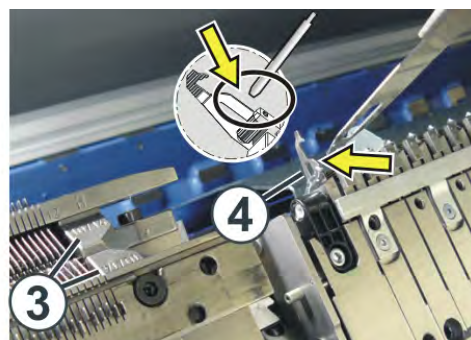
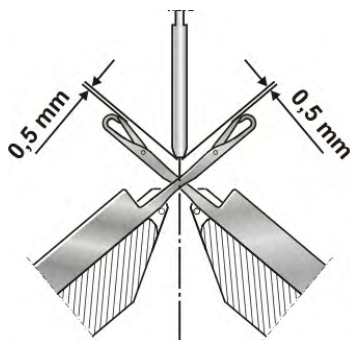
1. En el campo (2) "Valor de corrección" entrar la altura deseada.
Rango de valores: -2.5...0...2.5. Estándar = 0. Anchura de paso: 0.05 mm



2. Controlar la altura.

Los guiahilos están correctamente ajustados, cuando

- el hilo en ambas agujas del orillo de cada guiahilos se coloca exactamente en el mismo sitio sobre la lengüeta abierta
- las boquillas de los guiahilos se mueven exactamente entre las fonturas en la cruz de las agujas y la distancia entre las boquillas de los guiahilos y la lengüeta de la aguja cerrada es de 0,5 mm a 1 mm



- los guiahilos de las pistas 1 y 16 están ajustados a una altura 0,5 mm mayor, a fin de que no toquen el tope (3).
- el guiahilos en la zona de pinzado y de corte no roza la aguja de corte (4), que se encuentra en posición de trabajo

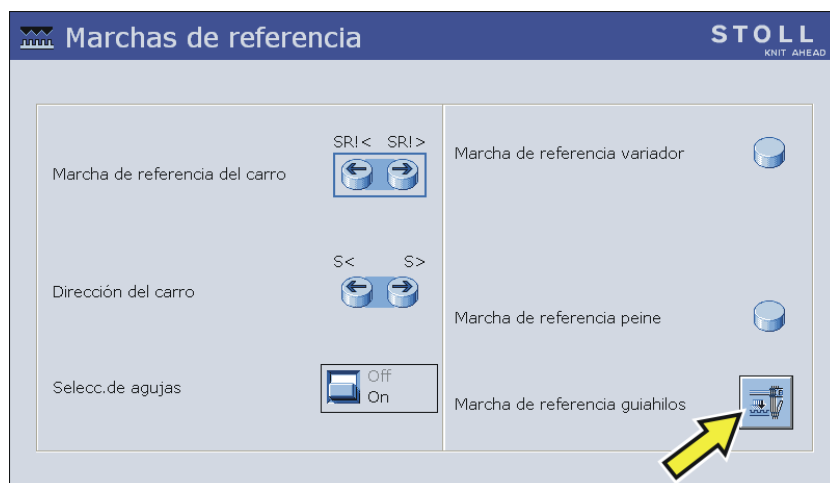
4.2.15 Referenciar guiahilos

Con la marcha de referencia los guiahilos autárquicos son sincronizados. Se desplazan hacia afuera hasta llegar a su tope final, a continuación a su posición de pinzado encima de la fontura de pinzado y corte. Una marcha de referencia de guiahilos es necesaria por ejemplo después de un Restart.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Marchas de referencia"
	Icono "Guiahilos no referenciado"
	Icono "Guiahilos listo para tejer"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para la ejecución de la marcha de referencia

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Marchas de referencia".



3. En la ventana "Marchas de referencia" pulsar la tecla "Marcha de referencia de guiahilos".

4.2 Ajustes ampliados

- ▷ Aparece la ventana "Marcha de referencia guiahilos".



4. Pulsar la tecla "Referenciar todos".
5. Los guiahilos son referenciados automáticamente de forma consecutiva carril por carril.
 - ▷ Los guiahilos se desplazan hacia afuera hasta llegar a su tope final izquierdo o derecho, a continuación a su posición de pinzado encima de la fontura de pinzado y corte.
6. Si un guiahilos fue referenciado, el icono cambia de "Guiahilos no referenciado" a "Guiahilos listo para tejer".



7. Después de concluir la marcha de referencia de guiahilos todos los guiahilos están listos para tejer.



8. La marcha de referencia está concluida, la máquina está disponible para el tisaje.
 - Llamar el "Menú principal".



Si en la marcha de referencia de guiahilos aparece el mensaje "Comando cancelado" significa que un guiahilos no pudo ser referenciado, el mismo debe ser ajustado nuevamente.



El guiahilos en cuestión está marcado con el icono

Más información:

- Ajustar guiahilos horizontalmente [-> 183]

4.2 Ajustes ampliados

4.2.16 Ajustar guiahilos horizontalmente

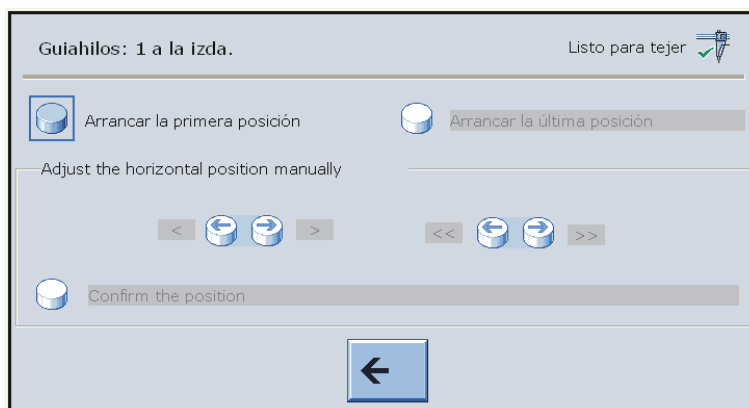
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Ajuste guiahilos"

Teclas para llamar la ventana "Ajuste guiahilos"

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Ajuste guiahilos".
 - ▷ Aparece la ventana "Ajuste guiahilos".
3. En el campo "Ajuste" ajustar el conmutador en "Horizontalmente".

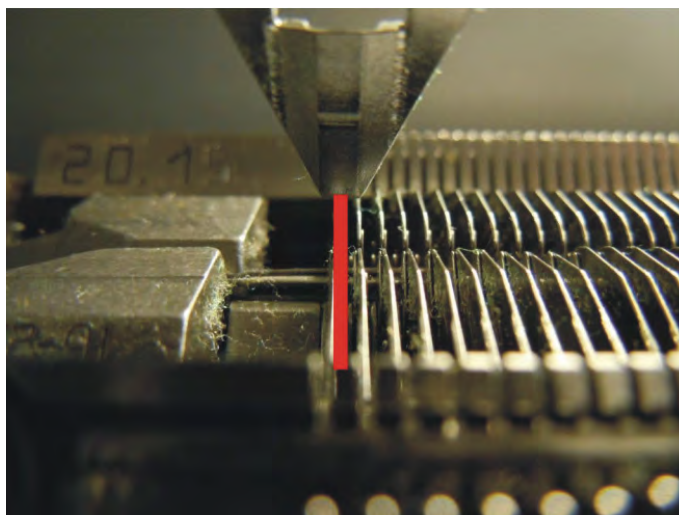


4. Aparecerá la ventana de ajuste.



5. Pulsar la tecla "Ir a la primera posición".
 - ▷ El guiahilos se acerca a la primera aguja.

6. Con ayuda de las teclas de flecha en el campo "Ajustar manualmente posición horizontal" posicionar el guiahilos de modo que la boquilla del guiahilos se encuentra centrada en relación a la primera aguja.



7. Confirmar el ajuste.
Para ello pulsar la tecla "Confirmar posición".
 - El guiahilos está ajustado.
El guiahilos vuelve automáticamente a su posición de salida.

Más información:

- Ajustar guiahilos verticalmente [-> 185]

4.2 Ajustes ampliados

4.2.17 Ajustar guiahilos verticalmente

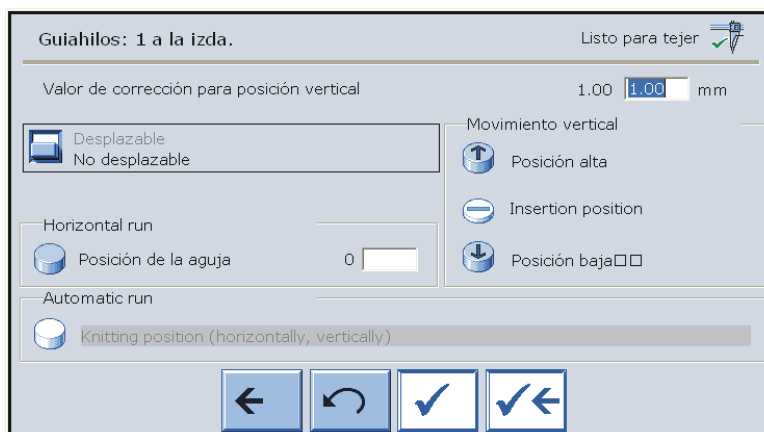
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Ajuste guiahilos"

Teclas para llamar la ventana "Ajuste guiahilos"

- Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
- Llamar la ventana "Ajuste guiahilos".
 - ▷ Aparece la ventana "Ajuste guiahilos".
- En el campo "Ajuste" ajustar el conmutador en "Verticalmente".

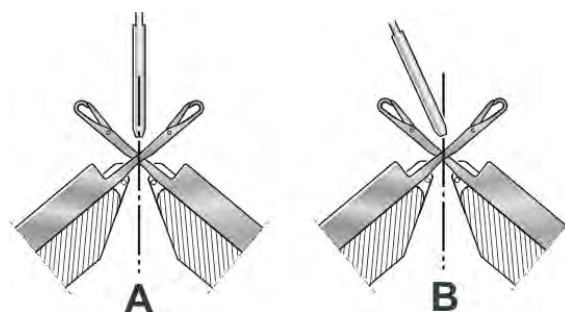


- Aparecerá la ventana de ajuste.



- En el campo "Valor de corrección" entrar la altura deseada.
 Rango de valores: -2.5...0...2.5. Estándar = 0.
 Anchura de paso: 0.05 mm

6. Ajustar el guiahilos.



Posición de la boquilla del guiahilos:

- A Guiahilos interior (pista 7, 8 o 9)
- B Guiahilos exterior (pista 1, 2, 15 o 16)

Más información:

- Ajustar la altura del guiahilos [-> 179]

4.3 Trabajando con archivos

	ATENCIÓN Virus de computadora! Pérdida de datos o pérdida de producción. A través de datos no analizados, al ordenador pueden llegar virus por puertos USB o por la red. → Lleve sólo datos libres de virus a la máquina de tejer.

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Ayuda para trabajar en las ventanas [-> 187]
- Administrador de archivos [-> 193]
- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [-> 197]
- Visualizar archivo en el editor de muestra [-> 202]
- Borrar la memoria de tisaje [-> 204]
- Copiar archivos [-> 206]
- Seleccionar la carpeta actual [-> 209]
- Ejecutar la comprobación de programa [-> 212]

4.3.1 Ayuda para trabajar en las ventanas

Para poder trabajar en las diversas ventanas se debería tomar en cuenta las siguientes ayudas.

Llamar la ayuda directa

Tecla	Función
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Tecla "Ayuda directa"

- Para obtener la ayuda para una tecla del menú, se debe pulsar primeramente la tecla "Ayuda directa" y luego la tecla para la cual se desea obtener la ayuda.

Posicionar el cursor

El texto se introduce en el sitio en que se encuentra el cursor (marca de inserción).

- Pulsar en la posición para posicionar el cursor en el sitio.

Marcar el texto Una palabra o un bloque de texto se marca, para ser copiado, transferido o borrado.

1. Para marcar una palabra, pulsar dos veces sobre la palabra.
2. Para marcar una línea, pulsar tres veces sobre la línea.
3. Para marcar un bloque de texto, trazar con el dedo de la posición inicial hasta la posición final.
- o bien -
En el 1er. nivel de la Editor SINTRAL utilizar las dos teclas Colocar "comienzo de una marcación" y Colocar el "final de una marcación".

Anular la marcación → Para anular la marcación, pulsar en cualquier sitio.

Activar / desactivar el seguro contra escritura

Tecla	Función
	"Activar protección frente a escritura": Activar el seguro contra escritura del archivo seleccionado
	"Desactivar protección frente a escritura": Desactivar el seguro contra copia del archivo seleccionado

Tecla "activar el seguro contra escritura" y "desactivar el seguro contra escritura"

→ Si un archivo con seguro contra escritura es cargado, en la barra de estado del editor SINTRAL aparece el mensaje "Seguro contra escritura".

Entrada en la ventana de selección

Al seleccionar algunas teclas son abiertas ventanas de selección. Las siguientes entradas son posibles:

- el texto puede ser entrado mediante el teclado virtual
- la selección se hace manualmente pulsando una tecla

Las entradas deben ser confirmadas mediante la tecla "Confirmar entrada".

Tecla	Función	Tecla	Función
	regresar al 1er. nivel del Editor SINTRAL		Confirmar la entrada y ejecutar en el Editor SINTRAL

Teclas de función en las ventanas de selección

4.3 Trabajando con archivos

Llamar la ventana de selección "Buscar"

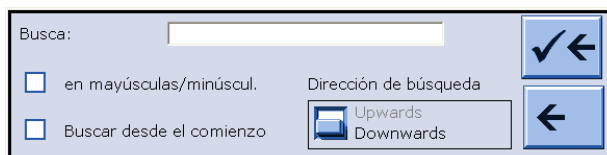
Mediante la entrada de números de destino o texto y la selección de las teclas, se buscará el lugar correspondiente.

Tecla	Función
	"Buscar": buscar un término específico
	"Buscar siguiente": Continuar búsqueda de un término específico

Teclas "Buscar" y "Buscar siguiente"

1. Llamar la ventana de selección "Buscar" mediante la tecla "Buscar".

▷ Aparecerá la ventana "Buscar".



Ventana de selección "Buscar"

2. Entrar con el teclado virtual el texto o número de línea que debe ser localizado.
3. Seleccionar las opciones para escritura en mayúsculas/minúsculas y dirección de búsqueda.
4. Para comenzar a "Buscar desde el comienzo" seleccionar la tecla "Sí",
 - o bien -
 → seleccionar la tecla "No", si solo se debe buscar a partir de este punto.
5. Para activar la búsqueda, pulsar la tecla de flecha superior,
 - o bien -
 → para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha inferior.
6. Para localizar otra presencia del texto, pulsar la tecla "Seguir buscando",
 - o bien -
 → para comenzar la próxima búsqueda, entrar un nuevo número de línea o texto mediante el teclado virtual.



Si aparece el mensaje "Término de búsqueda no encontrado":

El texto buscado no existe en todo el programa de tisaje, o las opciones no están correctamente configuradas.

- Comprobar la entrada del texto.
- Modificar la dirección de búsqueda.

Llamar al ventana de selección "Reemplazar"

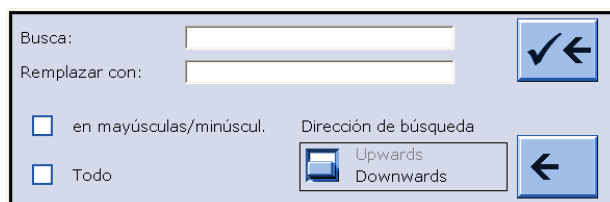
Mediante la entrada de números de destino o texto y la selección de las teclas, se reemplazará esto en el archivo cargado.

Tecla	Función
	"Reemplazar": Buscar un término específico y reemplazarlo con un nuevo término

Tecla "Reemplazar"

1. Llamar al ventana de selección "Reemplazar" Responder la pregunta de seguridad.

▷ Aparece la ventana "Reemplazar con".



Ventana de selección "Reemplazar"

2. Entrar el texto a ser reemplazado por "Busca con" el teclado virtual.
3. Entrar el texto a ser insertado por "Reemplazar con" con el teclado virtual.
4. Si se selecciona la tecla "Todo" el texto (sin consulta en el punto 7) será reemplazado en todo el archivo.
5. Seleccionar las opciones para escritura en mayúsculas/minúsculas y dirección de búsqueda.
6. Para activar la búsqueda, pulsar la tecla de flecha superior,
- o bien -
→ para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha inferior.



Si aparece el mensaje "Término de búsqueda no encontrado":

El texto buscado no existe en todo el programa de tisaje, o las opciones no están correctamente configuradas.

- Comprobar la entrada del texto.
- Modificar la dirección de búsqueda.

7. Responder la pregunta en la ventana des selección recién desplegada. Pulsar la tecla "1" para confirmar.

- o bien -

- Al reaparecer la consulta, pulsar la tecla "0" si el término solo debe ser reemplazado una vez.

- o bien -

- Pulsar la tecla "ESC" para cancelar.

4.3 Trabajando con archivos

Llamar al ventana de selección "Salto"

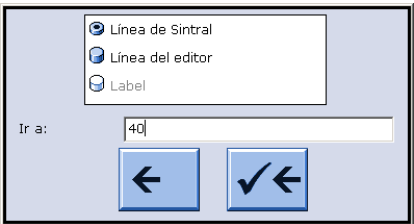
Mediante la entrada de números de destino o nombres y la selección de las teclas es posible saltar a la posición correspondiente en el archivo cargado.

Tecla	Función
	Ejecutar "Salto" a una posición específica

Tecla "Salto"

1. Llamar la ventana de selección "Salto" mediante la tecla "Salto".

▷ Aparece la ventana "Ir a".



Ventana de selección para la tecla de función "Salto"

2. Entrar con el teclado virtual el texto o nombre de línea que debe ser localizado.
3. Para saltar a números de línea Sintral, pulsar la tecla "Línea de Sintral",
- o bien -
→ para ejecutar un salto de línea real, pulsar la tecla "Línea del editor",
- o bien -
→ Para saltar a la línea nombrada, pulsar la tecla "Label".
4. Para activar la búsqueda, pulsar la tecla de flecha derecha,
- o bien -
→ Para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha izquierda.

Llamado automático del teclado virtual

Al seleccionar distintas teclas de función se activa automáticamente el teclado virtual. Se visualiza, ya sea un teclado numérico para la entrada de cifras o un teclado alfanumérico para aquella de letras y cifras.

El teclado virtual comprende tres teclas conmutadoras:

- Tecla SHIFT
- Tecla CPS LCK
- Tecla CTRL

Para utilizar una tecla conmutadora, p.ej. para entrar un carácter especial, pulse primero la tecla conmutadora y luego la tecla con el carácter especial. Para volver a entrar caracteres normales, pulse otra vez una tecla conmutadora.

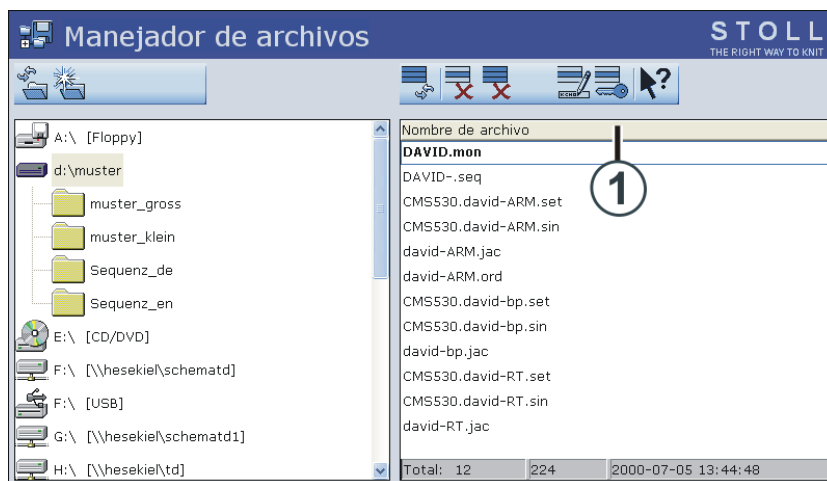
Tecla	Función
	Activar el teclado virtual
	Desactivar el teclado virtual
	Tecla SHIFT: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, y entre cifras y caracteres especiales
	Tecla CPS LCK: conmuta entre letras mayúsculas y letras minúsculas, la asignación de cifras o caracteres especiales permanece inalterada
	Tecla CTRL: conmuta a las teclas de función F1 hasta F10 y a los códigos de teclado (shortcuts)

Teclas conmutadoras

4.3 Trabajando con archivos

4.3.2 Administrador de archivos

En la ventana "Manejador de archivos" se administra tanto archivos como carpetas (Directorios e Imágenes).



Ventana "Manejador de archivos"

Del lado izquierdo son ejecutadas todas las acciones sobre las carpetas. Se puede, por ejemplo, crear una nueva carpeta.

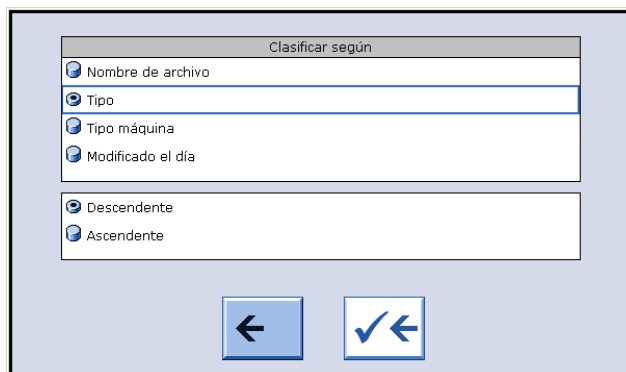
Ud. tiene acceso a los siguientes soportes de datos:

- USB-Memory-Stick
- Disco duro (Harddisk) del ordenador en la máquina de tejer
- Online
- Red

Del lado derecho se visualiza los archivos de la carpeta seleccionada. El listado de los archivos aparece en orden alfabético (ajuste estándar), la cantidad de archivos disponibles es indicada en la línea de estado (Total:) de la lista.

Determinar el orden de clasificación

El orden de clasificación puede ser ajustado de manera individual. Para ello hacer clic en la línea de encabezado (1). Seleccionar el orden de clasificación en la ventana "Ordenar según" y confirmar.



Determinar el criterio para ordenar

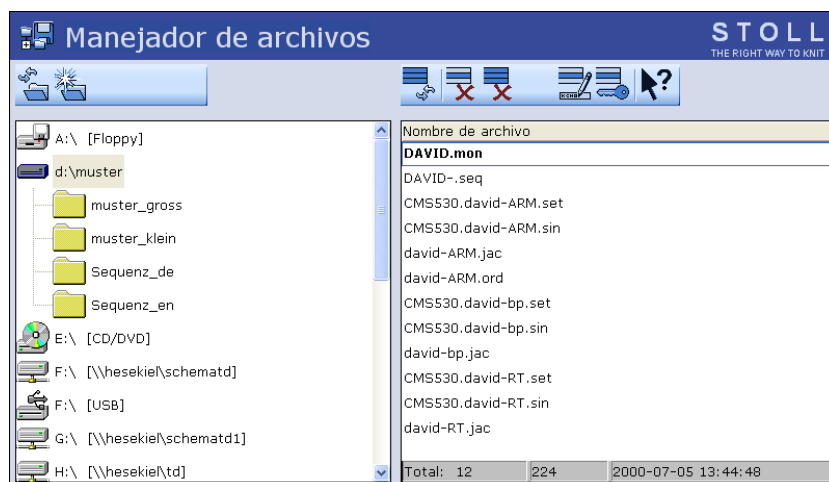
Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Manejador de archivos"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas de la ventana "Manejador de archivos"

Llamar la ventana "Manejador de archivos":

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar la ventana "Manejador de archivos".

Acciones en la ventana
"Manejador de archivos"



Ventana "Manejador de archivos"

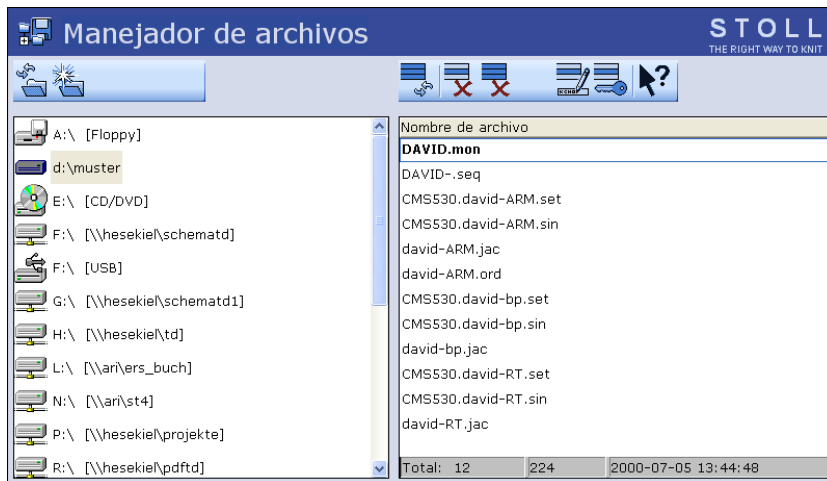
4.3 Trabajando con archivos

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Actualizar": Volver a determinar el contenido de todas las carpetas		"Borrar todo": Borrar todos los archivos en la carpeta seleccionada
	"Crear carpeta": Crear una nueva carpeta en el directorio seleccionado		"Visualizar archivo": Visualizar archivo seleccionado
	"Copiar carpeta": Copiar la carpeta seleccionada incluyendo su contenido (subcarpetas, archivos) en la carpeta de destino		"Renombrar archivo": Modificar el nombre del archivo seleccionado
	"Borrar carpeta": Borrar la carpeta seleccionada, incluyendo su contenido (subcarpetas, archivos)		"Activar protección frente a escritura": Activar el seguro contra escritura del archivo seleccionado
	"Renombrar carpeta": Modificar el nombre de la carpeta seleccionada		"Desactivar protección frente a escritura": Desactivar el seguro contra copia del archivo seleccionado
	"Actualizar": Volver a determinar el contenido de la carpeta		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	"Borrar archivo": borrar archivo seleccionado		

Teclas en la ventana "Manejador de archivos"

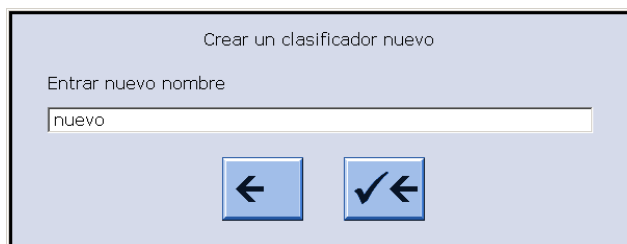
Llamar la ventana de selección "Crear carpeta"

Al seleccionar una unidad de almacenamiento o una carpeta en la lista de la izquierda, se activa la tecla "Crear carpeta".



Tecla Crear carpeta" Crear carpeta" en la ventana "Administrador de archivos"

1. Pulsar sobre la carpeta de la lista de la izquierda en la cual se desea crear la nueva carpeta.
2. Llamar la ventana de selección con la tecla "Crear carpeta".
 - ▷ Aparece la ventana "Crear nueva carpeta".



Ventana de selección "Crear nueva carpeta"

3. Entrar el nuevo nombre de la carpeta de muestra mediante el teclado virtual.
4. Para guardar la nueva carpeta, pulsar la tecla de flecha derecha,
 - o bien -
 - Para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha izquierda.

Más información:

- Conexión KnitLAN [-> 221]
- Seleccionar la carpeta actual [-> 209]

4.3 Trabajando con archivos

4.3.3 El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas

El trabajo con archivos (Sintral, Jacquard, Setup), bibliotecas (Auto-Sintral) y carpetas se hace en la ventana "Leer & Almacenar".

La lista de archivos está dividida en tipo de máquina, nombre de archivo, tipo y modificado el día. Es posible ordenar cualquiera de las 4 columnas pulsando el título de la columna deseada. En la línea de estado aparecen la cantidad de archivos (Total), tamaño de archivo y la fecha/hora de la última modificación del archivo seleccionado.

Ud. tiene acceso a los siguientes soportes de datos:

- Unidades extraíbles (en el puerto USB)
por ejemplo: USB-Memory-Stick, unidad de disquete, unidad de CD, unidad de DVD, disco duro externo
- Disco duro (Harddisk) del ordenador en la máquina de tejer
- Online
- Unidad de red



Si se ha activado "EALL" al cargar, la muestra que estuvo cargada hasta entonces será borrada por completo.

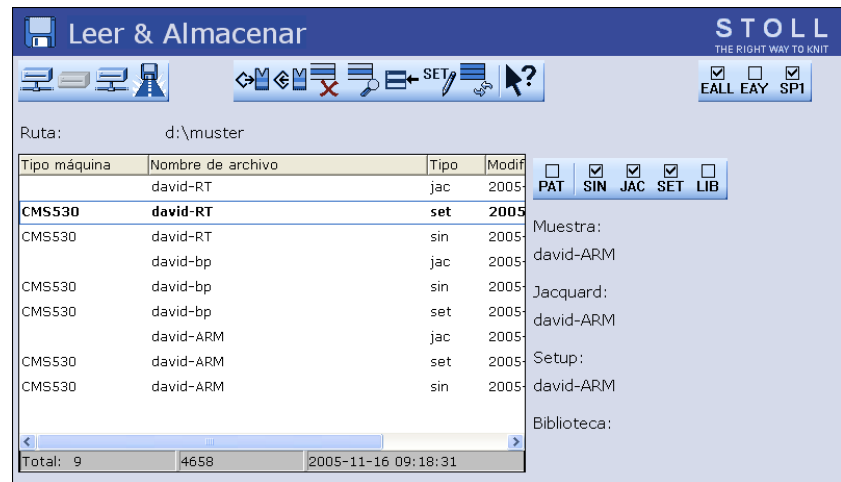
Botones	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas de la ventana "Leer & Almacenar"

Trabajar con archivos y carpetas:

	ATENCIÓN
	¡Pérdida de datos! ¡Los archivos y las carpetas pueden ser borrados sin querer si no se tiene cuidado! ➔ ¡Haga una copia de seguridad de cada carpeta!

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".

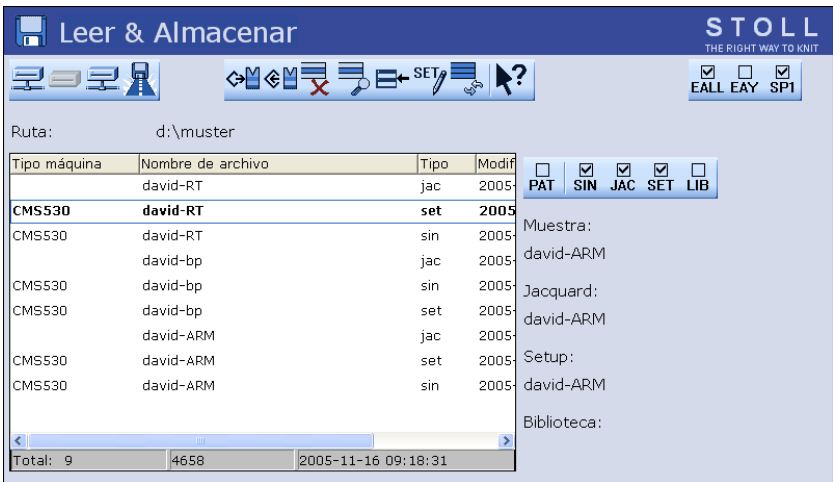


Ventana "Leer & Almacenar"

2. Seleccionar la ruta deseada utilizando una de las teclas "Selección directa de carpeta".
3. Con los botones PAT/SIN/JAC/SET/LIB seleccionar, si deben ser listadas muestras completas de la máquina actual (PAT) o bien tipos de archivos por separado.
4. Seleccionar archivo.
5. Seleccionar acción.
6. Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1",
- o bien -
→ Pulsar la tecla "0" para cancelar.
7. Llamar el "Menú principal".

4.3 Trabajando con archivos

Acciones en la ventana "Leer & Almacenar"



Ventana "Leer & Almacenar"

Tecla	Función
 	"Selección directa de la carpeta": Seleccionar carpeta predefinida
 	
	
	"Seleccionar la carpeta actual": Abrir el diálogo para la definición de la carpeta actual
	Visualizar el contenido del archivo Zip (con Setup2)
	Cerrar el archivo Zip (con Setup2)
	cargar archivo seleccionado y partes de muestra correspondientes
	Cargar la muestra con los datos de Setup seleccionados (con el Setup2)
	guardar las partes de muestra seleccionadas en la carpeta actual

Teclas en la ventana "Leer & Almacenar"

Tecla	Función
	Guardar la muestra con los datos de Setup seleccionados (con Setup2)
	borrar archivo seleccionado
	Visualizar archivo seleccionado
	"Añadir" añadir archivo seleccionado y partes de muestra correspondientes a una muestra ya cargada
	Editar datos Setup (con Setup1)
	"Actualizar": Volver a determinar el contenido de la carpeta
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
 	"Selección muestra" completa activar, o bien desactivar
 	activar o desactivar "Selección de Sintral"
 	activar o desactivar "Selección Jacquard"
 	activar o desactivar "Selección Configuración"
 	activar o desactivar "Selección biblioteca"
 	activar o desactivar "Selección EALL"

Teclas en la ventana "Leer & Almacenar"

4.3 Trabajando con archivos

Tecla		Función
		activar o desactivar "Selección EAY"
		desactivar o desactivar "Selección SP1"
		Desactivar o desactivar "Selección YLC"

Teclas en la ventana "Leer & Almacenar"

Más información:

- Conexión KnitLAN [-> 221]
- Seleccionar la carpeta actual [-> 209]
- Copiar archivos [-> 206]
- Visualizar archivo en el editor de muestra [-> 202]
- Editor Setup2 [-> 238]
- Setup1 - Editar archivo Setup [-> 267]

4.3.4 Visualizar archivo en el editor de muestra

En la ventana "Editor de muestra" se visualiza el archivo seleccionado de la ventana "Leer & Almacenar" (Vista previa).

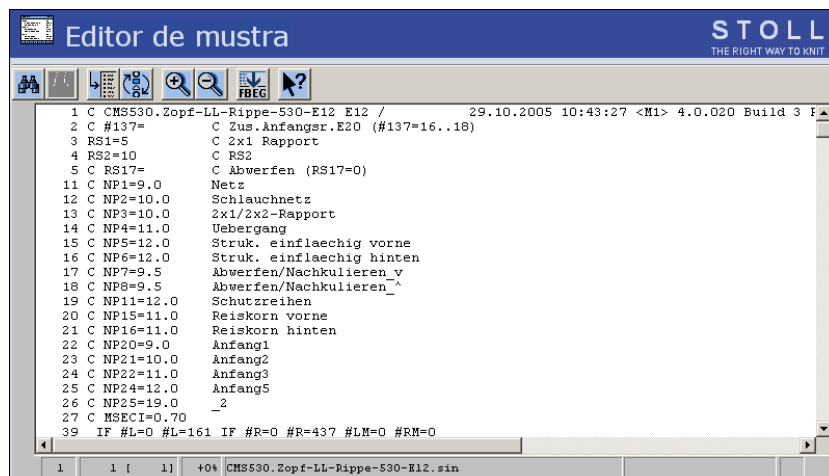
Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Tecla "Visualizar el archivo"
	Llamar la ventana "Editor de muestra"

Teclas de la ventana "Editor de muestra"

Visualizar archivo en el editor de muestra.

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Seleccionar en la lista de archivos el archivo a ser visualizado.
3. Pulsar la tecla "Visualizar archivo".
4. Se abre la ventana "Editor de muestra".

Acciones en la ventana
"Editor de muestra"



Ventana "Editor de muestra"

4.3 Trabajando con archivos

Tecla	Función
	Buscar un término específico
	"Seguir buscando": Continuar la búsqueda de un término específico
	Ejecutar "Salto" a una posición específica
	Ejecutar "Salto rápido" a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Aumentar": Representar el texto aumentado de tamaño
	"Reducir": Representar el texto achicado
	"Lista de función": Visualización de las funciones de activación y desactivación de la muestra
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Teclas en la ventana "Editor de muestra"

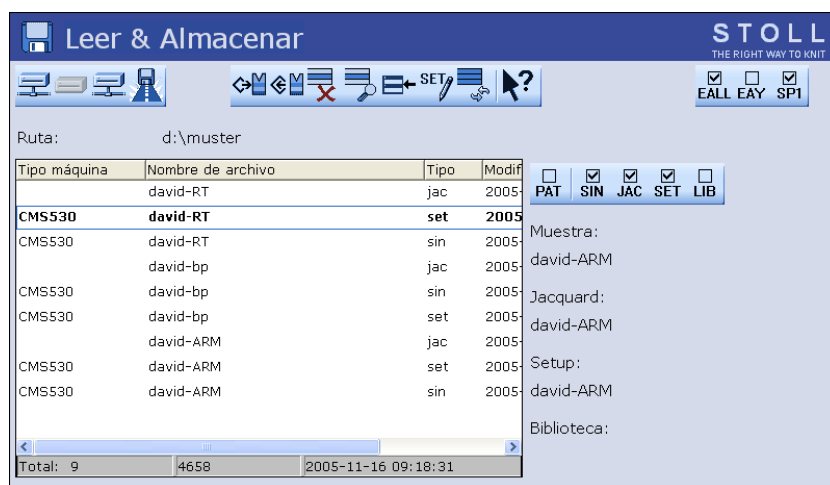
4.3.5 Borrar la memoria de tisaje

En la memoria de tisaje está almacenado el programa de tisaje actual, con el cual trabaja su máquina de tejer. Cuando Ud. borra la memoria de tisaje, esto no influye en las muestras y bibliotecas almacenadas en los soportes de datos.

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar "Borrar la memoria de tisaje"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para borrar la memoria de tisaje

Borrar la memoria de tisaje 1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".



Ventana "Leer & Almacenar"

2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar "Borrar la memoria de tisaje".
4. Llamar el "Menú principal".

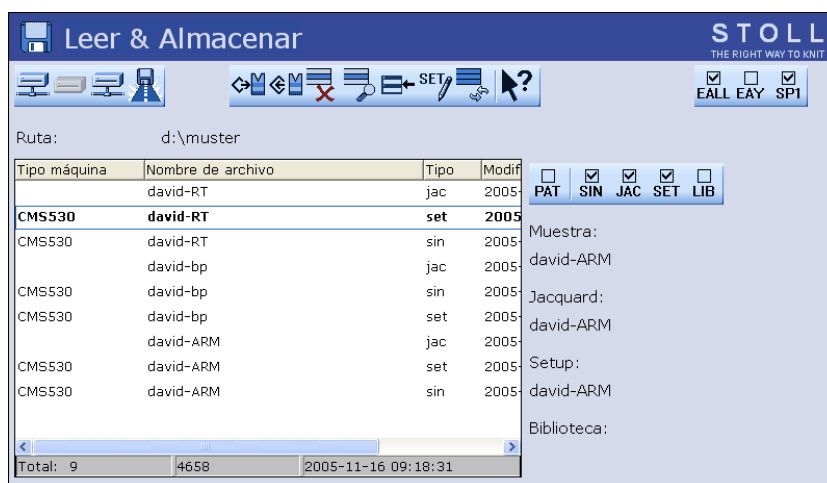


Si la tecla "EALL" no está seleccionado, pueden ser borrados datos individuales de la memoria de tisaje (sin, jac o AutoSintral).

4.3 Trabajando con archivos

Borrar datos individuales de la memoria de tisaje

1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".



Ventana "Leer & Almacenar"

2. Efectuar la selección del archivo mediante las teclas SIN o JAC.
3. Llamar las "Teclas de función adicionales"
4. Llamar "Borrar la memoria de tisaje".
5. Llamar el "Menú principal".

4.3.6 Copiar archivos

En la ventana "Catálogo de copia" se copian archivos de una unidad de disco a la otra. El listado de los archivos aparece en orden alfabético, la cantidad de archivos disponibles es indicada en la línea de estado (Total:) de la lista.

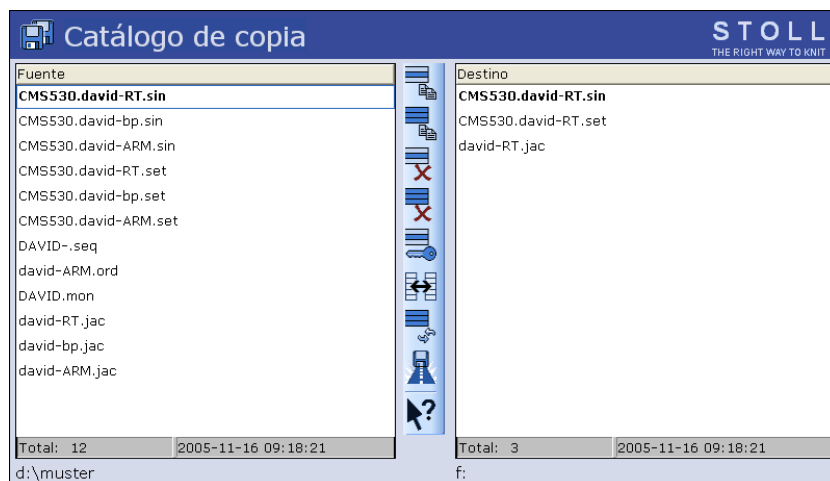
En el siguiente ejemplo los datos son copiados del disco duro al USB-Memory-Stick (copia de seguridad)

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Catálogo de copia"

Teclas de la ventana "Catálogo de copia"

Copiar el archivo del disco duro al USB-Memory-Stick:

1. Conectar el USB-Memory-Stick al puerto USB.
2. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
3. Llamar las "Teclas de función adicionales"
4. Llamar la ventana "Catálogo de copia".



Indicación de la ruta de acceso en la ventana "Catálogo de copia"

5. Comprobar si las rutas en las listas "Origen" y "Destino" son indicadas correctamente. La ruta es indicada al final de cada lista.
6. Si no es el caso, modificar la ruta mediante la tecla "Seleccionar carpeta actual".
7. En la lista izquierda ("Origen") pulsar sobre el archivo deseado.

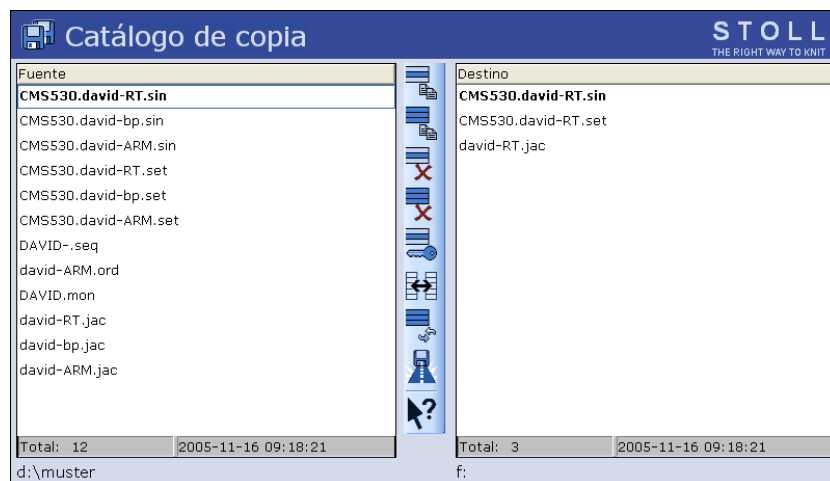
4.3 Trabajando con archivos

8. Pulsar en la tecla "Copiar archivo".

- ▷ Cuando el archivo ha sido copiado, aparece en la lista derecha ("Destino").

9. Para copiar más muestras, repetir los pasos 7 y 8.

Acciones en la ventana
"Catálogo de copia"



Indicación de la ruta de acceso en la ventana "Catálogo de copia"

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Copiar archivo": Copiar en el destino el archivo seleccionado en origen		"Desactivar protección frente a escritura": Desactivar el segura contra copia del archivo seleccionado
	"Copiar todo": Copiar todos los archivos de Origen a Destino		"Seleccionar la carpeta actual": Abrir el diálogo para la definición de la carpeta actual
	borrar archivo seleccionado		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	"Borrar todo": Borrar todos los archivos en la carpeta seleccionada		"Intercambiar contenido": Intercambiar contenidos de Origen y Destino, a la izquierda siempre se encuentra el Origen y a la derecha el Destino
	"Activar protección frente a escritura": Activar el segura contra escritura del archivo seleccionado		"Actualizar": Volver a determinar el contenido de la carpeta

Teclas en la ventana "Catálogo de copia"

Ejecutar la acción:

1. Pulsar dentro de la lista en la cual debe ser ejecutada la acción.
2. Pulsar la tecla deseada.
3. Para ejecutar otras acciones, repetir los pasos 1 y 2.

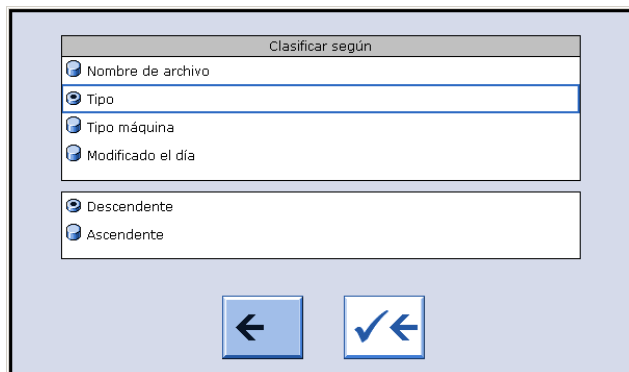
Determinar el orden de clasificación

El orden de clasificación puede ser ajustado de manera individual. Para ello hacer clic en la línea de encabezado (1).



Ventana "Catálogo de copia"

Seleccionar el orden de clasificación en la ventana "Ordenar según" y confirmar.



Determinar el criterio para ordenar

Más información:

- Seleccionar la carpeta actual [-> 209]

4.3 Trabajando con archivos

4.3.7 Seleccionar la carpeta actual

Informaciones generales Los archivos de muestra pueden estar guardados en diversas unidades de almacenamiento (memoria) de la máquina o bien en otra máquina de la red.

Para cargar un archivo de otra unidad de almacenamiento en la máquina de tejer es necesario entrar la ruta de acceso completa. Bajo ruta se entiende la indicación del lugar en el cual se encuentra el archivo, como por ejemplo en una disquetera del M1.

Una ruta contiene las siguientes indicaciones:

1. Letra de la unidad de disco (o nombre del ordenador) (p.ej.: "D:" o "\\SERVER01")
2. Indicación de las subcarpetas (p.ej.: "\\MUSTER" o "Stoll\M1\Extract\")

Ajustes estándar Las siguientes unidades se encuentran ajustadas automáticamente en las teclas de "Selección directa de carpeta":

Tecla	Unidad	Explicación
	F:\	USB-Memory-Stick
	D:\	Disco duro
	Nombre:\	Unidad de red

Ajustes estándar de las unidades de almacenamiento

Seleccionar la carpeta actual En las ventanas "Catálogo datos de la orden", "Catálogo datos de la secuencia" y "Catálogo listas de secuencia" se toman las selecciones de carpetas de la ventana "Leer & Almacenar".

(Excepción: La indicación en la ventana "Catalogo de copia" es válida tan solo para esta ventana.)

Con la tecla "Seleccionar la carpeta actual" se establece a que unidad de almacenamiento son ligadas las 3 teclas "Selección directa de carpeta".

Tecla	Función		
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"		
     	Tecla "Selección directa de carpeta" Los símbolos de las 3 teclas " Selección directa de carpeta " se ajustan a la unidad de almacenamiento con acceso directo: <table> <tr> <td> ♦ USB-Memory-Stick ♦ Unidad de red ♦ Unidad de CD (USB) </td><td> ♦ Disco duro ♦ KnitLAN ♦ Unidad de disquete (USB) </td></tr> </table>	♦ USB-Memory-Stick ♦ Unidad de red ♦ Unidad de CD (USB)	♦ Disco duro ♦ KnitLAN ♦ Unidad de disquete (USB)
♦ USB-Memory-Stick ♦ Unidad de red ♦ Unidad de CD (USB)	♦ Disco duro ♦ KnitLAN ♦ Unidad de disquete (USB)		
	Tecla "Seleccionar la carpeta actual"		
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones		
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones		

Teclas para modificar una ruta

Modificar la ruta de una tecla "Selección directa carpeta":

1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Pulsar la tecla "Selección directa carpeta" a la cual se le debe modificar la ruta.
3. Pulsar la tecla "Seleccionar la carpeta actual".
 - ▷ Aparece la ventana de entrada "Seleccionar una nueva carpeta".



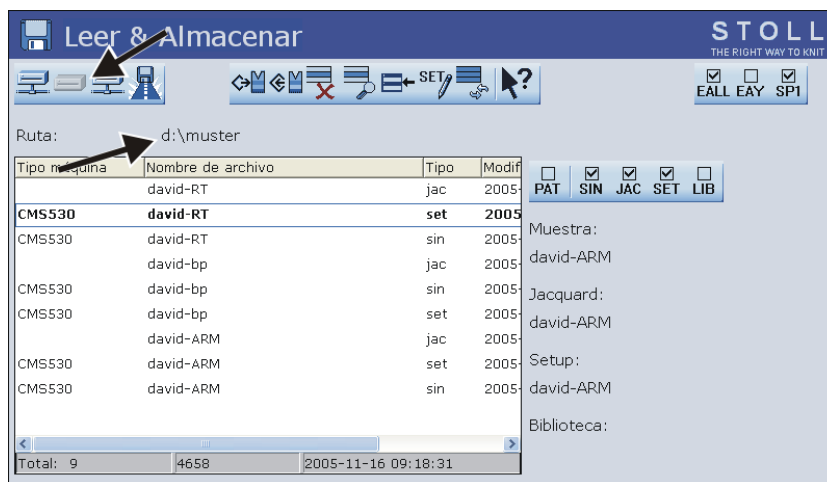
Ventana "Seleccionar una nueva carpeta"

4. Seleccionar la nueva ruta.

4.3 Trabajando con archivos

5. Terminar el proceso de ajuste y guardar las modificaciones.

- En la ventana "Leer & Almacenar" la representación de la tecla "Selección directa carpeta" es adaptada a la nueva ruta. La ruta es visualizada debajo.



Visualización de la ruta ajustada

4.3.8 Ejecutar la comprobación de programa

Si realizó una modificación en el programa de tisaje puede verificar sus entradas. Se verificará la capacidad de tisaje del programa de tisaje. En caso de detectar un error aparece un mensaje de error en el sector inferior de la ventana. Pulsando la tecla "?" se visualizan notas con respecto a la causa y su solución.

Tenga en cuenta que sólo se detectan errores de programación, los así llamados errores de sintaxis. Los errores en el sector del Jacquard no podrán ser detectados.

Durante la comprobación del programa se visualiza la muestra en el sector superior y los avisos TP en el sector inferior. Es posible modificar el tamaño de las ventanas de los dos sectores.

Tecla	Función
	Llamar el "Menú principal"
	Activar la ventana "Editor de Setup"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Comprobación de programa"

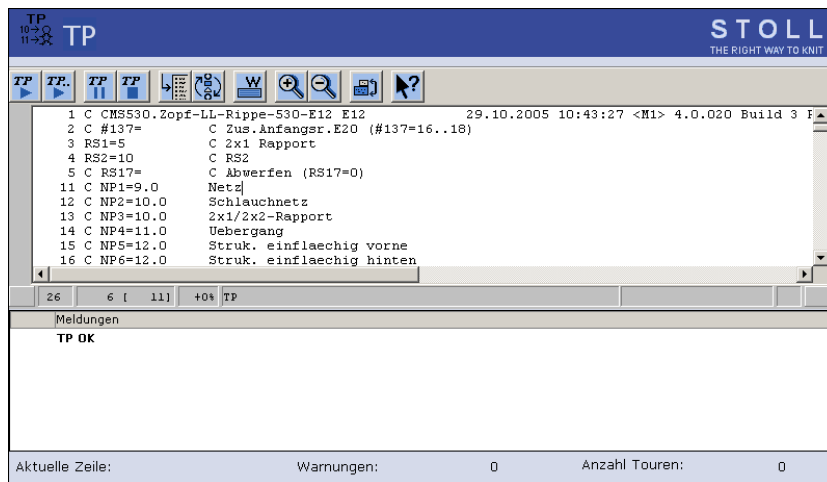
Teclas de la ventana "Comprobación de programa"

Llamar la ventana "Comprobación de programa":

- ✓ Hay un programa de tisaje cargado.
- 1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Editor".
- 2. Llamar las "Teclas de función adicionales".
- 3. Llamar la ventana "Comprobación de programa".

4.3 Trabajando con archivos

Acciones en la ventana
"Comprobación de
programa"



Ventana "Comprobación de programa"

Tecla	Función
	"Arrancar el test del programa": Iniciar la comprobación del programa desde la 1a. línea
	"Arrancar el test del programa": Iniciar la comprobación de programa desde una línea específica
	"Interrumpir comprobación": Interrumpir comprobación y continuarla
	"Finalizar el test del programa"
	Ejecutar "Salto" a una posición específica
	Ejecutar "Salto rápido" a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Mostrar advertencia": Visualización de advertencia durante la activación/desactivación del TP
	"Aumentar": Representar el texto aumentado de tamaño

Teclas en la ventana "Comprobación de programa"

Tecla	Función
	"Reducir": Representar el texto achicado
	"Cambiar tamaño" Cambiar el tamaño de ventana de emisión de muestras y errores
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Teclas en la ventana "Comprobación de programa"

4.4 Trabajar con el editor Sintral

Las modificaciones o ampliaciones pequeñas en el programa de tisaje se elaboran con el editor Sintral. La máquina de tejer debe pararse, a fin de poder elaborar un programa de tisaje con el editor Sintral. El programa de tisaje puede sólo visualizarse mientras la máquina está funcionando.

Más información:

- Ayuda para trabajar en las ventanas [-> 187]

4.4.1 Activar el editor Sintral

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Editor Sintral"

Tecla para la ventana "Editor Sintral"

- ➔ Llamar la ventana "Editor Sintral".

4.4 Trabajar con el editor Sintral

- Aparece la ventana del 1er nivel en el "Editor SINTRAL". En esta ventana se visualiza el archivo actualmente cargado.



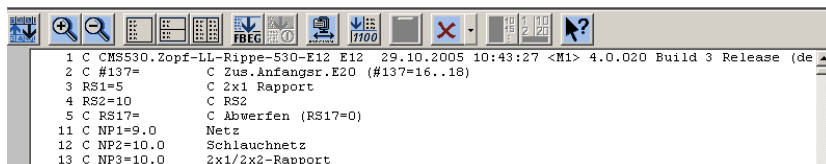
Ventana del 1o. nivel en el "Editor SINTRAL"

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Conmutar la barra de funciones": Conmutar la barra de funciones al segundo nivel		Buscar un término específico
	Visualizar la barra de funciones "Salto de máscara"		"Seguir buscando": Continuar la búsqueda de un término específico
	"Comienzo de marcación": Marcar el comienzo de una selección. Una selección ya existente es eliminada.		"Reemplazar": Buscar un término específico y reemplazarlo con un nuevo término
	"Final de marcación": Colocar el final de una marcación		Ejecutar "Salto" a una posición específica
	"Cortar": recortar el sector marcado		El submenú "Salto" es desplegado
	"Copiar": copiar sector marcado		Ejecutar "Salto rápido" a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Pegar" volver a insertar una región copiada o recortada		Activar y desactivar la visualización del "Teclado"
	"Deshacer": Se deshace la acción (también posible varias veces)		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
	"Restablecer": Restablecer una acción anulada (también posible varias veces)		

Teclas 1er. nivel en el "Editor SINTRAL"

2o. nivel del "Editor SINTRAL"

Con la tecla "Conmutar la barra de funciones" la ventana cambia al 2o. nivel del "Editor SINTRAL".



Ventana del 2o. nivel en el "Editor SINTRAL"

Tecla	Función	Tecla	Función
	"Conmutar la barra de funciones": Conmutar la barra de funciones en el primer nivel		"Comprimir y descomprimir el jacquard": Comprimir o bien descomprimir las líneas de Jacquard marcadas
	"Aumentar": Representar el texto aumentado de tamaño		"Colocar comienzo del jacquard": Colocar el comienzo del Jacquard en la línea actual
	"Reducir": Representar el texto achicado		Cambiar entre la muestra actual y el "Auto-Sintral"
	"Deshacer división de ventana": Deshacer la división de la ventana (horizontalmente o verticalmente)		"Borrar todo": Borrar toda la muestra
	"Dividir ventana horizontalmente": Dividir ventana horizontalmente.		Es abierto el submenú "Borrar"
	"Dividir ventana verticalmente": Dividir ventana verticalmente		"Ordenar" la región marcada según los números de línea ascendentemente
	"Lista de función": Visualización de las funciones de activación y desactivación de la muestra		"Renumerar": Asignar nuevamente los números en el sector marcado
	Activar y desactivar la visualización de los "Mensajes de error" del Sintral		Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Teclas adicionales del 2o. nivel del "Editor SINTRAL"

4.4 Trabajar con el editor Sintral

Tecla de función "Auto-Sintral"

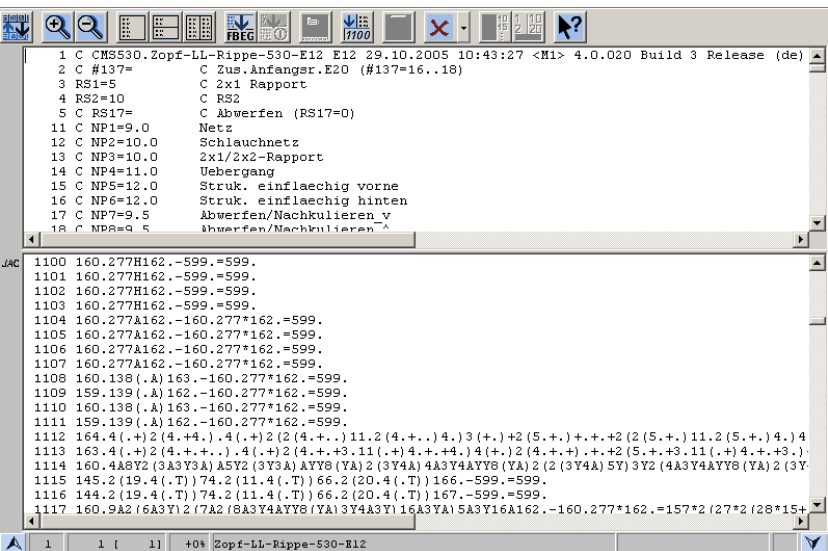
Para activar esta tecla, debe estar cargado el "Auto-Sintral". En el editor solo se puede cambiar entre la muestra cargada actualmente y el "Auto-Sintral".

Tecla	Función
	Cambiar entre la muestra actual y el "Auto-Sintral"

Tecla "Auto-Sintral"

Tecla de función "Dividir ventana horizontalmente"

Esta función pone a su disposición 2 editores que trabajan independientemente el uno del otro. Al abrir, el editor inferior salta directamente al comienzo del Jacquard. El tamaño de la división es modificada mediante las teclas de flechas en el margen inferior derecho de la imagen.



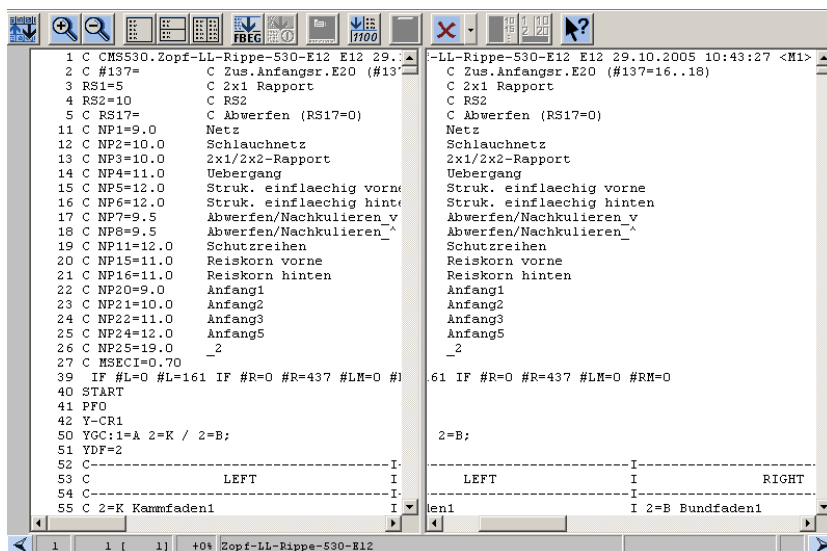
Ventana en la función "Dividir ventana horizontalmente"

Tecla	Función	Tecla	Función
	aumentar la división inferior		aumentar la división superior

Teclas de función en la función "Dividir ventana horizontalmente"

Tecla de función "Dividir ventana verticalmente"

Esta función pone a su disposición 2 editores que siempre representan las mismas líneas. El desplazamiento vertical en un editor modifica al mismo tiempo al 2o. editor. El desplazamiento horizontal solo modifica un editor y es posible por tanto visualizar el comienzo de una línea larga en el editor izquierdo y el final en el editor derecho. Las selecciones son realizadas simultáneamente también en el otro editor. El tamaño de la división es modificada mediante las teclas de flechas en el margen inferior derecho de la imagen.



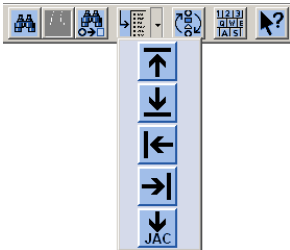
Ventana en la función "Dividir ventana verticalmente"

Tecla	Función	Tecla	Función
	aumentar la división derecha		aumentar la división izquierda

Teclas de función en la función "Dividir ventana verticalmente"

4.4 Trabajar con el editor Sintral

Llamar el submenú "Salto" Pulsar la tecla de flecha al lado de la tecla "Salto". Mediante esta submenú es posible saltar al comienzo o bien al final del archivo o bien de la línea.

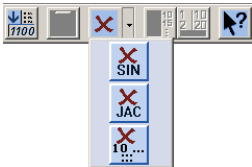


Ventana submenú "Salto"

Tecla	Función	Tecla	Función
	Salto al inicio del archivo		Salto al inicio de la línea
	Salto al final del archivo		Salto al final de la línea
	Salto al inicio del Jacquard		

Teclas de función en el submenú "Salto"

"Borrar" - Llamar el submenú Pulsar la tecla de flecha al lado de la tecla "Borrar". Mediante este submenú es posible borrar el Sintral, Jacquard o una línea del archivo cargado.



Ventana submenú "Borrar"

Tecla	Función	Tecla	Función
	Borrar el Sintral del archivo		Borrar la línea indicada del archivo
	Borrar el Jacquard del archivo		

Teclas de función en el submenú "Borrar"

4.4.2 Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores

Luego de cargar y comprobar un archivo es posible visualizar la funciones y mensajes de error para la misma en el "Editor SINTRAL" Es posible saltar a estas listas por medio de las siguientes teclas.

Tecla	Función
	"Ayuda de salto al próximo"
	"Ayuda de salto al anterior"

Teclas para la Ayuda de salto

- ➔ Para saltar a la próxima función / al próximo error en el programa de tisaje, pulsar la tecla "Ayuda de salto al próximo".
- o bien -
- ➔ Para saltar a la función anterior / al error anterior en el programa de tisaje, pulsar la tecla "Ayuda de salto al anterior".

4.5 Conexión KnitLAN

Válido para:

Esta descripción solo es válida para máquinas cuyas conexiones al Stoll Nameserver no están activas.

Si la conexión al Stoll Nameserver está activa, la tecla "Favoritos de la red" no está disponible, ya que la conexión de KnitLAN es configurada en el Stoll Nameserver.

La conexión KnitLAN sirve para transferir datos y muestras entre la máquina y un M1 o un servidor FTP (FTP = File Transfer Protocol, Protocolo de red de transferencia de datos).

La conexión KnitLAN sustituye el programa online utilizado hasta ahora. En este capítulo se describe el ajuste de la conexión KnitLAN. La selección de los ordenadores para "Mis sitios de red" está descrita en las instrucciones de MCNET2.

Puede utilizar la conexión KnitLAN para:

- Transferencia de programas de tisaje
- Control de la producción
- Registro de datos de la máquina

Condiciones previas:

- La máquina y el M1 están en red
- Sistema operativo de la máquina: V 1.2 (o superior)
- Versión del software del M1: V 3.9 (o superior)

Configurar la Conexión
KnitLAN:

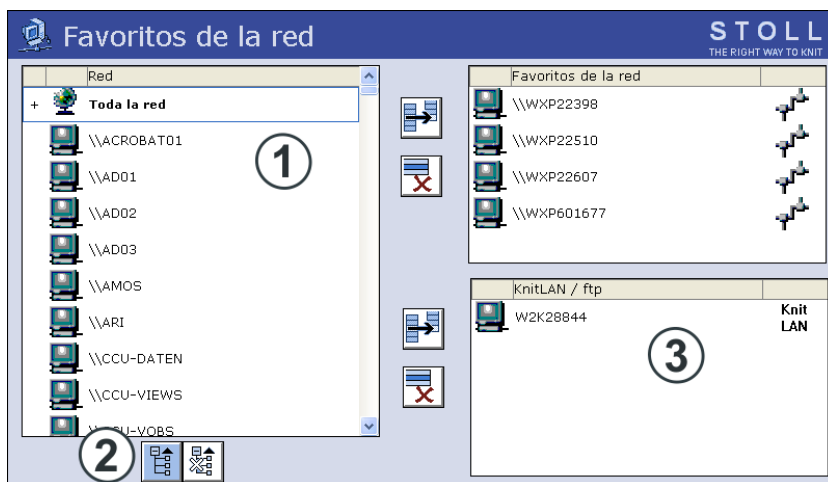
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Favoritos de la red"
	Abre la subestructura de la red seleccionada.
	Cierra la subestructura de la red seleccionada.
	Transfiere el ordenador seleccionado al campo "KnitLAN / ftp"
	Elimina el ordenador seleccionado

Teclas para el ajuste de la conexión KnitLAN

Tecla	Función
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste de la conexión KnitLAN

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Favoritos de la red".



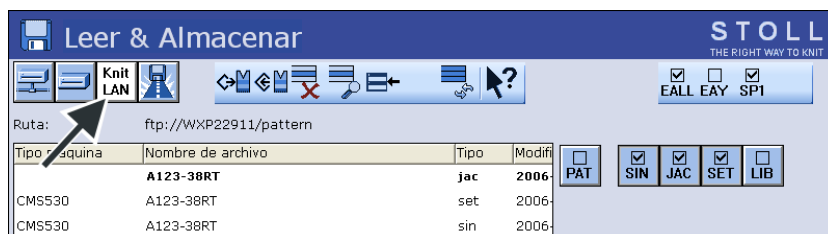
Ventana "Favoritos de la red"

- 1 Visualización del entorno de red que integra la máquina.
- 2 Abre la subestructura de la red seleccionada.
- 3 Ordenadores que se utilizan para KnitLAN (p. ej. Workstation de muestras) u ordenadores en los cuales se instaló un servidor FTP.
FTP = File Transfer Protocol (Protocolo de red para la transferencia de datos).
4. Seleccionar el ordenador del M1 de toda la red (1).
Si sólo se visualiza toda la red, abrir la subestructura con la tecla (2).
5. Transferir el ordenador seleccionado al campo "KnitLAN / ftp" (3) .
6. Si se debe seleccionar otro ordenador, repetir los pasos 4 y 5.
7. Llamar el "Menú principal".

4.5 Conexión KnitLAN



Puede ocupar una de las teclas "Selección directa de carpeta" con la conexión KnitLAN. A la tecla se le asignará el símbolo "KnitLAN" para su identificación. En el campo de selección se verá el contenido de la carpeta en el M1.



El trabajo en el M1:

1. Para que funcione la conexión del M1 a las máquinas OKC, se debe liberar el acceso ("D:\Stoll\M1plus\KnitLAN\Bootfiles" y "Mc-ReadWrite") a los directorios KnitLAN.
 Seleccionar directorio, abrir menú contextual, propiedades, ficha Compartir esta carpeta, compartir esta carpeta en la red
2. En el Firewall de Windows deberá abrir los ajustes de firewall y permitir el Stoll FTP-Service como excepción. (Inicio > Panel de control > Windows-Firewall > ficha: Excepciones).
 El programa "Stoll FTP-Service" se encuentra en la ruta de instalación del M1 (p. ej. "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

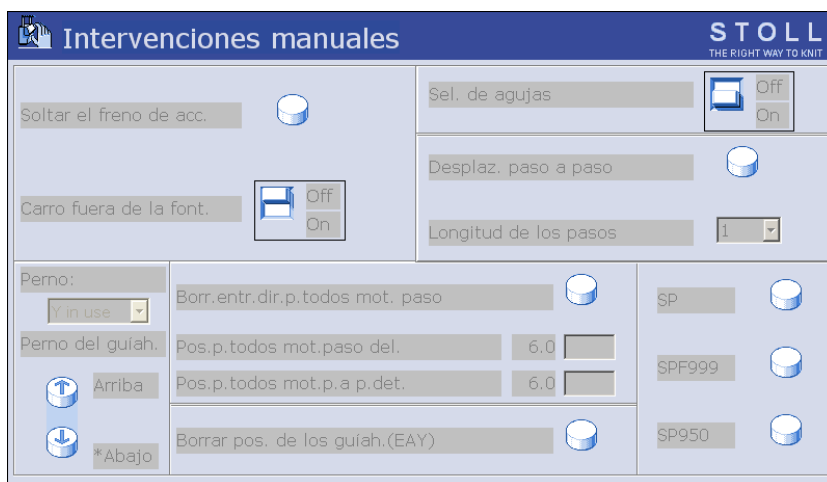
Más información:

- Seleccionar la carpeta actual [-> 209]

4.6 Definir el perfil del usuario

De forma predeterminada, cada usuario de la máquina de tejer puede abrir y realizar modificaciones en todas las ventanas de la interfaz. En algunos casos se desea restringir el acceso para que no todos los usuarios puedan modificar datos o los ajustes de la máquina. Esto puede ajustarse a través la ventana "Perfil del usuario". En este ventana se pueden asignar derechos a un usuario o a un grupo de usuarios que determinen qué modificaciones puede realizar. Cuando una ventana está bloqueada se puede acceder a ella para su lectura, pero no es posible introducir modificaciones en ella. (Excepción: el usuario conoce la contraseña y puede desbloquear la ventana).

Los elementos de mando de un ventana bloqueado tienen un fondo gris claro.



Ventana bloqueado "Intervenciones manuales"

La asignación de derechos es competencia exclusiva de personal autorizado y está protegida con una contraseña.

Se puede definir cualquier número de perfiles de usuario, por ejemplo para:

- Tejedores
- Personal del turno de noche
- Instaladores (técnicos)
- Maestros

4.6 Definir el perfil del usuario



ATENCIÓN

¡Este la ventana está protegido con contraseña!

Cada vez que se abre el ventana se solicitará la introducción de dicha contraseña. Esto sirve como medida de seguridad, para que ninguna persona no autorizada pueda acceder la ventana.

- La contraseña deberá permanecer confidencial.
- La contraseña puede contener minúsculas o mayúsculas.

→ Apuntar la contraseña y guardarla en un lugar seguro.



De perderse dicha contraseña, solicite una clave especial al servicio de atención al cliente - Helpline de Stoll.

La ventana "Perfil del usuario"



La ventana "Perfil del usuario"

Campo	Función
1	Lista de selección de ventanas que se desean bloquear o desbloquear. La barra de desplazamiento (2) puede ser movido hacia arriba o hacia abajo en la lista. De este modo encontrará más ventanas para su selección.
3	Interruptor para bloquear o desbloquear una ventana
4	Deshacer todas las modificaciones (Reset)
5	Operaciones para el perfil del usuario seleccionado
6	Seleccionar o definir un perfil del usuario

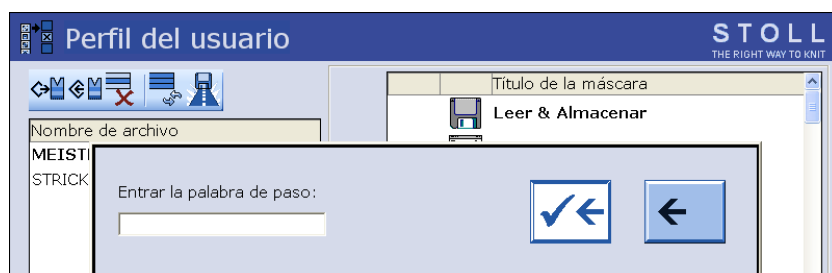
Definir el perfil del usuario

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"
	Confirmar la contraseña
	Volver a la ventana anterior (cancelar proceso)
	Bloquear la ventana
	Desbloquear la ventana
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Desbloquear todas las ventanas
	Bloquear todas las ventanas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para definir el "Perfil del usuario"

Definir el perfil del usuario:

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Perfil del usuario"



Introducir contraseña

3. Introducir y confirmar la contraseña por medio del teclado. De forma predeterminada, la primera contraseña es "MASK.ACCESS". Se introducirá en mayúsculas y sin comillas.

4.6 Definir el perfil del usuario



La ventana "Perfil del usuario"

4. Bloquear la ventana: Pulsar sobre la ventana correspondiente de la lista de selección (1) y pulsar la tecla "Bloquear ventana" (3).
 - o bien -
 - Hacer doble clic sobre la ventana correspondiente en la lista de selección.
5. Desbloquear la ventana: Para desbloquear un ventana bloqueado, hacer doble clic en él.
 - o bien -
 - Pulsar en el interruptor (3).
6. Desbloquear sólo algunos ventanas: Bloquear primero todos las ventanas (por medio de la tecla "Teclas de función adicionales" y la tecla "Bloquear todas las ventanas") y, a continuación, desbloquear los menús deseados.
7. Desbloquear todos las ventanas: Pulsar la tecla "Teclas de función adicionales" y volver a desbloquear las ventanas por medio de la tecla "Desbloquear todas las ventanas".
8. Dar un nombre al perfil del usuario y guardarlo.
9. Definir otro perfil del usuario si es necesario.
10. Para que se active el perfil del usuario deberá llevarse a cabo su activación por medio de la tecla "Cargar".
11. Llamar el "Menú principal".

Guardar, cargar, eliminar el perfil del usuario ...

El perfil del usuario se puede guardar, cargar y eliminar.

Para que se apliquen los mismos perfiles de usuario en todas las máquinas de tejer, guardar los perfiles de usuario en un USB-Memory-Stick o una unidad de red y cargarlos en todas las máquinas.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"
	Confirmar la contraseña
	Confirmar la selección
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para "Almacenar, cargar, exportar perfil del usuario..."

Guardar, cargar, eliminar el perfil del usuario ...:

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Perfil del usuario"



La ventana "Perfil del usuario"

3. Introducir y confirmar la contraseña por medio del teclado.
4. Seleccionar el elemento de programa deseado (5) (Cargar, guardar, eliminar...).
5. Seleccionar el perfil del usuario. En el campo (6), pulsar sobre el perfil del usuario deseado.
6. Confirmar la selección.

4.6 Definir el perfil del usuario

7. Si se desean abrir más perfiles de usuario, repetir los pasos de 4 a 6.
8. Llamar el "Menú principal".

Desbloquear un ventana
bloqueado

Durante el proceso de producción puede ser necesario abrir un ventana bloqueado e introducir alguna modificación o acción. O tal vez sedé cuenta que es necesario que dicha ventana esté desbloqueada para los usuarios activos. Los menús bloqueados sólo los puede desbloquear una persona que conozca la contraseña.

Tecla	Función
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Pulsar "Contraseña"
	Confirmar la contraseña
	Volver a la ventana anterior (cancelar proceso)
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"

Teclas para "Desbloquear un ventana bloqueado"

Desbloquear un ventana bloqueado:

1. Llamar las "Teclas de función adicionales" en la ventana bloqueado.
2. Pulsar la tecla "Contraseña".
3. Introducir la contraseña por medio del teclado.

Desbloquear la máscara bloqueada

temporario permanente

Entrar la palabra de paso:







Ventana Desbloquear un "ventana bloqueado"

4. Desbloquear una vez la ventana; para ello, pulsar la tecla "Confirmar contraseña".
- o bien -
- ➔ Modificar el perfil del usuario; para ello, pulsar la tecla "Perfil del usuario".

Modificar la contraseña La contraseña debería modificarse de vez en cuando para garantizar que no es conocida por personal no autorizado. Repetir esta acción en todas las máquinas de tejer.

Si la máquina de tejer se encuentra conectada a la Workstation de Muestras STOLL, la contraseña puede ser modificada simultáneamente en todas las máquinas de tisaje con ayuda de la conexión Online (ver sección "Órdenes-online" al final de este capítulo).

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Perfil del usuario"
	Confirmar la contraseña
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	"Modificar la contraseña"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para "Modificar contraseña"

Modificar contraseña:

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Perfil del usuario"
3. Introducir y confirmar la contraseña por medio del teclado.
4. Llamar las "teclas de función adicionales"
5. Pulsar la tecla "Modificar contraseña".

Cambiar la palabra de paso:

Reentrar la nueva palabra de paso:



Ventana ""Modificar contraseña"

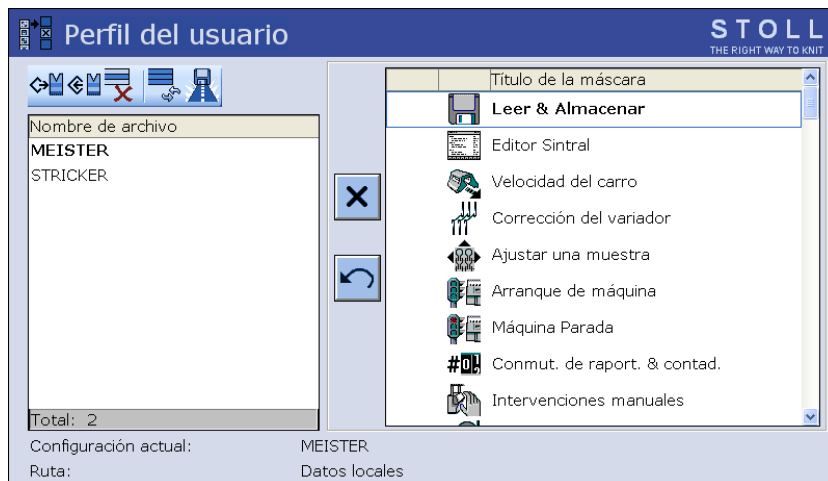
6. Introducir la nueva contraseña en la línea superior.
7. Volver a introducir la nueva contraseña en la línea inferior.
8. Confirmar la contraseña.
9. Llamar el "Menú principal".

4.6 Definir el perfil del usuario

Ejemplos de establecimiento
de perfiles del usuario

Ejemplo 1:

Desea bloquear los ajustes de la máquina. Para ello, bloquear los cuatro
ventanas de la lista de selección.



La ventana "Perfil del usuario"

Ejemplo 2:

Al comenzar a trabajar con perfiles de usuario no se puede saber muy bien
cuáles van a ser las ventanas que se necesitarán a diario y cuáles no.

Recomendamos seguir el siguiente procedimiento:

1. Bloquear en primer lugar todas las ventanas.
2. El tejedor empieza a trabajar con la máquina.
3. Cuando el tejedor necesite acceder a alguna ventana para realizar alguna modificación, éste avisa a la persona correspondiente y la ventana se desbloquea a través del perfil del usuario.
4. Almacenar el perfil del usuario.
5. Continuar la definición paso a paso del perfil de usuario durante un tiempo. Estas pruebas pueden prolongarse, por ejemplo, durante un día o una semana.

Comandos online Si la máquina de tejer se encuentra conectada a la instalación de procesamiento de muestras STOLL, se puede modificar simultáneamente la contraseña y el perfil del usuario de todas las máquinas de tisaje mediante la conexión online. Sin embargo, para ello será requisito imprescindible que se haya introducido la contraseña con mayúsculas.

Comandos	Función
setuserlevel Contraseña Nombre de perfil del usuario Ejemplo: La contraseña es "JOE" y el perfil de usuario es "david". El comando completo será: setuserlevel JOE david	Activar el mismo perfil del usuario en todas las máquinas de tejer.
setulword Contraseña antigua Contraseña nueva Ejemplo: La contraseña antigua es "JOE" y la nueva "JOHN". El comando completo será: setulpassword JOE JOHN	Activar la misma contraseña en todas las máquinas de tejer.

Comandos para activar el perfil de usuario y la contraseña

Para poder ingresar los comandos en la Workstation de muestras, son necesarios los siguientes pasos:

1. Activar el programa "Online".
2. En el programa "NET", seleccionar el elemento "Llamada centralizada -> Visualizar".
 - ▷ Aparecerá la ventana "Llamada centralizada".
3. Introducir y confirmar el comando correspondiente.

5 Datos Setup

El programa de tisaje se compone de:

- Programa Sintral (*.sin)
- Programa Jacquard (*.jac)
- Indicaciones para la producción:
 - Indicaciones sobre la longitud de la malla
 - Distancia de los guiahilos hasta el borde del tejido
 - Velocidad del carro ...

Puede manejar estos datos de la siguiente manera para la producción:

- entrarlos nuevamente para cada muestra
 - escribirlos en un archivo separado para volver a usarlo con cada muestra
- Este archivo es denominado "Archivo setup".

Las ventajas de trabajar con un archivo setup:

- Los datos de setup están agrupados en un archivo.
- Disposición clara de todos los datos de setup para facilitar el manejo en la máquina.
- Separación clara entre parámetros de la muestra variables e indicaciones de tisaje Sintral constantes.
- En el archivo setup se encuentran todos los parámetros que son relevantes al entrar tejiendo la muestra.
- La muestra completa puede ser transferida a otra máquina (Sintral, Jacquard, setup).
De este modo se acorta el tiempo de preparación en la máquina.
- El archivo Setup puede ser aplicado a otras muestras.
De este modo se acorta el tiempo de preparación en la máquina.

5.1 Razones

- Una breve retrospectiva Desde el año 1998 existen los datos de Setup para las máquinas CMS (a partir de ST 711).
Los siguientes datos pueden ser guardados en el archivo Setup:
- WMF (Menú de estiraje del tejido)
 - NP (todos los valores NP)
 - YD (posición de los guiahilos hasta el borde del tejido.)
 - MSEC (indicaciones indirectas de MSEC)
 - YLC (Control de la longitud del hilo STIXX/ASCON)
- Este fue el primer paso para escribir los parámetros que dependen de la muestra en un archivo aparte. El objetivo consistió en reducir los tiempos de preparación en la máquina.
Sin embargo, algunos parámetros dependientes de la muestra se seguían escribiendo en funciones Sintral. Esto significa que en caso de la conversión de la muestra para otra máquina aún se tienen que realizar ajustes.
- Ahora puede utilizar la ampliación de los datos de Setup.
Para diferenciarlos son denominados Setup2 y los datos anteriores Setup1.
- El objetivo de Setup2 Transferir una muestra de una máquina a una otra, sin modificar el programa Sintral.
- Setup2 fue ampliado en los siguientes parámetros:
- Escalonamiento de guiahilos (YD / YDI)
 - Corrección de guiahilos comunes (YC / YCI)
 - Conmutador de ciclos
 - Correcciones del variador
 - Corrección de la longitud de malla para el carro en caso de servicio en tandem (NPR)
 - Control de la longitud del hilo en el lado derecho y en el izquierdo
 - Valor de corrección para profundidad de pinzado (NCC)
 - Comentarios

5.2 Comparación de Setup1 y Setup2

5.2 Comparación de Setup1 y Setup2

	Setup1	Setup2
Funciones del estiraje del tejido (WMF)	8 funciones	50 funciones del estiraje del tejido (WMF)
		50 funciones del estirador auxiliar (W+F) Desactivar el estirador auxiliar (W+1, W+0)
		Ficha para WM% y WMK%
Escalonamiento de guiahilos YD	Un escalonamiento (YD)	21 escalonamientos (YD, YDI1-YDI20)
Correcciones de los guiahilos	Una corrección	20 correcciones (YCI1-YCI20) Con esta función se pueden definir correcciones para todos los 32 guiahilos.
	♦ El archivo setup no contiene la corrección de los guiahilos comunes. ♦ Corrección de los guiahilos de intarsia en la ficha KI / K<I>	Todas las correcciones de guiahilos (comunes y guiahilos de intarsia) están contenidas en la ficha YCI para servicio en tándem: los valores de corrección para el carro derecho están contenidos en la ficha Y:Oa-b
Valores de corrección para la posición de leva de formación (NP)	100	100
Indicaciones para velocidad del carro (MSEC)	9	20
Valor de corrección para profundidad de pinzado (NCC)	no se halla en el archivo setup	Un valor de corrección por guiahilos posible
Longitud del hilo	Indicaciones para el control de la longitud del hilo a la derecha	Indicaciones para el control de la longitud del hilo a la derecha y a la izquierda

Comparación de Setup1 y Setup2 5.2

	Setup1	Setup2
Conmutador de ciclos	Ninguna indicación posible	39 Conmutadores de ciclos (RS)
Correcciones del variador	VKA a VKZ, no contenidos en el archivo setup	50 índices para correcciones de variador (VCI)
Comentarios	Ninguna indicación posible	posible para cada indicación
Corrección de la longitud de malla para el carro derecho en el servicio en tándem (NPR)	no posible	posible
Informaciones adicionales como: ♦ Número de máquina ♦ Número online ♦ Hostname	no posible	posible
Extensión del nombre de archivo (File Extension)	.set	.setx (Archivo xml)
Extensiones de nombres de archivo para muestras extraídas (File Extension)	.sin; .jac y .set	Archivos .sin; .jac y .setx en una carpeta comprimida (archivo .zip) 

5.3 Cargar el programa de tisaje

5.3 Cargar el programa de tisaje

Rápidamente podrá reconocer si se trata de una muestra con datos Setup1 o de Setup2.

Tipo máquina	Nombre de archivo	Tipo	Modificación
CMS530	DAVID-BACK	zip	2010-05
CMS530	DAVID-FRONT	zip	2009-10
CMS530	DAVID-SLEEVE	zip	2009-10
CMS530	david-ARM	sin	2005-11
CMS530	david-bp	sin	2005-11
CMS530	david-RT	sin	2005-11

1

Muestra de Setup1

2

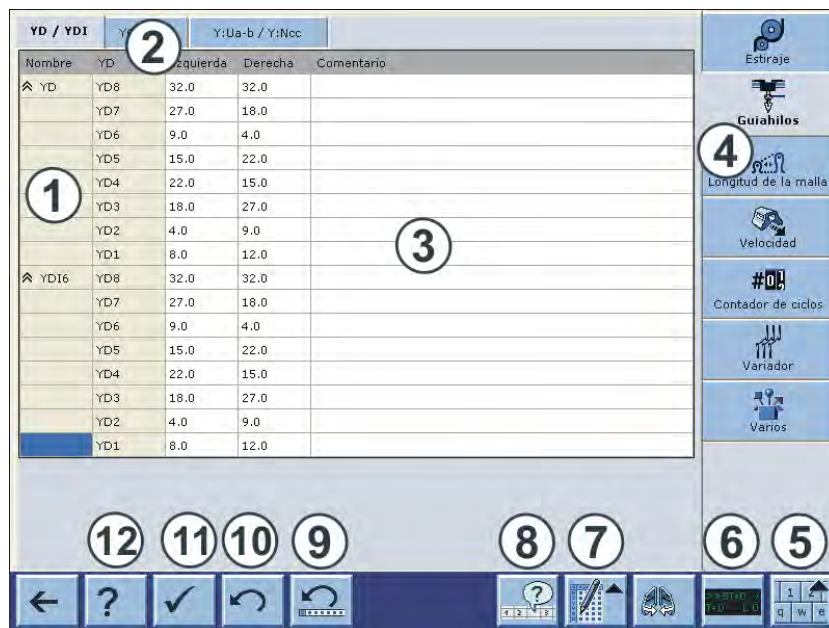
Muestra Setup2

Una muestra de Setup2 está almacenada en un archivo zip. Frente a la muestra será visualizado el icono de la carpeta comprimida.

5.4 Editor Setup2

5.4.1 Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS

En el "Editor de Setup2" se visualizan los datos de Setup2 .



	Explicación
1	Línea
2	Fichas de un menu
3	Tabla
4	Llamar diferentes menús
5	Activar y desactivar el teclado virtual.  : Si el teclado virtual está activado cubre las teclas de menú. Para cambiar a otro menú, desactivar el teclado virtual.
6	Activar y desactivar la línea de estado (solamente visualización, ninguna llamada de la ventana es posible)
7	Activar y desactivar las herramientas de tablas
8	Activar y desactivar la visualización de los valores activos "Don't Care"
9	Deshacer la última edición de una línea
10	Deshacer la última edición de una celda
11	Guardar todos los valores para la ficha (tabla) actual
12	Llamar la ayuda online para la ficha actual
	Solo en el modo de archivos
	Guardar el archivo de Setup2 (setx)

5.4 Editor Setup2

Activar el Editor de Setup2
en la máquina

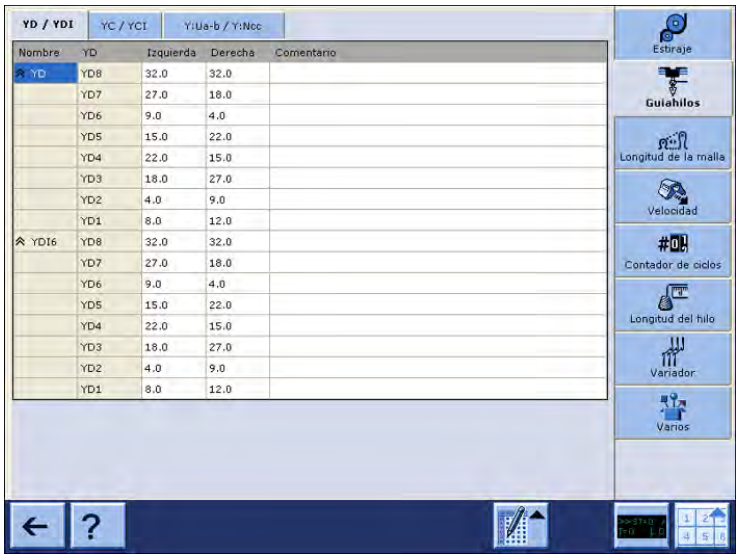
Activar el editor Setup2 con los datos de setup de la muestra actual:

Tecla	Función
	Activar la ventana "Editor de Setup2"

Tecla para activar la ventana "Editor de Setup2"

1. Desde el "Menú principal" activar el "Editor de Setup2".

▷ Aparece la ventana "Editor de Setup2".



Abrir el archivo Setup2 en el editor de Setup2:

En el modo de archivo puede editar datos de Setup2 independientemente de la producción en curso.

1. Llamar la ventana "Leer y Guardar".
2. Visualizar el archivo zip.



3. Pulsar en el archivo Setup2 (*.setx).

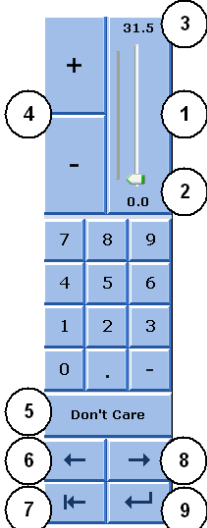
► La ventana "Editor de Setup2" aparece en el modo de archivo.

Asistentes de entrada Dependiendo del campo de entrada activo aparece:

- el bloque numérico
- el teclado alfanumérico (per comentarios)
- el asistente de entrada para campos de selección
- el asistente de entrada para unidades de medida NP

	Explicación
	Activar el teclado virtual
	Desactivar el teclado virtual

El bloque numérico

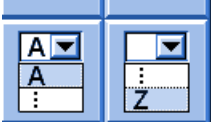
	Explicación
	1 Regulador deslizante
	2 Muestra el valor máximo para el campo seleccionado
	3 Muestra el valor mínimo para el campo seleccionado
	4 Aumentar o disminuir el valor en un paso
	5 Aplicar el valor de la celda anterior. El valor aplicado no es visualizado. Un campo sin entrada tiene la propiedad "Don't Care". Un campo con "Don't Care" está vacío. ! : "0" no equivale a "Don't Care"
	6 Mover el cursor: un campo hacia la izquierda
	7 Borrar el número a la izquierda del cursor
	8 Mover el cursor: un campo hacia la derecha
	9 Confirmar la introducción. El cursor salta al próximo campo.

5.4 Editor Setup2

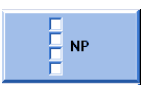
El teclado alfanumérico

Tecla		Función
	TAB	Saltar al siguiente campo
	CPS LCK	Conmutar entre letras mayúsculas y letras minúsculas, la asignación de cifras o caracteres especiales permanece inalterada
	SHIFT	Conmutar entre letras mayúsculas y letras minúsculas, y entre cifras y caracteres especiales
	BACKSPACE	Mover el cursor en una posición hacia la izquierda y remover el carácter existente allí
	ENTER	Confirmar la introducción
	LEFT	Mover el cursor en una posición hacia la izquierda
	RIGHT	Mover el cursor en una posición hacia la derecha

El asistente de entrada para
campos de selección

Elemento	Función
	 Abrir el campo de selección
	 Cerrar el campo de selección
	 Mover el cursor: una línea hacia arriba
	 Mover el cursor: una línea hacia abajo
	 Mover el cursor: un carácter hacia la izquierda
	 Mover el cursor: un carácter hacia la derecha
	 Mover el cursor: al primer registro del campo de selección
	 Mover el cursor: al último registro del campo de selección
	 Confirmar la introducción

el asistente de entrada para
unidades de medida NP

Elemento	Función
	Conmutar todos los valores a NP
	Conmutar todos los valores a milímetros
	Conmutar un solo valor a milímetros
	Conmutar un solo valor a NP

5.4 Editor Setup2

El asistente de entrada para
guiahilos (ficha YLC)

Elemento	Función
1 2 3A 4B 5C 6D 7 8	Entrar la indicación del guiahilos. Ejemplo: 3A
Clear	Borrar la entrada
←	Mover el cursor: un carácter hacia la izquierda
→	Mover el cursor: un carácter hacia la derecha
↩	Confirmar la introducción

Añadir una línea En la lista de selección solo se visualizan las líneas aún no entradas en la tabla.

Ejemplo:

Name	Wert	Wert [mm]
NPK	0.00	☐
NP7	12.50	☐
NP9	12.50	☐
NP10	12.50	☐
NP12	12.50	☐
NP14	12.50	☐
NP16	12.50	☐
NP18	12.50	☐
NP20	12.50	☐
NP22	12.50	☐

- NP1
- NP2
- NP3
- NP4
- NP5
- NP6
- NP8
- NP11
- NP13
- NP15
- NP17
- NP19
- NP21
- NP23
- NP24
- NP25
- NP26
- NP27
- NP28
- NP29
- NP30
- NP31
- NP32
- NP33
- NP34

Algunos NP están entrados en la tabla.

En el diálogo "Agregar líneas" seleccionará de los índices de NP los que aún no fueron entrados en la tabla.

Es posible una selección múltiple.

Con  aplica los índices de NP seleccionados a la tabla.

Con  cancela el proceso.

5.4 Editor Setup2

Activar o desactivar herramientas de tablas

	Explicación
	Activar las herramientas de tablas
	Desactivar las herramientas de tablas

Herramientas de tabla

	Explicación
	Ir a la línea. En la ventana de selección seleccionar la línea deseada. El cursor salta a la línea deseada en la tabla.  : Activo con más de 21 líneas.
	Añadir una línea
	Borrar la línea seleccionada
	Copiar los valores (una línea)
	Pegar los valores copiados
	Copiar varias líneas ("Guiahilos", ficha "YD/YDI", "YC/YCI")
	Insertar las líneas copiadas ("Guiahilos", ficha "YD/YDI", "YC/YCI")

Activar y desactivar la visualización de los valores activos "Don't Care"

	Explicación
	Activar la visualización de los valores activos "Don't Care" Solo en la ficha: WMF, W+F, YDI, YCI, VCI
	Desactivar la visualización de los valores activos "Don't Care"

Herramientas de archivos

	Explicación	
	Visualizar el contenido del archivo zip	En la ventana "Leer y almacenar"
	Cerrar el archivo zip	
	Cargar la muestra	
	Cargar la muestra con los datos de Setup seleccionados	
	Guardar muestra	
	Guardar la muestra con los datos de Setup seleccionados. → Seleccionar los datos Setup deseados en el diálogo "Guardar con configuración"	
	Borrar el archivo Borrar archivo seleccionado	
	Visualizar el archivo seleccionado Junto al archivo de Setup2 (.setx) aparece el editor de Setup2 en modo de archivos	
	Añadir Agregar el archivo seleccionado y los elementos de muestra correspondientes a la muestra ya cargada.	
	Guardar el archivo de Setup	
		Solo en el modo de archivos del "Editor de Setup2"

5.4 Editor Setup2

5.4.2 Estiraje

WMF (ficha)

	Explicación	Rango de valores
WMF...	Función de estiraje del tejido	WMF1 a WMF50
WM min	Valor mínimo de estiraje del tejido (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
WM max	Valor máximo de estiraje del tejido (El valor siempre debe ser indicado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
N min	Número mínimo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
N max	Número máximo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
WMI	Impulso del estiraje del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 15 Anchura de paso: 1
WM^	Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o estirador de peine retroceden a lo sumo por el número de grados indicado (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje del tejido). CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 grados CMS 9xx: 9-120 grados En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el freno. Valor de estiraje del tejido (n=0-31.5) vuelve a surtir efecto en el reenvío.	Sin rotación inversa: 0 Valor mínimo: 9 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 1
WMC	Aplicar el valor n (0-32) al control de revoluciones del sistema de estiraje activo (estirador principal o estirador de peine). Si el sistema de estiraje gira demasiado rápido la máquina es parada. 0= ninguna parada, 1= insensible, 32= muy sensible	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 32 Anchura de paso: 1

	Explicación	Rango de valores
WM+C	Control del estirador principal. Si el estirador no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
WMK+C	Control del peine. Si el peine no se ha movido después de que n (0-100) pasadas de tisaje trabajaron, se produce la parada de la máquina. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

5.4 Editor Setup2

W+F (ficha)

		Explicación	Rango de valores
W+F...		Función de estirador auxiliar	W+F1 - W+F50
W+F On	☒	Activar el estirador auxiliar. Se cierra el estirador auxiliar El valor del número de revoluciones W+=n está activo	
	☐	Desactivar el estirador auxiliar. Se abre el estirador auxiliar.	
W+=		Introducción del número de revoluciones del estirador auxiliar Valor del número de revoluciones n (1-15)	Valor mínimo: 1 Valor máximo: 15 Anchura de paso: 1
W+P		Presión de apriete n (0-10), sólo en máquinas con 72 y 84 pulgadas de anchura de trabajo	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 10 Anchura de paso: 1
W+C		Control del estirador auxiliar. Si el estirador auxiliar no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
Comentario		Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

WM% WMK% (ficha)

	Explicación	Rango de valores	
WM%	Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n	-80 a 80	
WMK%	Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n, mientras el estirador de peine trabaja. El valor solo está activo hasta entregar el tejido al estirador principal.	-80 a 80	
Comentario	Comentario		Caracteres ASCII
			Todos los caracteres y cifras (UTF-8)

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

5.4.3 Guiahilos

YD / YDI (ficha) Ajustar el escalonamiento de los guiahilos en el borde del tejido.

	Explicación	Rango de valores
⚙️ YD	Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido ⚙️ cerrar (Reducir la visualización) 🔍 Abrir (ampliar la visualización)	
YD1 : YD8	Distancia de los guiahilos de la pista 1 a la pista 8 del borde izquierdo y derecho del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
⚙️ YDI	Otros escalonamientos indirectos de guiahilos (YDI1 a YDI20) ⚙️ cerrar (Reducir la visualización) 🔍 Abrir (ampliar la visualización)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

YC / YCI (ficha) Correcciones de guiahilos para guiahilos autárquicos (ADF).

	Explicación	Rango de valores
⌘ YC	Corrección directa de los guiahilos ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	
⌘ YCI	Índice de corrección de guiahilos YCI1 a YCI20 ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	
Y	Correcciones de guiahilos 1A a 16B	
Ka	Corrección para guiahilos (a la izq.) si el guiahilos autárquico es parado dentro de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Kb	Corrección para guiahilos (a la der.) si el guiahilos autárquico es parado dentro de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K< >a	Valor de corrección de guiahilos (a la izq.) si el guiahilos autárquico es parado fuera de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K< >b	Valor de corrección de guiahilos (a la der.) si el guiahilos autárquico es parado fuera de su propio campo de color.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
↔ [mm]	Corrección de la posición de inserción para guiahilos autárquicos (ADF) ♦ Valor positivo: guiahilos siguiente ♦ Valor negativo: guiahilos avanzado	Valor mínimo: -100 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 0,1 mm
↑↓ [mm]	Corrección del ángulo de inserción para guiahilos autárquicos (ADF) ♦ Valor positivo: Ángulo del hilo más empinado ♦ Valor negativo: Ángulo del hilo más llano	Valor mínimo: -2.5 Valor máximo: 5.0 Anchura de paso: 0,1 mm

5.4 Editor Setup2

	Explicación	Rango de valores
MSEC	Velocidad de carro, si se emplea este guiahilos (tejidos técnicos).	
V	Reducir la velocidad del carro (n) para el guiahilos (n = 0..3). La velocidad es reducida en unos 75% desde el reenvío del carro hasta el alcance del ámbito de aplicación del guiahilos. A continuación se pueden elegir entre las siguientes posibilidades: ◆ 1 = Aceleración a 100% ◆ 2 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 2 pulgadas, aceleración a 100% ◆ 3 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 5 pulgadas, aceleración a 100% ◆ 0 = Desactivar la velocidad de carro específica por guiahilos	
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

Y:Ncc (ficha) ■ Controlar profundidad de pinzado

	Explicación	Rango de valores
NCC	Control de la profundidad de pinzado de las agujas de pinzado y corte. Ajuste estándar: n=0 por ej.: Ajustar las agujas de corte 5 pasos más abajo: NCC=5	Valor mínimo: -10 Valor máximo: 10 Anchura de paso: 1
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

Anchura (ficha) El M1plus entra la anchura del guiahilos de trama en el campo "Anchura de carro del guiahilos".

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

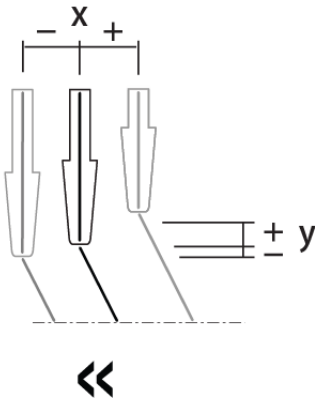
5.4 Editor Setup2

YPI (ficha) Índices de vanisado para guiahilos autárquicos (ADF):

- Controlar la posición de inserción del hilo de fondo
- Controlar el ángulo de inserción del hilo de fondo

	Explicación	Rango de valores
YPI	Índice de vanisado Define la distancia entre el guiahilos y la posición de inserción normal del hilo en las agujas y el ángulo de inserción.	
Posición de inserción	Desplazamiento horizontal de la posición de inserción (x) ♦ Valor positivo: Hilo de fondo siguiente. El hilo es insertado más tarde en las agujas. Estándar: 6.5 mm ♦ Valor negativo: Hilo de vanisado avanzado Estándar: 0 mm	Valor mínimo: -100 mm Valor máximo: 100 mm Anchura de paso: 0.1 mm
Altura	Desplazamiento en la altura (y) Corrige el ángulo de inserción ♦ Valor positivo: Ángulo del hilo más empinado Estándar: 0.9 mm para el hilo de fondo siguiente ♦ Valor negativo: Ángulo del hilo más llano	Valor mínimo: -2 mm Valor máximo: 5 mm Anchura de paso: 0.1 mm
<< >>	Dirección del carro El índice de vanisado depende de la dirección del carro.	
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Posiciones de inserción desplazadas



5.4.4 Longitud de la malla

NP 1-100 (ficha)

	Explicación	Rango de valores
NPK	Corrección para todas las levas de formación	Valor mínimo: -2 Valor máximo: 2 Anchura de paso: 0.05
NP1 - NP100	Posición de la leva de formación 1 a 100	
Valor	Longitud de la malla en valores NP o en mm	
Valor [mm] ☐	Indicación en valores NP	Valor mínimo: 6.5 Valor máximo: 22.5 Anchura de paso: 0.05
Valor [mm] ☒	Indicación en milímetros. Ajuste de la longitud del hilo por cada malla (Control de la longitud del hilo).	Valor mínimo: 2.20 Valor máximo: 33.00 Anchura de paso: 0.01
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]

5.4.5 Velocidad del carro

Para distintas situaciones de tisaje puede entrar distintas velocidades del carro. La velocidad indirecta del carro es sólo efectiva cuando es menor que la velocidad normal.

	Explicación	Rango de valores (metros/segundos)
MSECK	Velocidad del carro en caso de nudos pequeños a lo largo de m pasadas, estándar: Una pasada	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC	Velocidad (Velocidad normal)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC0	Velocidad en caso de pasadas en vacío (S0)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.40 Anchura de paso: 0.05
MSEC1	Velocidad en caso de pasadas de transferencia	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSECI	Velocidad en caso de guiahilos de intarsia	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.00 Anchura de paso: 0.05
MSECC	Velocidad fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o es retirado de la pinza.	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 0.50 Anchura de paso: 0.05
MSEC2-20	Velocidad en caso de pasadas de tisaje	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Editor Setup2 [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]
- Herramientas de archivos [-> 246]

5.4.6 Conmutador de ciclos

El conmutador de ciclos indica, cuantas veces se repite un sector de muestra. En el programa de tisaje se establece qué contador de ciclos debe controlar a qué sector de muestra.

	Explicación	Rango de valores
RS1 - RS39	Contador de ciclos 1 a 39	1-99999
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

5.4.7 Longitud del hilo

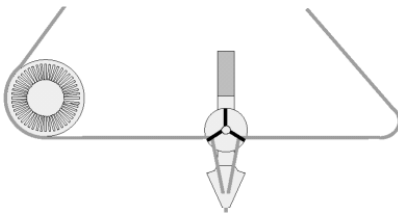
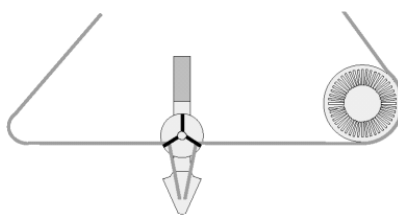
Ajustes básicos

	Explicación
"Modo de operación para muestra"	Determinar el modo del control de la longitud del hilo  Se puede cambiar el modo en la CMS aquí ◆ Producción sin YLC ◆ Trabajar con mm ◆ Trabajar con pieza original ◆ Según indicación de Sintral
"Datos de corrección (Trabajar con mm)"	☐ Todavía no fueron determinados los datos de corrección. ☒ Los datos de corrección fueron determinados.
"Trabajar con pieza original (Trabajar con pieza original)"	
"Rueda"	Dispositivo izquierdo: Seleccionar rueda de medición (n=9 a 16). Dispositivo derecho: Seleccionar rueda de medición (n=1 a 8).
"Y"	Seleccionar el guiahilos (1A a 8D) que trabaja con la rueda de medición.
"Comentario"	Comentario (caracteres ASCII)

Más información:

- Asistentes de entrada [-> 240]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Herramientas de tabla [-> 245]
- Datos Setup [-> 233]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

Valores de corrección

	Explicación
"Corrección todas las ruedas de medición"	Entrar el valor de corrección para todas las ruedas de medición
"Desviación máxima del valor nominal por pasada de tisaje"	Parada de la máquina al sobrepasar el valor de corrección (Estándar = 15%).
"Rueda"	Dispositivo derecho: Seleccionar rueda de medición (n=1 a 8). Dispositivo izquierdo: Seleccionar rueda de medición (n=9 a 16).
"Y"	Seleccionar el guiahilos (1A a 8D) que trabaja con la rueda de medición.
"Corrección < +/- [%]"	Entrar el valor de corrección para el hilo adicional desde la derecha. El valor de corrección es efectivo en la dirección del carro hacia la izquierda. 
"Corrección > +/- [%]"	Entrar el valor de corrección para el hilo adicional desde la izquierda. El valor de corrección es efectivo en la dirección del carro hacia la derecha. 
Solo al "Trabajar con pieza original"	
"Corrección del hilo para pieza original"	Modificar la longitud del tejido, sin volver a determinar los datos de la pieza original. Por ejemplo cuando se debe tejer la misma muestra con otro color de hilo (no grosor del hilo). Rango de valores: -10%...+10%, anchura de paso: 0.1

5.4 Editor Setup2

	Explicación
"Anchura mínima"	Modificar la anchura mínima solo si el mensaje de error "YLC: Desviación del valor nominal en la rueda de medición x demasiado grande" es visualizado. Rango de valores: - 2 E...0...+ 2 E (E = Número de agujas por pulgada = Galga de la máquina) Ejemplo para E16: -32...0...+32 Agujas : En la ventana "Control de la longitud del hilo" ejecutar nuevamente el elemento de programa "Registrar pieza original" a continuación.
"Comentario"	Comentario (caracteres ASCII)

Más información:

- Asistentes de entrada [-> 240]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Herramientas de tabla [-> 245]
- Datos Setup [-> 233]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

Datos del hilo Los datos del hilo son necesarios para el cálculo del consumo de hilo.

	Explicación
"Rueda"	Dispositivo derecho: Seleccionar rueda de medición (n=1 a 8). Dispositivo izquierdo: Seleccionar rueda de medición (n=9 a 16).
"Y"	Seleccionar el guiahilos (1A a 8D) que trabaja con la rueda de medición.
"Calidad del hilo" Solo para la disposición del hilo	"Hilo" Es posible enhebrar un máximo de 3 hilos en una rueda de medición. Los datos del hilo se entrarán para cada hilo en una fila separada.
	"Calidad del hilo" Ejemplo: Nm 28/2 Entrar 28 aquí
	"N° de hilos del hilo" Entrar el número de hilos individuales. Entrar 2 aquí
	"Número de hilos" Entrar aquí el número de hilos por guiahilos.
	NM; TEX; DTEX; NE/C; NE/W; DEN Seleccionar la unidad de medida para el grosor del hilo. Entrar NM aquí.
"ID del hilo"	ID del hilo o comentario

Más información:

- Asistentes de entrada [-> 240]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Herramientas de tabla [-> 245]
- Datos Setup [-> 233]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

5.4 Editor Setup2

NP (Tipo de Tisaje) / Rueda Visualización indicando cual posición de leva de formación trabaja con cual rueda de medición.

La lista es llenada automáticamente (Modo "Trabajar con mm", elemento de programa "Determinar condiciones básicas").

	Explicación
"Anterior"	Posición de leva de formación en la fontura anterior
"Posterior"	Posición de leva de formación en la fontura posterior
"Rueda"	Rueda de medición
"Activo"	Selección para el elemento de programa "Producción": ☒ La posición de leva de formación es regulada con YLC. ☐ La posición de leva de formación no es regulada con YLC.
"Comentario"	Comentario (caracteres ASCII)

Más información:

- Asistentes de entrada [-> 240]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Herramientas de tabla [-> 245]
- Datos Setup [-> 233]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

5.4.8 Variador

Las indicaciones de variador son válidas para una carrera del carro.

	Explicación	Rango de valores
VCI...	Función de variador	VCI1 a VCI50
VK	Corrección del variador de m pasos (0-10)	Anchura de paso: 1/70 distancia entre agujas
Dir	Dirección de la corrección del variador < - hacia la izquierda > - hacia la derecha ? - no definido se ajustará en la máquina	
VV	La velocidad del variador (1-32), si no hay ninguna indicación VV=32	
V+/-	V+ - Sobrevariador, adicionalmente a una indicación de variador Valor positivo: Sobrevariador en dirección del variador Valor negativo: Sobrevariador en dirección opuesta a la dirección del variador	(n=1-24, anchura de paso: 1/8 distancia entre agujas)
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

5.4.9 Varios

Los datos generales de la máquina visualizados.

Los datos relativos a la máquina no pueden ser modificados aquí.

	Explicación	
#137	Galga de la aguja	Estos datos provienen del diálogo "Seleccionar la máquina" del M1plus
#195	Galga de la cabeza de la aguja	
#156	Anchura de acoplamiento (en máquina tándem)	

Machine-No.	Número de máquina Stoll	Estos datos son entrados automáticamente en la máquina.
Hostname	Nombre del ordenador en la red	
Online-ID	ID KnitLAN	

Comentario	Comentario general relativo al archivo Setup		Caracteres ASCII
			Sólo visualización.

Más información:

- Herramientas de tabla [-> 245]
- Herramientas de archivos [-> 246]
- Asistentes de entrada [-> 240]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [-> 238]
- Datos Setup [-> 233]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [-> 235]

5.4.10 Modo de datos y modo de archivos

El "Editor de Setup2" en la CMS y en el M1plus diferencia entre la edición de archivos de Setup2 (.setx) y de datos que provienen de la muestra cargada (.mdv / .zip).

		Modo de datos	Modo de archivos
Origen de los datos		Muestra cargada	Archivos Setup2 (.setx)
Llamar		Menú "Parámetros de muestra" / "Datos de Setup..."	Menú "Programa MC" / "Visualizar programa MC..." / "MC Setup..."
			 / .setx 
Memorizar		Botón "Aplicar"	Menú  "Guardar"
			
Efecto de la edición		Directamente en la muestra Directamente en el tejido	Archivo Setup2 modificado
Diferencia en la edición		Posibilidades limitadas dependiendo de la situación	Posibilidades limitadas dependiendo de la situación
Herramientas de archivo		No disponible	Menú "Archivo" "Edición"?"    
		No disponible	
Título		"<Nombre de muestra> - <CMS...> - Setup2"	"Editor Sintral - <Nombre de archivo>.setx"

5.5 Setup1 - Editar archivo Setup

Con el editor de datos Setup se pueden editar los datos Setup sin cargarlos previamente en la máquina. Es decir que se puede editar un archivo Setup mientras la máquina está tejiendo una muestra. Para cada grupo de datos Setup existe una ficha propia con los correspondientes campos de entrada en la ventana "Editor de datos Setup"



Si no está conectado ningún dispositivo STIXX a la máquina, las fichas "STIXX" y "STIXX3" no serán mostradas aunque el archivo Setup STIXX contenga datos.
Los datos STIXX no pueden ser editados.
Si los datos Setup son guardados, también se guardarán los datos STIXX existentes (no visualizados).

Los eventos siguientes pueden impedir un almacenamiento correcto de los datos setup:

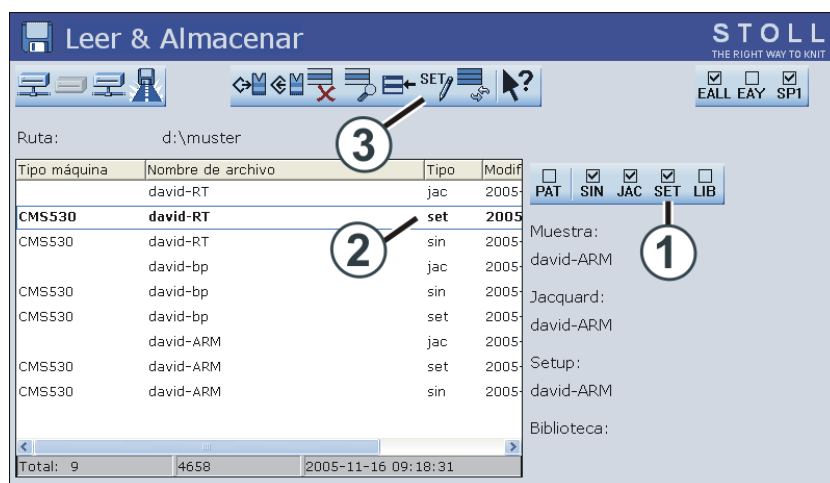
- El archivo setup está protegido frente a escritura.
Esto se halla visualizado mediante una pulsación. Mediante la tecla de función adicional "Desactivar protección" frente a escritura se puede desactivar la protección frente a escritura.
- Los valores límite son idénticos.
Los valores límite de los datos setup entrados se hallan comparados con los datos de la máquina actual y comprobados.
Dependiendo de la galga pueden surgir conflictos si en la máquina se edita un archivo Setup de otra máquina.
- Las fichas "NP1..50", "NP51..100", "WMF" y "MSEC" pueden contener campos de entrada vacíos.
Esto viene del hecho que la M1 deposita sólo los datos utilizados NP, WMF y MSEC en el archivo setup.
Al memorizar los datos del editor de datos setup se hallan pues memorizados sólo los datos utilizados NP, WMF y MSEC en el archivo setup.

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Activar "Selección Setup"
	Llamar la ventana "Editor de datos Setup"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Tecla "Activar protección frente a escritura"
	Tecla "Desactivar protección contra escritura"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para la ventana "Editor de datos Setup"

Activar editor de datos Setup

1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".



Ventana "Leer & Almacenar"

2. Activar la tecla "Selección Setup" (1).
3. Marcar el archivo Setup deseado (2).
▷ Se visualiza la tecla "Editor de datos Setup" (3).
4. Pulsar la tecla "Editor de datos Setup" (3).

5.5 Setup1 - Editar archivo Setup

▷ Se abre la ventana "Editor de datos Setup".

Ventana "Editor de datos Setup"

- A En total 8 fichas:
las fichas STIXX y STIXX3 sólo serán visualizadas, si está conectado un dispositivo STIXX.
- B Sector de trabajo:
se modifica dependiendo de la ficha seleccionada.
- C Barra de estado:
con el nombre del archivo Setup cargado.

La ventana "Editor de datos Setup" contiene un máximo de 8 fichas:

Tarjeta	Significado
NP 1..50	Posición de levas de descenso con índice 1 a 50
NP 51..100	Posición de levas de formación con índice 51 a 100
WMF	Indicaciones para el valor de estiraje del tejido
YD	Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido
KI/K<I>	Valor de corrección de los guiahilos en la zona del tejido
MSEC	Indicaciones para la velocidad del carro en m/sec
STIXX	Indicaciones para el dispositivo STIXX de medición de longitud del hilo (menú STIXX)
STIXX3	Indicaciones para el dispositivo STIXX de medición de longitud del hilo (menú STIXX3)

Fichas en la ventana "Editor de datos Setup"

Trabajar con el editor de
datos Setup

Activar/desactivar la protección frente a escritura:

✓ La ventana editor de datos Setup está abierta.

1. Llamar las "Teclas de función adicionales"
2. Pulsar la tecla "Activar protección contra escritura" para activar la protección contra escritura.

- o bien -

➔ Pulsar la tecla "Desactivar protección contra escritura" para desactivar la protección contra escritura.

Editar archivo Setup:

1. Pulsar la ficha a editar.
2. Marcar el campo deseado.
3. Sobrescribir el valor
4. Confirmar la introducción.
5. Para otras entradas repetir los pasos 1 o bien 2 a 4.

- o bien -

➔ Llamar el "Menú principal".

6 Mantenimiento de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Minimizar el desgaste [-> 271]
- Limpiar la máquina de tejer [-> 273]
- Lubricar la máquina de tejer [-> 285]

6.1 Minimizar el desgaste

Todas las piezas de la máquina de tejer han sido seleccionadas y comprobadas cuidadosamente por Stoll. Sin embargo, están expuestas a un deterioro debido al desgaste. Podrá reducir el desgaste a un mínimo si engrasa, limpia y controla la máquina regularmente.

En la siguiente tabla encontrará una visión de conjunto de las piezas de desgaste y de las posibles causas de un desgaste excesivo.

Pieza de desgaste	Posibles causas de un desgaste excesivo
Rodillos del estiraje del tejido	♦ Valores de estiraje del tejido demasiado altos ♦ Fuerza de presión excesiva o insuficiente ♦ hilos que dañan el caucho, p. ej., hilos abrasivos, de esmeril o avivamientos del hilo como grasas o aceites ♦ Irradiación ultravioleta (también luz solar directa) ♦ Productos de limpieza que dañan el caucho, p.ej. éter o combustibles. Recomendación: Para la limpieza utilizar gasolina para limpieza
Cepillos de las agujas	♦ Ajuste erróneo
Rodillos del alimentador	♦ Hilo de esmeril ♦ Marcha inútil del alimentador
Elementos de la fontura, levas	♦ Valores de estiraje del tejido demasiado altos ♦ Hilo demasiado grueso ♦ Lubricación insuficiente ♦ Limpieza insuficiente
Piezas que guían el hilo (desviaciones, unidad de control del hilo, etc.)	♦ Hilo de esmeril
Guiahilos	♦ Lubricación insuficiente ♦ Hilo de esmeril

Piezas de desgaste

Pieza de desgaste	Posibles causas de un desgaste excesivo
Correa del estirador auxiliar	◆ Después de un fallo en el estirador auxiliar (arrollamiento del tejido) no se han retirado con cuidado los restos de hilo
Correas (accionamiento, variador, estirador de peine, estirador auxiliar)	◆ Tensión de la correa demasiado grande: Peligro de daños durante el almacenamiento (ajustar con dispositivo de medición por un técnico de Stoll) ◆ Tensión de la correa demasiado baja: Peligro de posicionamiento (variador, estirador auxiliar)
Cadena energética - cable de arrastre	◆ Gran suciedad ◆ Depósito de objetos ◆ Daños en el canal de depósito ◆ Después de trabajar en la parte posterior de la máquina no se ha colocado correctamente en posición

Piezas de desgaste

Más información:

- Ajustar los cepillos de las agujas [-> 172]
- Tabla de hilos [-> 417]
- Lubricar la máquina de tejer [-> 285]

6.2 Limpiar la máquina de tejer

6.2 Limpiar la máquina de tejer

Para mantener la capacidad de funcionamiento de la máquina de tejer y asegurar la calidad del tejido, la máquina de tejer deberá limpiarse regularmente.

Intervalo de limpieza	Trabajos de limpieza
en caso necesario	Limpieza de la pantalla táctil
Oras de servicio 6 a 24	Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas
cada día	Aspirar la máquina de tejer Limpiar la fontura Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo Limpiar el alimentador de fricción
100 horas de servicio	Limpiar el ventilador del accionamiento principal
mensualmente	Limpiar el ventilador y el disipador de calor del aparato de control derecho Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación
3 a 6 meses	Limpiar a fondo la fontura
6 meses	Limpiar los sistemas de tisaje

Plan de limpieza

Recomendamos utilizar las siguientes sustancias de limpieza:

Sustancias de limpieza	Trabajos de limpieza
Paño, aspirar, aire comprimido	en toda la máquina de tejer
Sustancia de limpieza especial para Plexiglás (tener en cuenta las indicaciones del fabricante)	Pantalla táctil y cubiertas deslizantes
Gasolina para limpieza (tener en cuenta las indicaciones del fabricante)	Caucho del rodillo estirador

Sustancias de limpieza



ATENCIÓN

No se deben limpiar con alcohol las piezas de plástico, especialmente las cubiertas deslizantes transparentes, sólo deben limpiarse con productos de limpieza especiales para plexiglás.



ATENCIÓN

Piezas metálicas y las piezas rotas (p. ej. lengüetas o cabezas de aguja rotas) no se deben extraer con herramientas magnéticas. Existe el peligro de que la fontura o las levas queden cargadas magnéticamente y se produzcan fallos.

- Limpieza de la pantalla táctil [-> 275]
- Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas [-> 276]
- Aspirar la máquina de tejer [-> 278]
- Limpiar la fontura [-> 278]
- Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo [-> 279]
- Limpiar el alimentador de fricción * [-> 279]
- Limpiar el ventilador del accionamiento principal [-> 280]
- Limpiar el ventilador y el disipador de calor de la unidad de control derecha [-> 280]
- Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación [-> 281]
- Limpiar a fondo la fontura [-> 282]
- Limpiar los sistemas de tisaje [-> 284]

6.2 Limpiar la máquina de tejer

6.2.1 Limpieza de la pantalla táctil

Utilice para la limpieza un paño limpio y húmedo. Si está muy sucia, utilice un limpiador específico para plexiglás. Para que al tocar la pantalla táctil no se active ningún menú ni tecla de función, existen dos posibilidades:

- Desactivar el interruptor principal de la máquina
- Desactivar la pantalla táctil con ayuda de la tecla "Bloquear entrada"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Tecla "Bloquear entrada"

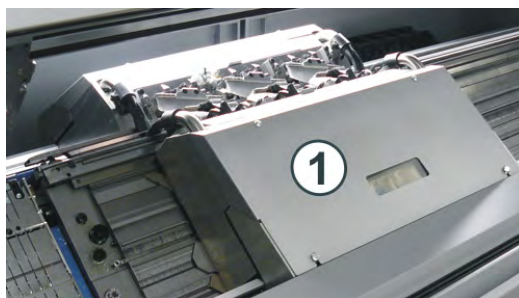
Teclas para limpiar la pantalla táctil

Limpieza de la pantalla táctil:

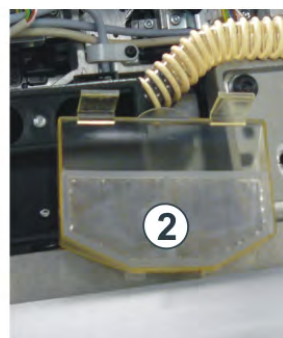
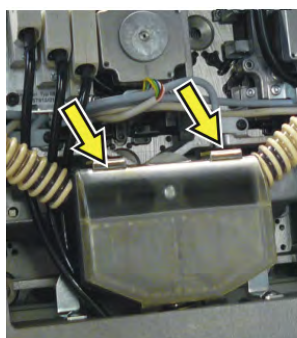
1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Pulse la tecla "Bloquear entrada".
3. Limpie la pantalla táctil.
4. Desactive el bloqueo una vez realizada la limpieza. Hágalo de forma manual, p. ej. deslizando una tapa sobre la fontura.

6.2.2 Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas

1. Parar la máquina de tejer cuando el carro se encuentre en el centro de la fontura.
2. Abrir las cubiertas.
3. Quitar el revestimiento del carro (1).



4. Empujar hacia abajo el bloqueo del depósito de pelusas y quitar el depósito tirando de él hacia arriba.

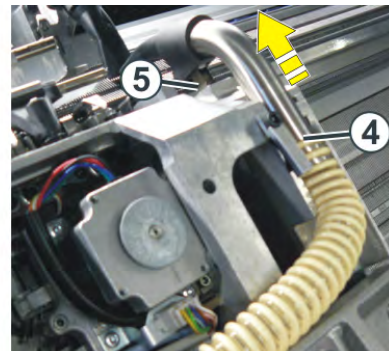
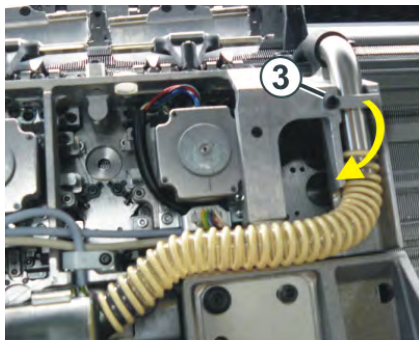


Depósito de pelusas y filtro

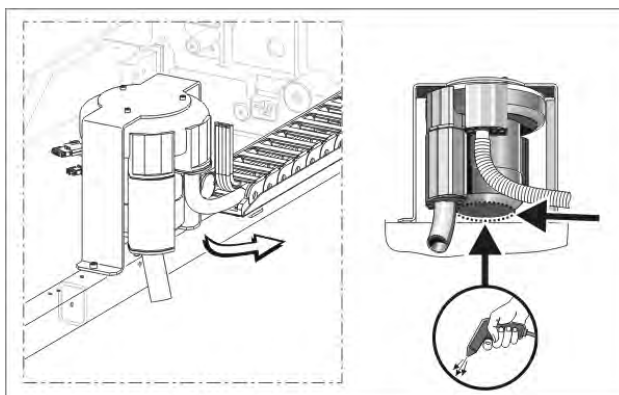
5. Vaciar el depósito de pelusas.
6. Limpiar el filtro (2) en el depósito de pelusas.
7. Colocar de nuevo el depósito de pelusas.

6.2 Limpiar la máquina de tejer

8. Soltar el tornillo (3) y bascular el arco de fijación hacia abajo.
9. Levantar un poco el extremo inferior (4) del tubo de aspiración. Empujar el tubo de aspiración hacia arriba hasta que la grapa de sujeción (5) se haya extraído del carro.



10. Separar el tubo de aspiración y la manguera de aspiración. Soplar con aire comprimido el tubo de aspiración.
11. En el montaje cuidar que la manguera de aspiración sea empujado unos 2 cm por sobre el tubo de aspiración.
12. Repetir el procedimiento en el carro posterior.
13. Limpiar la cubierta del motor.



Limpieza de la cubierta del motor

6.2.3 Aspirar la máquina de tejer



Para que no penetre ninguna suciedad a lugares inaccesibles de la máquina, recomendamos aspirar la suciedad y limpiar la máquina con aire comprimido.



ATENCIÓN

¡Daño de las agujas!

Las lengüetas de la aguja con soporte elástico se dañan, si las agujas se soplan con aire a presión.

→ Aspirar siempre - pero nunca soplar - las pelusas y el polvo de las agujas.

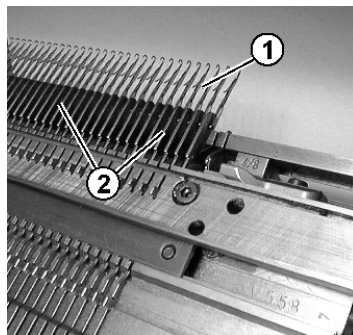
1. Parar la máquina de tejer.
2. Aspirar las pelusas y el polvo de la máquina de tejer.

6.2.4 Limpiar la fontura

Los resortes de caja de las agujas deberían limpiarse todos los días, pero mínimo una vez por semana. La fontura completa se limpia cada 12 a 26 semanas.

Limpiar la fontura:

1. Transferir todas las mallas a la fontura posterior.
2. Desplazar todas las cubiertas sobre la fontura.



Limpieza de la fontura

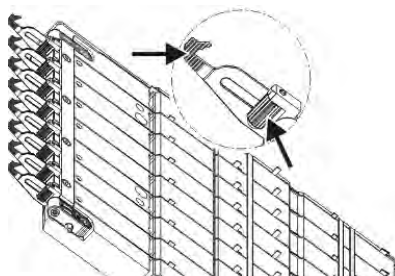
3. Empujar todas las agujas de la fontura completamente hasta arriba.
4. Aspirar la suciedad en la zona de la cabeza de la aguja/resorte de caja (1) y en la zona de la fontura (2).
5. Cerrar de nuevo todas las cubiertas sobre la fontura.
6. Transferir todas las mallas a la fontura anterior y asimismo limpiar la fontura posterior.

Más información:

- Limpiar a fondo la fontura [-> 282]
- Líneas de tisaje útiles [-> 303]

6.2 Limpiar la máquina de tejer

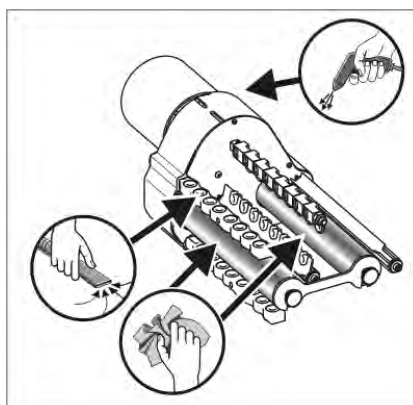
6.2.5 Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo



Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

1. Empujar las agujas de pinzado y corte hacia arriba.
2. Limpiar las agujas de pinzado y corte y el piñón de sujeción con un paño o con un pincel.
3. Empujar las agujas de pinzado y corte hacia atrás.

6.2.6 Limpiar el alimentador de fricción *



Limpieza del alimentador de fricción

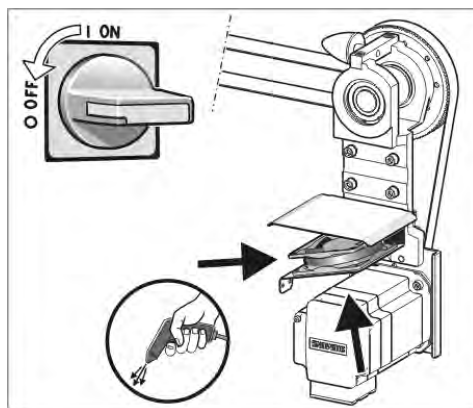
1. Aspirar pelusas y polvo del alimentador de fricción.
2. Quitar la suciedad (p. ej. parafina) de los rodillos de fricción.

Más información:

- Símbolos utilizados en este documento [-> 15]

6.2.7 Limpiar el ventilador del accionamiento principal

1. Desconectar la máquina y esperar hasta que no tenga corriente.
2. Destapar la cubierta de la unidad de control derecha.



Ventilador del accionamiento principal

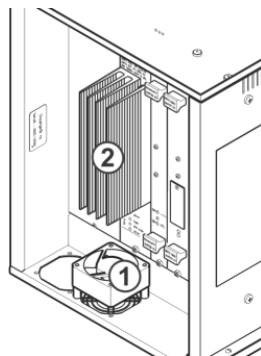
3. Limpiar el ventilador.
4. Bascular hacia adentro la cubierta de la unidad de control derecha.
5. Conectar la máquina.



Al conectar el interruptor principal de la máquina, el mando comprobará la temperatura del motor. El ventilador sólo funciona si la temperatura del motor es muy alta.

6.2.8 Limpiar el ventilador y el dissipador de calor de la unidad de control derecha

1. Desconectar la máquina y esperar hasta que no tenga corriente.
2. Destapar la cubierta de la unidad de control derecha.



Aparato de mando

3. Aspirar y soplar el ventilador (1) y la unidad de refrigeración (2).
4. Bascular hacia adentro la cubierta de la unidad de control derecha.
5. Conectar la máquina.

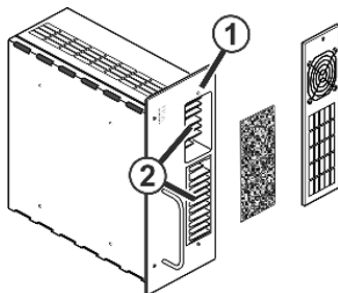


El ventilador es controlado por la temperatura.

6.2 Limpiar la máquina de tejer

6.2.9 Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación

1. Destapar la cubierta de la unidad de control.



Ventilador de la fuente de alimentación

2. Quitar el tornillo (1) y abrir la carcasa volcándola hacia adelante.
3. Extraer la esterilla de filtro y limpiarla con aire a presión.
4. En caso de mucha suciedad aspirar la unidad de refrigeración (2) y soplarla.
5. Instalar nuevamente la esterilla de filtro.
6. Girar hacia dentro la cubierta de la unidad de control.

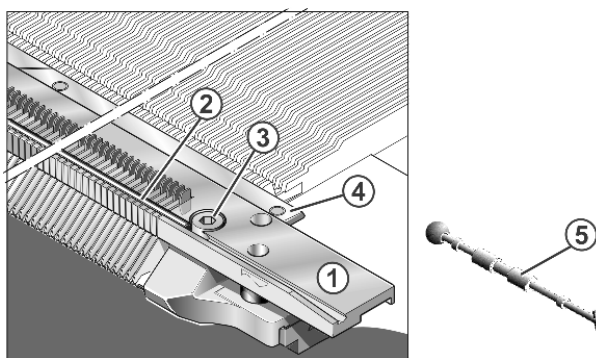
6.2.10 Limpiar a fondo la fontura

El usuario limpiará la fontura todos los días. Además, se deberá realizar una limpieza a fondo cada 12 a 26 semanas.



Si la fontura no es limpiada a fondo y con esmero, es posible que el resultado de la producción sea un aspecto de las mallas irregular debido al funcionamiento pesado de las agujas, y el funcionamiento de la máquina ya no podrá ser garantizado.

Limpieza a fondo de la fontura:



Limpieza a fondo de la fontura

- ✓ No debe colgar ningún tejido de la fontura.
 - ✓ Las herramientas necesarias (limpiador de ranuras y gancho extractor) se incluyen en los accesorios .
1. Retirar el carril de la aguja (4) con el gancho extractor (5).
 2. Quitar el tornillo (3) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
 3. Retirar la fontura de las platinas (1).
 4. Quitar las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia y las platinas de selección.
 5. En CMS 520 C y CMS 830 C quitar adicionalmente la fontura de las platinas de selección.



ATENCIÓN

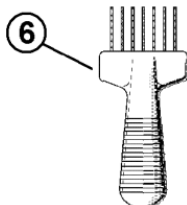
¡Los canales de las agujas están taponados con aceite o agentes limpiadores!

Cuando los canales de las agujas se limpian con aceite o agente limpiador, la suciedad se hincha y aglomera los canales de las agujas.

- ➔ No limpiar los canales de las agujas con aceite o agentes limpiadores.
- ➔ Desplazar la suciedad fuera de los canales de las agujas, y soplar los canales con aire comprimido.

6.2 Limpiar la máquina de tejer

6. Sacar la suciedad de los canales de las agujas con el limpiador de ranuras (6).



Limpiador de ranuras

7. Limpiar la ranura para el resorte de caja de las agujas.
8. Soplar la fontura con aire comprimido.
9. Comprobar que no estén dañados las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia ni las platinas de selección.
10. Limpiar con aceite las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia y las platinas de selección.
11. Retirar el alambre (2), lo cual facilita la inserción de la fontura de las platinas en las platinas de retención durante el montaje.
12. Ensamblar de nuevo la fontura.
13. Lubricar las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia y las platinas de selección. Si existe una lubricación central, utilizar la selección "Lubricación inicial" durante aprox. 15 minutos.



Se pueden limpiar las cabezas de las agujas y las platinas de retención rápidamente y sencillamente con el aparato de limpieza de la fontura (equipo especial).

Más información:

- Limpiar la fontura [-> 278]

6.2.11 Limpiar los sistemas de tisaje

1. Parar la máquina de tejer.
2. Desplazar el carro al punto de reenvío izquierdo.
3. Conmutar el interruptor principal a "0" y esperar hasta que se apague la pantalla táctil.
4. Quitar la pieza de carro.

	ATENCIÓN ¡Daño de los sistemas de tisaje! La suciedad se transporta al soplar a las guía de las piezas movibles y los sistemas de tisaje se dañan, al soplarlos con aire a presión. → Aspirar siempre ? nunca soplar ? los sistemas de tisaje.

5. Aspirar los sistemas de tisaje y los sistemas de selección.

	ATENCIÓN ¡Daño de los sistemas de selección y generadores de impulsos! Los sistemas de selección y los generadores de impulsos se dañan, cuando se limpian con acetona o tricloroetileno (Tri). → Limpiar los sistemas de selección y los generadores de impulsos con un paño limpio.

6. Limpiar los sistemas de selección y los generadores de impulsos con un paño limpio.
 7. Comprobar el desgaste y el daño de las levas.
 8. Aplicar con un pincel aceite sobre las levas.
 9. Colocar la pieza de carro de nuevo sobre la fontura.
 10. Repetir los pasos 4 a 9 para todas las piezas de carro.
 11. Conmutar el interruptor principal a "1".
- La posición del carro se indica de nuevo.

6.3 Lubricar la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Intervalo de lubricación [-> 286]
- Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura [-> 288]
- Aceitar la fontura [-> 289]
- Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación [-> 290]
- Aceitar la fontura de las platinas [-> 290]
- Aceitar el control de las platinas de retención [-> 290]
- Aceitar los alambres en el carril del guiahilos [-> 291]
- Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos [-> 292]
- Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos [-> 293]
- Engrasar arcos de guiahilos [-> 293]
- Engrase de la guía lineal [-> 294]
- Engrasar el dispositivo del variador [-> 295]
- Engrasar guías de fontura [-> 296]

6.3.1 Intervalo de lubricación

La máquina de tejer debe lubricarse regularmente para mantener su capacidad de funcionamiento y asegurar la calidad del tejido.

Intervalo de lubricación	Trabajos de lubricación
ajustables Recomendación: cada 6 a 10 horas de servicio, de ser preciso seleccionar un intervalo más breve.	Aceitado la fontura
10 horas de servicio	Aceitado de la fontura de las platinas Aceitado del control de las platinas de retención Aceitado de los alambres en los carriles de guiahilos
100 horas de servicio	Engrase de las barras ranuradas del generador de impulsos Engrase de las piezas de acoplamiento y de las platinas intermedias
1 mes	Engrase de los arcos de guiahilos
2 meses	Engrase de la guía lineal del carro
6 meses	Engrase del dispositivo de variador Engrase de las guías de fontura

Plan de lubricación



Sólo deben utilizarse los lubricantes mencionados u otros recomendados por Stoll. Otros lubricantes pueden dañar la máquina, p.ej. mediante insuficiente efecto lubricante, óxido en piezas de metal o deterioro del aislamiento eléctrico de los cables y las piezas de plástico. Le recordamos que si no se tienen en cuenta estas advertencias, no se podrán exigir los derechos de garantía.

6.3 Lubricar la máquina de tejer

Lubricantes Utilizar solamente los lubricantes que se encuentran entre los accesorios de la máquina o bien los que están listados en el plan de lubricación.

	Denominación	Galga	ID
Aceite	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
Grasa	OKS 475		005 351
	Klueber Staburags NBU 8 EP		267 423



Acortar los intervalos de lubricación en las primeras semanas después de poner en marcha la máquina de tejer.

6.3.2 Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura

Como intervalo de lubricación para la fontura puede ajustarse entre 1 y 65.535 vueltas. Un valor medio en una máquina de tres sistemas son 25.000 vueltas. Este valor depende en gran medida de: la velocidad de la máquina, la temperatura y el número de los sistemas de tisaje.

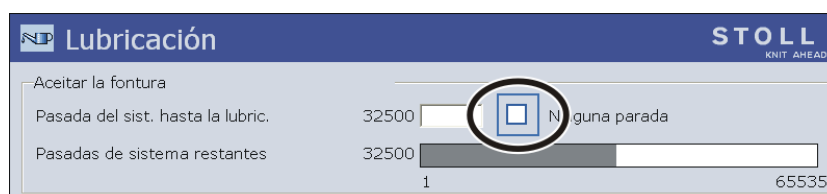
Recomendamos: elegir el intervalo de lubricación más bien corto, que demasiado largo. Después de la secuencia el intervalo de lubricación aparece un mensaje, indicando que se debe aceitar la fontura.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Lubricar"
	Confirmar la entrada
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el intervalo de lubricación

Ajustar el intervalo de lubricación:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Lubricar".



Ventana "Lubricar"

3. Entrar "Pasada del sist. hasta la lubricic.".
4. Si desea que la máquina pare después de terminar las pasadas del sistema, pues desactivar la casilla de verificación.
5. Confirmar la entrada.
6. Llamar el "Menú principal".

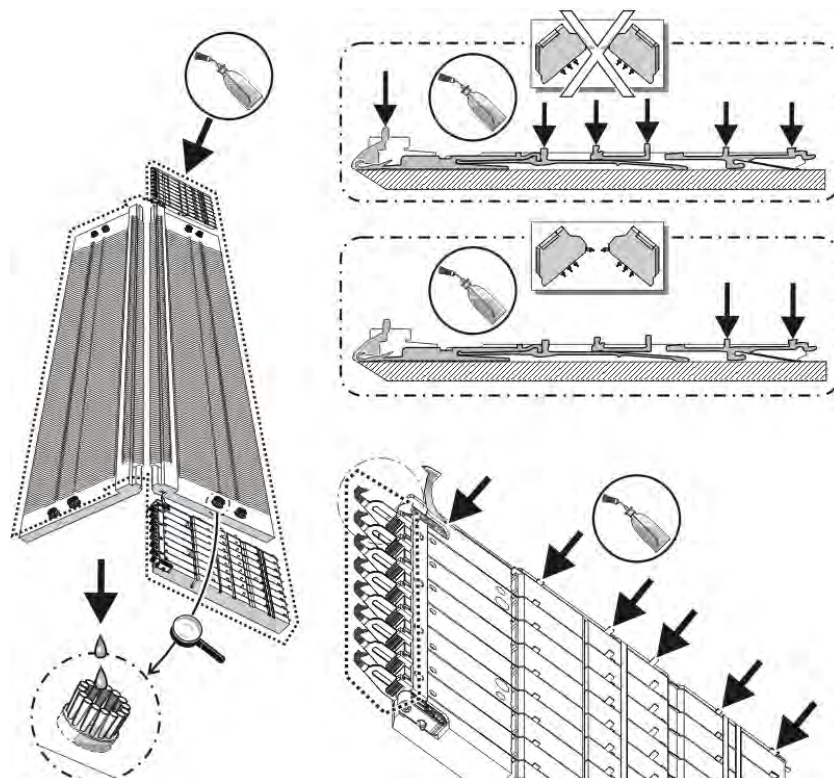
6.3 Lubricar la máquina de tejer

6.3.3 Aceitar la fontura

Si ya ha transcurrido el intervalo de lubricación para la fontura, aparece un pictograma que indica que se debe aceitar la fontura.



1. Aceitar con un pincel o un frasco con pulverizador.

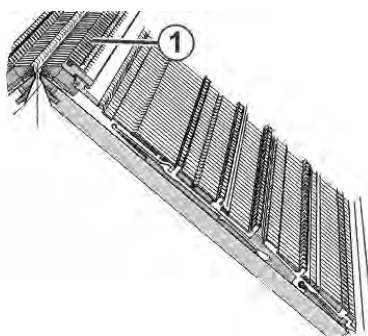


2. A los lados de la fontura hay unos cepillos. Agregue algo de aceite en el cepillo superior para lubricar las levas situadas en la zona de las piezas de acoplamiento.
3. Aceitar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo
4. Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación [290].

6.3.4 Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación

1. Pulsar en el cuadro para el mensaje "Aceitar la fontura".
 - ▷ Aparece la ventana "Mensaje actual".
2. Pulsar en el mensaje "624 Lubricar la fontura (OIL)".
 - ▷ El mensaje se marca con un marco. En la parte inferior de la pantalla táctil aparece la tecla de función para llamar la ventana "Sensórica".
3. Llamar la ventana "Sensórica".
4. Introducir "Pasada del sist. hasta la lubric.".
 - ▷ El mensaje se marca con un marco. En la parte inferior de la pantalla táctil aparece la tecla de función para llamar la ventana "Sensórica".
5. Confirmar la introducción.
6. Llamar el "Menú principal".

6.3.5 Aceitar la fontura de las platinas

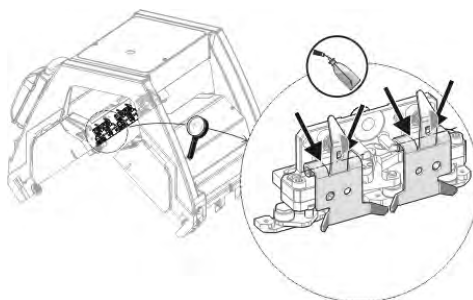


Aceitado de la fontura de las platinas

	ATENCIÓN ¡Si se aceita con la pistola pulverizadora, es posible que se aplique demasiado aceite! Tubo de aspiración obstruido. → No aceitar con la pistola pulverizadora.

→ Aplicar con un pincel aceite en la fontura de las platinas (1).

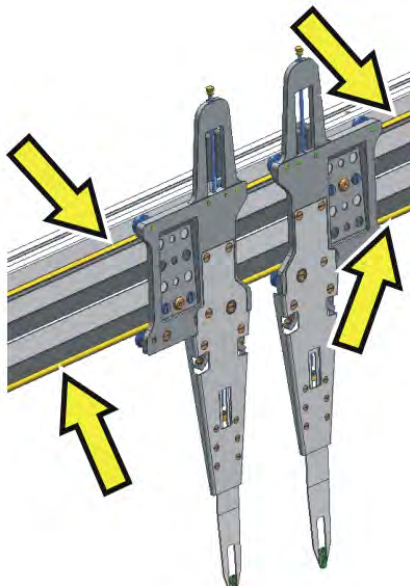
6.3.6 Aceitar el control de las platinas de retención



→ Aplicar aceite al control de las platinas de retención con un pincel.

6.3 Lubricar la máquina de tejer

6.3.7 Aceitar los alambres en el carril del guiahilos

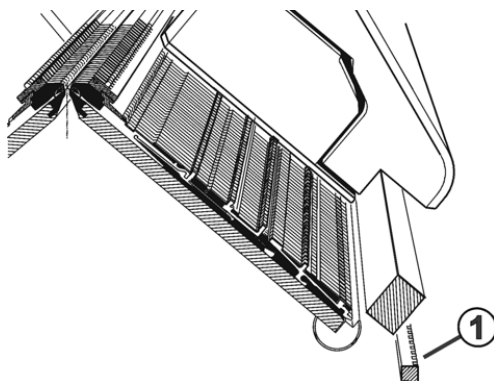


→ Con un pincel aplicar aceite en los alambres en el carril del guiahilos.

6.3.8 Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos

Dependiendo de la galga de la máquina hay un carril del generador de impulsos anterior y uno posterior.

Galga de la máquina	Carril del generador de impulsos
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	delante y atrás
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	atrás



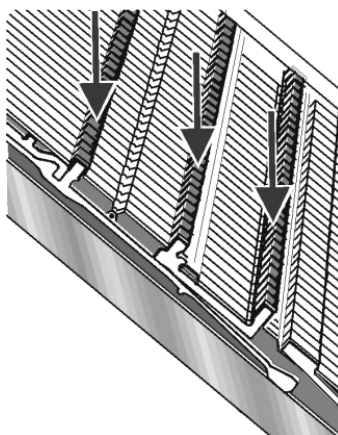
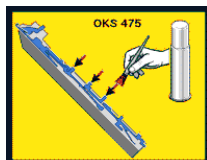
Engrase de las barras ranuradas del generador de impulsos

- ➔ Aplicar grasa con un pincel en las barras ranuradas del generador de impulsos (1).

6.3 Lubricar la máquina de tejer

6.3.9 Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos

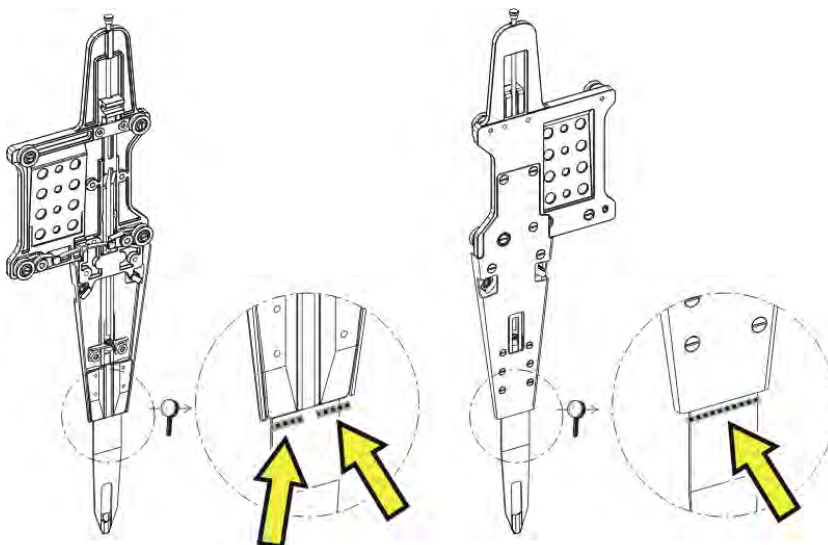
Después de cada décima nota indicando "Aceitar fontura" aparece el pictograma "Engrasar fontura".



Engrase de los talones de la pieza de acoplamiento y de la platina intermedia

- Aplicar grasa con un pincel en los talones de las piezas de acoplamiento y de la platina intermedia.

6.3.10 Engrasar arcos de guiahilos

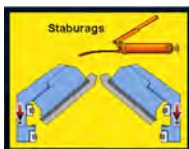


- Con un pincel aplicar grasa en la parte anterior y posterior del arco de guiahilos.

i: Engrasar con cuidado para que el hilo no se ensucie.

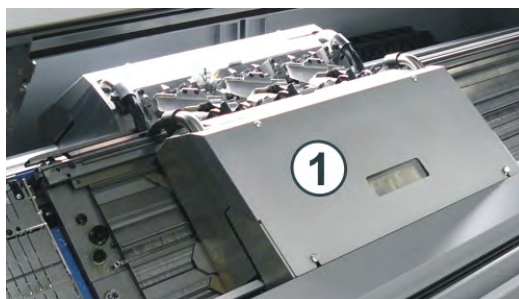
6.3.11 Engrase de la guía lineal

Una vez transcurrido el intervalo de lubricación para la guía lineal, aparece un pictograma indicando que la guía lineal debe ser engrasada.

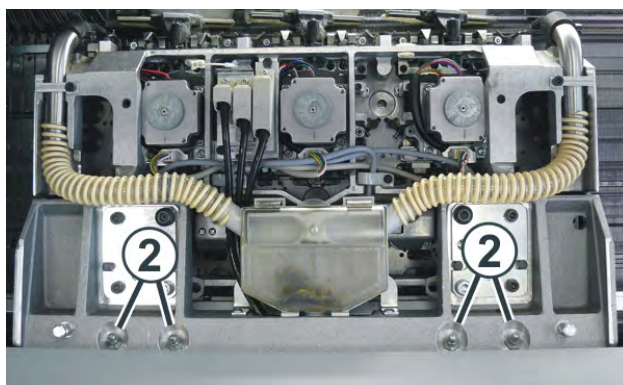


	ATENCIÓN
	¡Un daño irreversible en la guía lineal es posible! Si no hay suficiente grasa existe el peligro de dañar la guía lineal. → Si el icono "Engrasar guía lineal" es visualizado, se deberá engrasar inmediatamente la guía lineal.

1. Quitar el revestimiento del carro (1).



2. Engrasar los racores de lubricación (2) con una bomba de engrasar (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).



6.3 Lubricar la máquina de tejer

3. Cantidad de grasa por racor de lubricación: aprox. 3 - 4 cm³ = accionar la palanca de mano tres veces.

I: Utilice una bomba de engrasar con manguera flexible para que pueda acceder más fácilmente el punto de lubricación.

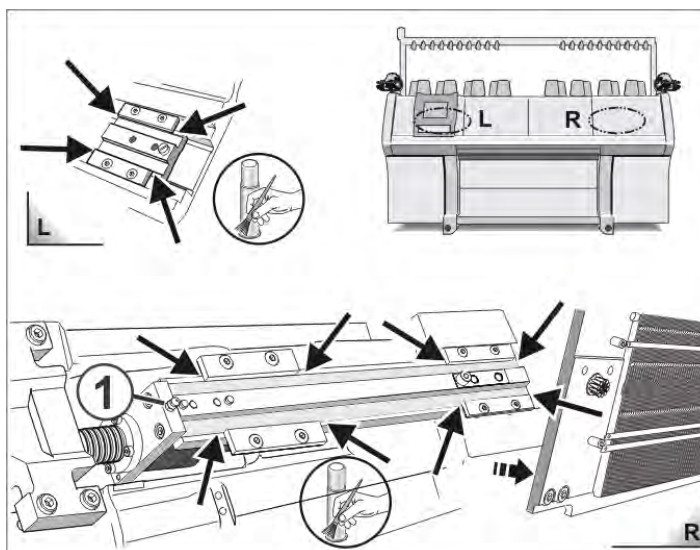


4. Repetir este procedimiento en el soporte de carro posterior.

Más información:

- Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo. [-> 301]

6.3.12 Engrasar el dispositivo del variador



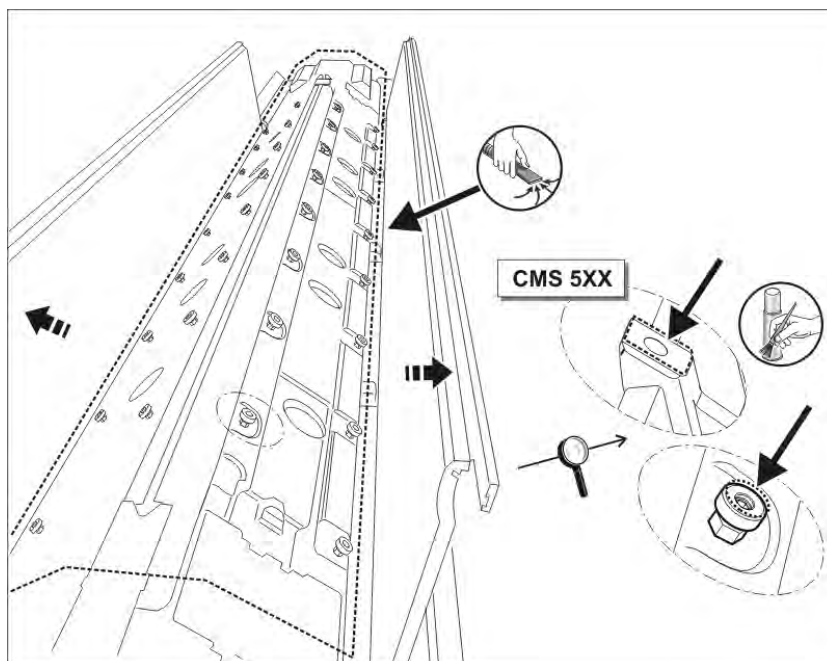
Engrasar el dispositivo del variador

1. Poner la fontura posterior en posición oblicua.
2. Quitar la cubierta, que se encuentra encima del husillo del variador.
3. Aplicar grasa en la barra del variador y en las guías de deslizamiento con un pincel.
4. Engrasar el racor de lubricación (1) con una bomba de engrasar (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).

Más información:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [-> 311]

6.3.13 Engrasar guías de fontura



Engrase de las guías de fontura

1. Poner la fontura en posición oblicua.
2. Aspirar el polvo y las pelusas.
3. Aplicar la grasa con un pincel sobre guías de fontura.

Más información:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [-> 311]

7 Reparación de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Actividades secundarias en el mantenimiento [-> 297]
- Líneas de tisaje útiles [-> 303]
- Cambiar piezas [-> 305]
- Eliminar los fallos en el sistema electrónico [-> 345]
- Desplazamiento de selección de agujas [-> 354]
- Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas [-> 360]

7.1 Actividades secundarias en el mantenimiento

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [-> 297]
- Desplazar el guiahilos y volver a posicionarlo [-> 299]
- Quitar los tubos de aspiración del carro [-> 300]
- Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo. [-> 301]
- Repisa deslizante [-> 302]

7.1.1 Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V

Para trabajos de montaje se puede desconectar la alimentación de corriente del carro (Motores de paso a paso, sistemas de selección, arrastrador de guiahilos). De forma que se suprime la desconexión y conexión del interruptor principal de la máquina y con ello también el tiempo de espera hasta que el ordenador de la máquina de tejer se haya apagado o iniciado.

Si la alimentación de corriente está desconectada, la máquina no podrá ser arrancada con la barra de arranque.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"

Teclas para desconectar/conectar la alimentación de corriente de 40 V

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenc. manuales Servicio"
	Acusar el recibo del mensaje
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para desconectar/conectar la alimentación de corriente de 40 V

Desconectar y conectar la alimentación de corriente:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Intervenc. manuales Servicio" en el menú "Servicio".



Ventana "Intervenc. manuales Servicio"

3. Pulsar el interruptor "OFF" si se va a desconectar la "alimentación de corriente de 40 voltios". Responder al mensaje "Desconectar?" con "Si".
- o bien -
 ➔ Pulsar el interruptor "ON" si se va a conectar la "alimentación de corriente de 40 voltios". Pulsar la tecla "Acusar recibo del mensaje", la máquina está lista para trabajar.
4. Llamar el "Menú principal".

7.1 Actividades secundarias en el mantenimiento

7.1.2 Desplazar el guiahilos y volver a posicionarlo

Para enhebrar y para trabajos de reparación es necesario quitar el guiahilos del sector de tisaje.



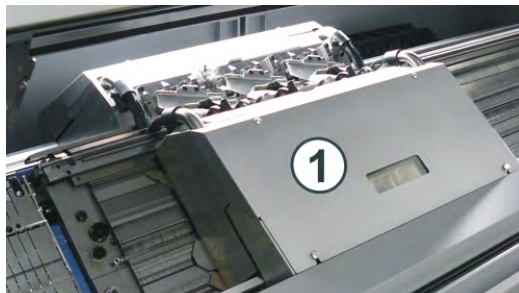
Nuestra recomendación:

Empuje el guiahilos a una posición donde pueda acceder fácilmente al mismo y le resulte más fácil el enhebrado. Por ejemplo fuera del sector de tisaje o entre la fontura y la fontura de pinzado y corte.

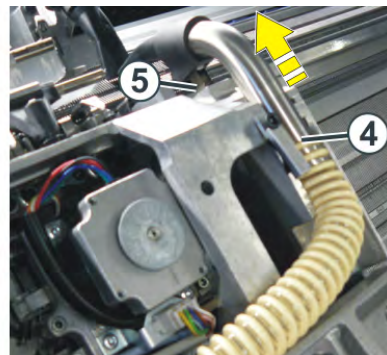
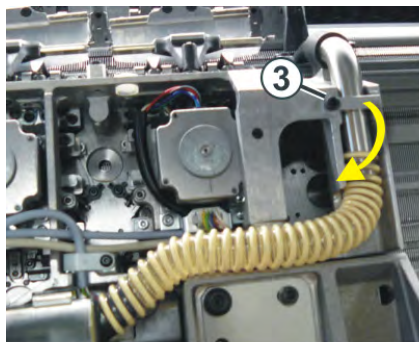
Desplazar guiahilos manualmente	1. Abrir las cubiertas. ▷ Automáticamente todos los guiahilos serán desconectados de la corriente - es posible desplazarlos manualmente. 2. Empuje el guiahilos a una posición donde pueda acceder fácilmente al mismo y el enhebrado sea más fácil.
Posicionar los guiahilos nuevamente	1. Insertar el hilo en las agujas. 2. Cerrar las cubiertas. 3. Confirmar el mensaje de error. 4. Tirar de la barra de arranque hacia arriba. ▷ Los guiahilos vuelven automáticamente a su posición de tisaje.

7.1.3 Quitar los tubos de aspiración del carro

1. Quitar el revestimiento del carro (1).



2. Soltar el tornillo (3) y bascular el arco de fijación hacia abajo.



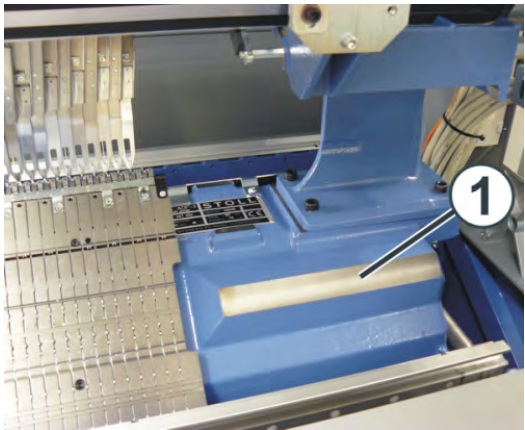
3. Levantar un poco el extremo inferior (4) del tubo de aspiración. Empujar el tubo de aspiración hacia arriba hasta que la grapa de sujeción (5) se haya extraído del carro.

7.1 Actividades secundarias en el mantenimiento

7.1.4 Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

1. En el "Menú principal" llamar la ventana "Intervenciones manuales".
2. En la ventana "Intervenciones manuales" activar el conmutador "Carro fuera de la font."
3. Tirar de la barra de arranque hacia arriba.
4. Después de uno, a más tardar dos carreras de carro, el carro se desplaza hasta el extremo a la superficie de apoyo (1).

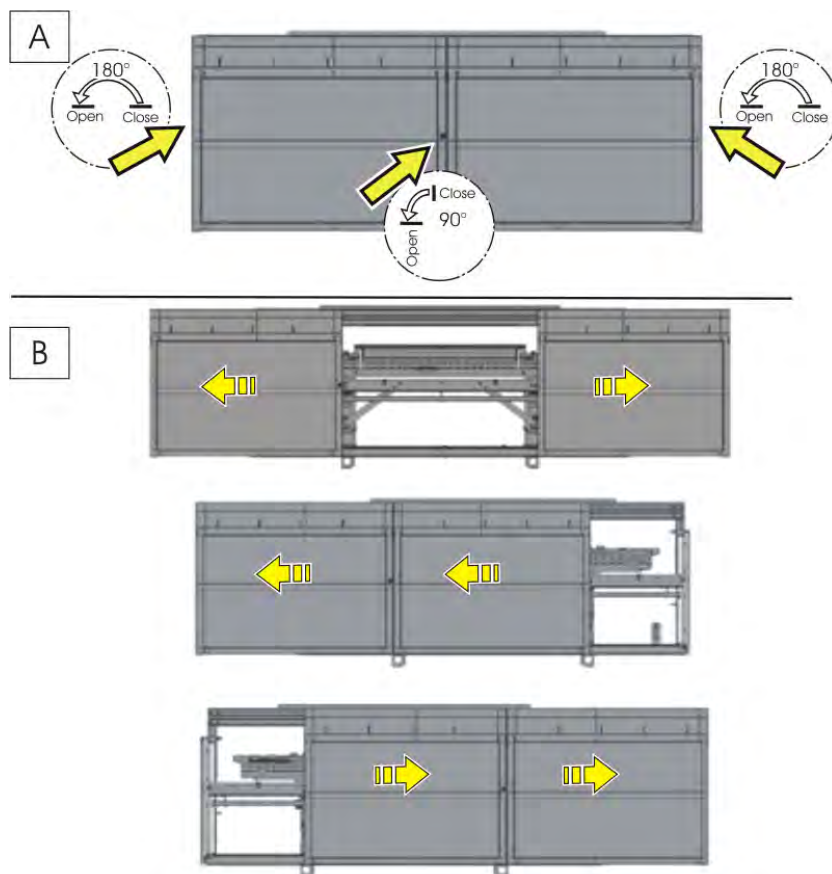


Superficie de apoyo de la pieza de carro

5. Parar el carro.

7.1.5 Repisa deslizante

La repisa deslizante está compuesta por dos repisas individuales. Cada repisa deslizante puede ser deslizada a la izquierda o a la derecha.



- A Las repisas deslizantes están aseguradas en tres lugares. Para abrir utilice la llave cuadrada de los accesorios.
- B Cada repisa deslizante puede ser deslizada a la izquierda o a la derecha. Para poder quitar la posterior pieza de carro de la máquina, empuje ambas repisas deslizantes en la misma dirección.

7.2 Líneas de tisaje útiles

Para las labores de limpieza, ajuste y reparación es muy útil poder ajustar inmediatamente una situación de tisaje. En la siguiente tabla aparecen indicaciones de tisaje que se mencionan en las instrucciones de funcionamiento.

	Indicaciones de tisaje
Pasada en vacío	< > S0 W0 O bien: En la ventana "Arranque de máquina" pulsar la tecla "SPF S0".
Pasada en vacío con variador de transferencia	< > VU S0 W0
Pasada en vacío con variador medio	< > V# S0 W0
Pasada de transferencia hacia atrás (R=todas las agujas)	< > S:U^SR; S1
Pasada de transferencia hacia delante	< > S:UVSR; S1

Indicaciones de tisaje

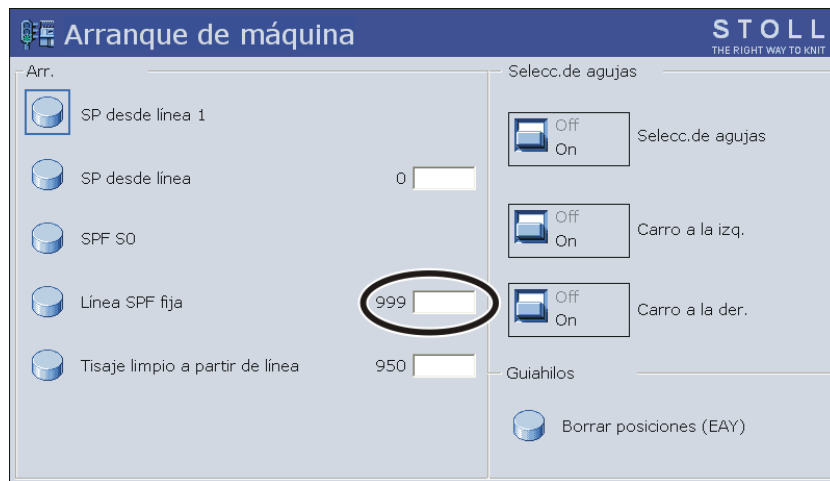
Tecla	Función
	Activar el editor Sintral
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para entrada de una línea de tisaje

Introducir y determinar una línea de tisaje:

1. Detener el carro poco después del punto de reenvío izquierdo.
2. Llamar el Editor Sintral.
3. Situar el cursor en la posición correspondiente (p. ej. en la línea 998) en el programa Sintral.
4. Introducir la línea de tisaje por medio del teclado virtual.
Siguiendo con el ejemplo, en la línea 998 se debe indicar una pasada de transferencia hacia atrás.
Las indicaciones son: 998 <> S:U^SR; S1
5. Confirmar las entradas y volver al "Menú principal".

6. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
7. En la línea "Línea SPF fija", haga clic en el campo "Línea:999" e ingrese el número de línea "998".



Ventana "Arranque de máquina"

8. Fijar esta línea pulsando la tecla "Línea SPF fija" y arrancar la máquina.
 - ▷ Después de regresar una vez más, se ejecutará la indicación de tisaje.
9. Si el carro se encuentra otra vez en el reenvío izquierdo, detener el carro.
10. Efectuar las labores en la máquina de tejer.
11. Para volver a poner en marcha la producción, pulsar la tecla "SP desde línea 1" en la ventana "Arranque de máquina" y arrancar la máquina.



En un programa de tisaje STOLL, en la línea 999 hay introducida una pasada en vacío.



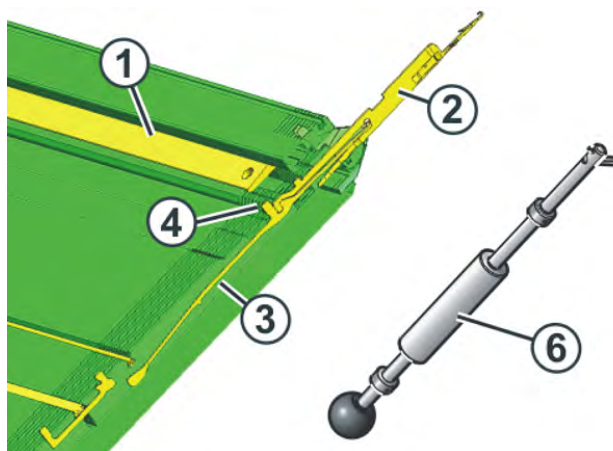
Las primeras 2 pasadas de tisaje después de "SPF", el carro se desplaza por toda la fontura.

7.3 Cambiar piezas

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

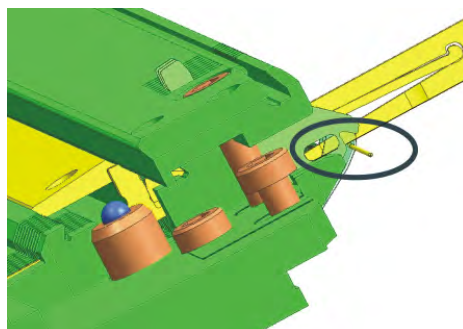
- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento [-> 306]
- Cambiar la platina intermedia [-> 307]
- Cambiar la platina de selección [-> 309]
- Cambiar la platina de retención [-> 310]
- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [-> 311]
- Reparar la fontura y la fontura auxiliar [-> 313]
- Quitar la pieza de carro [-> 316]
- Quitar la placa de cerrojos [-> 327]
- Quitar y colocar el motor de paso a paso [-> 328]
- Sustituir las barras dentadas en el motor de paso a paso [-> 330]
- Cambiar el guiahilos [-> 341]
- Cambiar unidad de control del hilo [-> 334]
- Cambiar la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción [-> 335]
- Cambiar gancho del peine [-> 337]
- Controlar el alineamiento de la cortina fotoeléctrica [-> 338]

7.3.1 Cambiar aguja y pieza de acoplamiento



Cambio de aguja y de pieza de acoplamiento

1. Retirar el carril de la aguja (1) con el gancho extractor (6).
2. Tirar la aguja (2) hacia arriba, haciendo esto, también la pieza de acoplamiento (3) será tirada hacia arriba.
3. Cuando la pata de la pieza de acoplamiento (4) topa con la fontura de la platina de retención, empujar la pieza de acoplamiento hacia abajo. Extraer la aguja y la pieza de acoplamiento hacia arriba.
4. Ensamblar la nueva aguja y la nueva pieza de acoplamiento.
5. Para colocar la nueva aguja y la nueva pieza de acoplamiento, se debe deslizar el talón de la pieza de acoplamiento en la fontura por debajo de la fontura de las platinas. Vigilar que la aguja se introduzca por encima del alambre de desprendimiento.



7.3 Cambiar piezas

7.3.2 Cambiar la platina intermedia

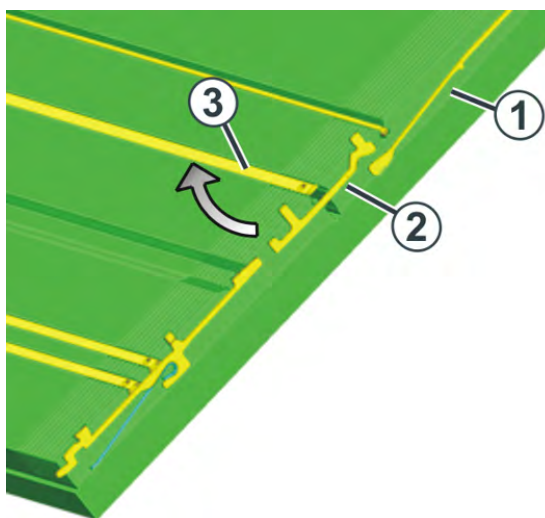
Dependiendo de la galga existen diferentes modelos.

Modelo 1

Válido para:

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2

Para cambiar la platina intermedia, necesitará una pinza pequeña.



Recambio de la platina intermedia

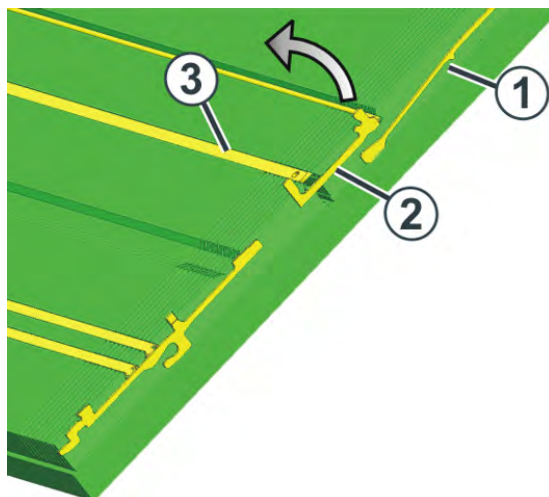
1. Deslizar hacia arriba la aguja y la pieza de acoplamiento (1).
2. Con la pinza extraer de la fontura el talón inferior de la platina intermedia (2), para ello empujar el talón superior en la fontura y apretarlo debajo del carril de cubrimiento (3).
3. Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
4. Desplazar la aguja y las piezas de acoplamiento a la posición inicial.

Modelo 2

Válido para:

E5 | E7 | E8

Para cambiar la platina intermedia, necesitará una pinza pequeña.

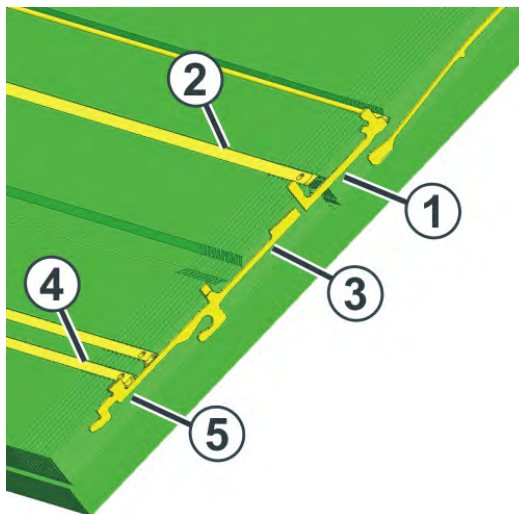


Recambio de la platina intermedia

1. Deslizar hacia arriba la aguja y la pieza de acoplamiento (1).
2. Empujar la platina intermedia (2) hasta que el talón inferior tope con la chaveta (3).
3. Extraer de la fontura el talón superior de la platina intermedia, para ello empujar el talón inferior en la fontura y apretarlo debajo del carril de cubrimiento.
4. Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
5. Desplazar la aguja y las piezas de acoplamiento a la posición inicial.

7.3 Cambiar piezas

7.3.3 Cambiar la platina de selección

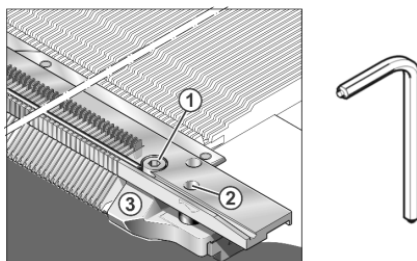


Cambio de la platina de selección

1. Empujar la pieza de acoplamiento hacia arriba.
2. Deslizar la platina intermedia (1) hacia arriba, hasta que el talón inferior tope con la lengüeta (2).
3. Deslizar la platina de selección (3) hacia arriba, hasta que tope con el carril de cubrimiento (4).
4. Empujar el talón (5) de la platina de selección en la fontura y, al mismo tiempo, continuar deslizando la platina de selección hacia arriba.
5. Quitar la platina de selección.
6. Montar en orden inverso la nueva platina de selección.
7. Desplazar la platina intermedia a la posición inicial.
8. Deslizar la aguja y la pieza de acoplamiento hasta la posición inicial.

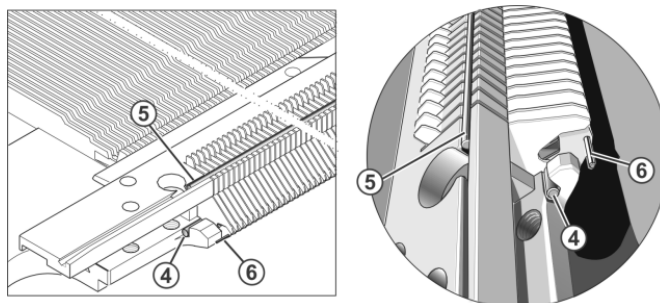
7.3.4 Cambiar la platina de retención

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, en la que se cambia la platina.



Desmontaje del limitador (3)

2. Quitar el tornillo (1) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas. Utilizar para ello el destornillador hexagonal especial de los accesorios.
3. Soltar el tornillo (2) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
4. Quitar el limitador (3) en ambos lados.



Recambio de una platina

5. Extraer el alambre (4) y en las galgas E3,5.2, E5.2, E6.2, E7.2, E9.2 (en 72") también el alambre (6) hasta el punto en el que se está reparando. Para ello, seguir restituyendo siempre el alambre de sustitución de los accesorios por el otro lado de la máquina, de modo que la platina no pueda caer fuera de la fontura.
6. Extraer el alambre (5).
7. Sacar la platina de retención hacia arriba y colocar una nueva platina de retención.
8. Montar la fontura nuevamente en orden inverso.

Más información:

- Líneas de tisaje útiles [-> 303]

7.3 Cambiar piezas

7.3.5 Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua

En este capítulo encuentra las siguientes instrucciones:

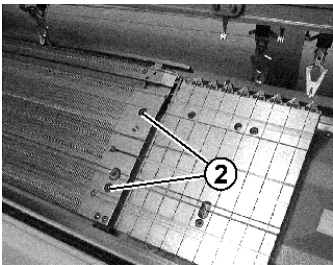
- Soltar la fontura
- Quitar la fontura
- Inclinationes de la fontura
- Atornillar la fontura

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

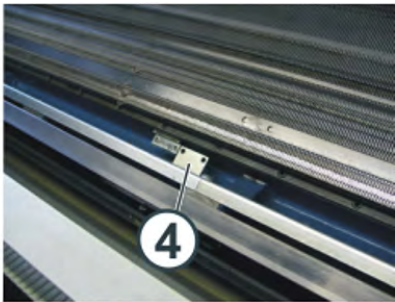
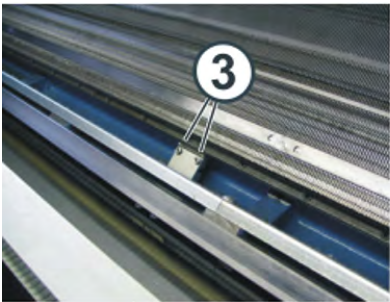
Soltar la fontura

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, que se quita o se pone en posición vertical.
2. Una vez que el carro está en el punto de reenvío, parar la máquina con la barra de arranque. Si existe una lubricación central, el carro se tiene que encontrar en el punto de reenvío izquierdo.
3. En la ventana "Intervenciones manuales" pulsar la tecla "Soltar el freno de acc." y deslizar el carro hacia la izquierda hasta el tope.
4. Quitar dos tornillos (2) en cada lado de la máquina.



Soltar la fontura

5. Soltar la fontura posterior con la galga E10 - E18 (CMS 502: E16, E18, E8.2): Quitar los tornillos (3). Empujar la conexión (4) hacia un lado. Con esto se empuja el carril del generador de impulsos hacia un lado.

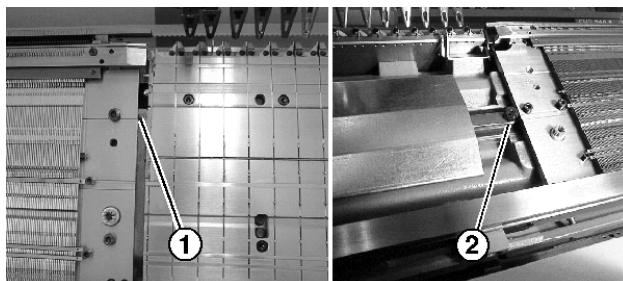


Conexión del carril del generador de impulsos

Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua

1. Fontura anterior: Girar con cuidado hacia delante y apoyar en la cubierta de la máquina.
2. Fontura posterior: Quitar la fontura de la máquina con dos personas.

Atornillar la fontura

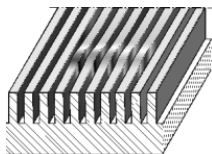


Montaje de la fontura anterior y posterior

- ➔ Montar nuevamente la fontura en orden inverso. Tener en cuenta que la fontura quede en la espiga (1) y en el rodillo (2).

7.3 Cambiar piezas

7.3.6 Reparar la fontura y la fontura auxiliar



Fontura dañada

Si el carro se bloquea, en algunos casos está dañada la fontura. Esto significa, que las partes móviles (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección) funcionan pesadamente o hasta llegan a bloquear. Antes de poner la máquina en funcionamiento, el daño tiene que ser reparado concienzuda- y escrupulosamente. En caso contrario se corre el peligro que el carro se bloquee inmediatamente y vuelva a dañar la fontura.

Al ejecutar la reparación se debe distinguir, como son fabricadas las fonturas. Existen dos tipos diferentes: fonturas fresadas y fonturas compuestas. Las fonturas adicionales siempre son fresadas.

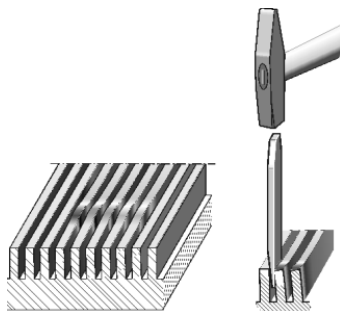
Fontura	Descripción
fresada	Las ranuras para las partes móviles han sido fresadas en la fontura.
compuesta	La fontura fue compuesta por puentes individuales. Son insertadas y atornilladas sobre una placa básica.



Durante la reparación se debe proceder muy cuidadosamente y sin emplear la fuerza.

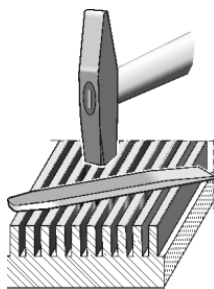
- fontura fresada
1. Si el carro se bloquea, interrumpir la unión entre la pieza de carro y el carro. Desplazar el carro al próximo reenvío. Quitar hacia arriba la pieza de carro de la fontura. Verificar si las levas están dañadas y quitar talones de trabajo quebrados de las partes móviles.
 2. Poner a disposición el punzón de canales y la lima de canales de los accesorios.
 3. Retirar las partes móviles (aguja, pieza de acoplamiento...) en el lugar dañado.

4. Volver a poner en su posición vertical, alinear y enderezar los puentes dañados con la ayuda del punzón de canales. El punzón sólo puede ser golpeado suavemente con el martillo en la ranura dañada. No clavar el punzón demasiado profundo, ya que se puede llegar a dañar el fondo de la fontura.



Poner los puentes en posición vertical

5. Tomar una aguja o platina de selección de esta máquina y colocarla en la ranura reparada. Desplazar la aguja en la ranura hacia arriba y hacia abajo. Si se desplazan con facilidad, controlar las ranuras adyacentes, si las partes móviles también se desplazan fácilmente.
6. Si este no es el caso, repetir los pasos 4 y 5.
7. Efectuar este procedimiento en todas las ranuras dañadas. También las ranuras que se encuentran a la derecha y a la izquierda del lugar dañado tienen que permitir un desplazamiento fácil.
8. Si los puentes dañados están deformados hacia arriba, golpearlos con el cincel de canales hasta que queden lisos(planos).



Alisar la superficie

9. Controlar si los elementos de la fontura se desplazan fácilmente en las ranuras. Repetir el paso 5.

7.3 Cambiar piezas

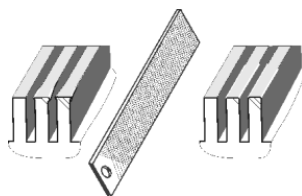
**ATENCIÓN**

¡Con el empleo inadecuado de la lima de canales se puede dañar la fontura!

Si un puente ha sido limado en exceso, la fontura está averiada en ese lugar y sólo puede ser reparada por un técnico de Stoll.

- Emplear la lima de canales sólo para eliminar rebabas.
- Después de emplear la lima de canales, limpiar sin falta minuciosamente las ranuras.

10. Controlar si los bordes de los puentes dañados presentan rebabas. En tal caso eliminar las rebabas cuidadosamente con la lima de canales.



Eliminar rebarba

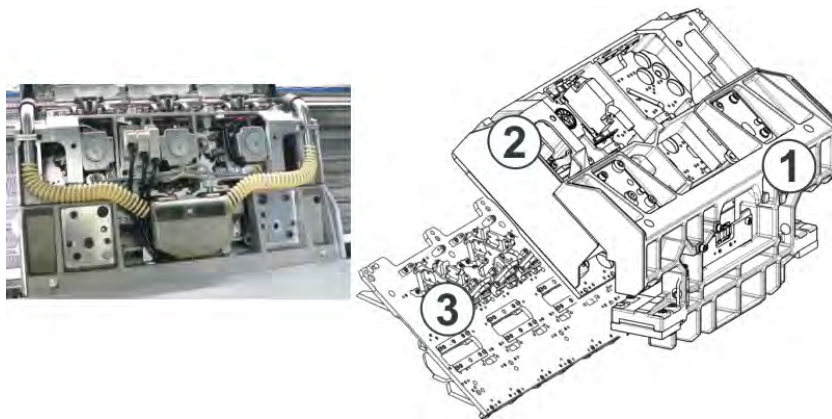
11. Controlar si los elementos de la fontura se desplazan fácilmente en las ranuras. Repetir el paso 5.
12. Si está todo en orden, pulir cuidadosamente la fontura con la lima de canales. Apoyar la lima de canales horizontalmente sobre la fontura y moverla lateralmente de manera suave en sentido transversal con respecto al canal de las agujas.
13. La viruta de metal tiene que ser eliminada de los canales de las agujas. Para ello limpiar el lugar de la reparación con un pincel.
14. Si está todo en orden, volver a colocar en la fontura las partes móviles.

Más información:

- Quitar la pieza de carro [-> 316]
- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento [-> 306]
- Cambiar la platina intermedia [-> 307]
- Cambiar la platina de selección [-> 309]

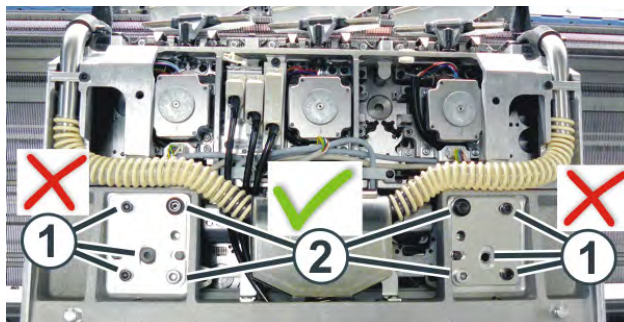
7.3.7 Quitar la pieza de carro

Carro La máquina tiene dos carros, uno en la fontura anterior y uno en la posterior. El carro está formado por los siguientes componentes:



- 1 Soporte de carro.
Está conectado con la correa dentada del accionamiento principal.
- 2 Pieza de carro.
Puede ser quitado de la máquina para sustituir las piezas de carro o si la pieza de carro bloquea.
La pieza de carro está montada en el soporte de carro.
- 3 Placa de cerrojos.
En ella están montadas las piezas de cerrojos.
La placa de cerrojos está montada en el lado inferior de la pieza de carro.

Tornillos en la pieza de carro



Tornillos en la pieza de carro

- 1 Tornillos de ajuste para la pieza de carro.
¡No soltar ni quitar nunca los tornillos de ajuste!
- 2 Tornillos para separar la pieza de carro y el soporte de carro.

	ATENCIÓN Tornillos de ajuste! Si se sueltan los tornillos de ajuste, la pieza de carro tiene que ser ajustado nuevamente por un técnico de servicio Stoll. ➔ No afloje ningún tornillo de ajuste (1).

7.3 Cambiar piezas

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

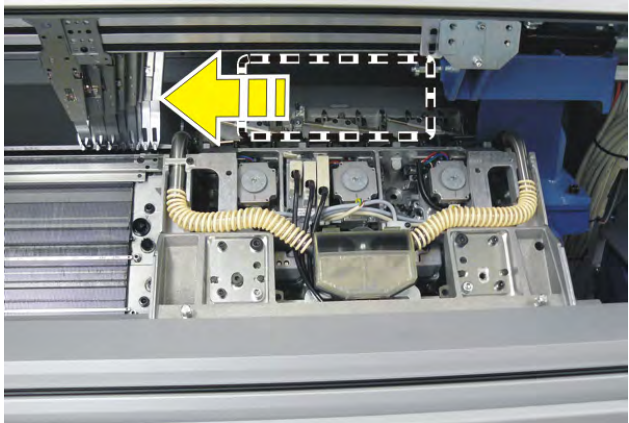
- Quitar la pieza de carro para sustituir las levas [-> 317]
- Quitar la pieza de carro, si el carro se bloquea en la fontura [-> 320]
- Montaje de pieza de carro y soporte de carro [-> 324]

Quitar la pieza de carro para
sustituir las levas

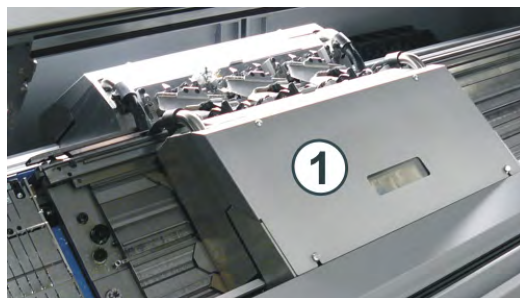
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"
	Confirmar la reparación
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para quitar la pieza de carro

1. Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo.
2. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.
3. Abrir las cubiertas.
4. Empujar el guiahilos fuera del sector de pinzado y corte de la fontura.
Causa: Al extraer la pieza de carro es posible que se dañen los guiahilos.

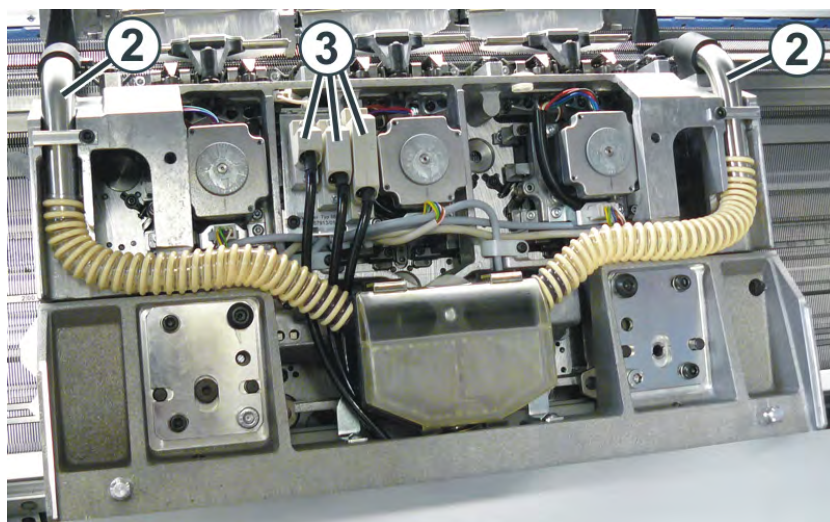


5. Quitar el revestimiento del carro (1).

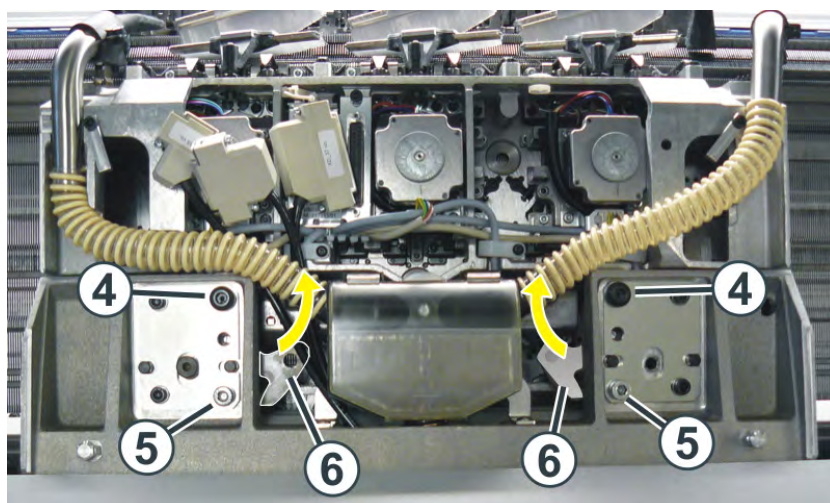


Revestimiento del carro

6. Extraer los tubos de aspiración (2) de la pieza de carro.



7. Soltar los tornillos en los enchufes (3) y retirar los enchufes.
8. Quitar los tornillos calibrados (4) y los tornillos (5) de los lados izquierdo y derecho.



9. Bascular hacia dentro las placas basculantes izquierda y derecha (6).

7.3 Cambiar piezas

10. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc.".

("Menú principal" -> ventana "Intervenciones manuales", tecla "Soltar el freno de acc.")

11. Empujar el soporte de carro hacia el centro de la máquina.



Si el soporte de carro bloquea:

El freno del accionamiento se ha cerrado automáticamente.

➔ Volver a soltar el freno de accionamiento y continuar empujando el soporte de carro.

12. Quitar la pieza de carro de la máquina.

13. Girar la placa de cerrojos hacia arriba para sustituir las levas.

Más información:

- Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo. [-> 301]
- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [-> 297]
- Quitar los tubos de aspiración del carro [-> 300]
- Quitar la placa de cerrojos [-> 327]
- Montaje de pieza de carro y soporte de carro [-> 324]

Quitar la pieza de carro, si el carro se bloquea en la fontura

En un choque contra la fontura, p.ej. en una rotura de agujas, el paro por choque piezoeléctrico detiene la máquina de tejer. En la pantalla táctil aparece un pictograma indicando la fontura en la cual ocurrió el fallo.



Anterior paro por choque



Posterior paro por choque

Causas posibles:

- Talones de trabajo de las piezas móviles (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección) se quebraron
- Con ello también se pudieron haber dañado puentes de la fontura

Antes de poner la máquina nuevamente en funcionamiento, deberá eliminar el fallo. De lo contrario existe el peligro de un nuevo bloqueo del carro.

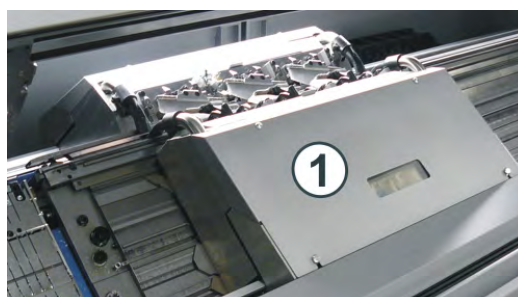
Para eliminar el fallo, deberá quitar la pieza de carro en cuestión de la fontura. Controle que no queden daños en las piezas de cerrojo ni en la fontura.

Quitar la pieza de carro de la fontura

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

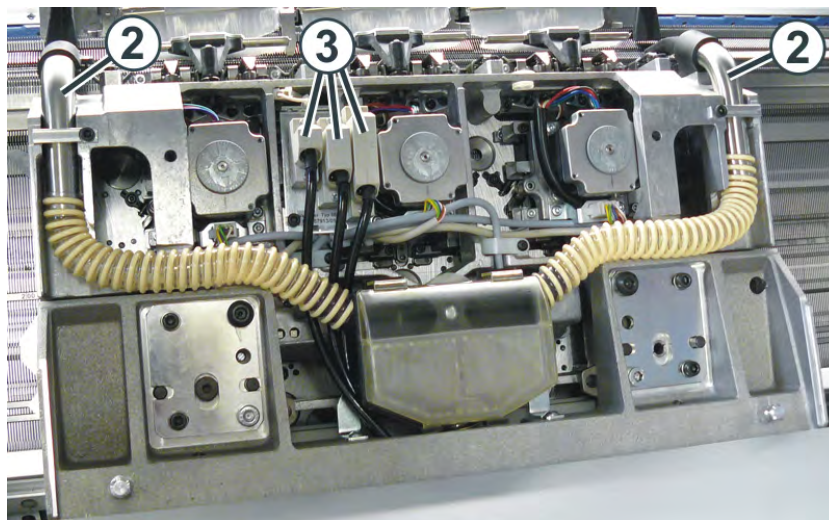
Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

1. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
2. Para desactivar la selección de agujas, poner el conmutador "Selección de agujas" en "Off".
3. Abrir las cubiertas.
4. Quitar todos los guiahilos del sector del carro.
5. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.
6. Quitar el revestimiento del carro (1).

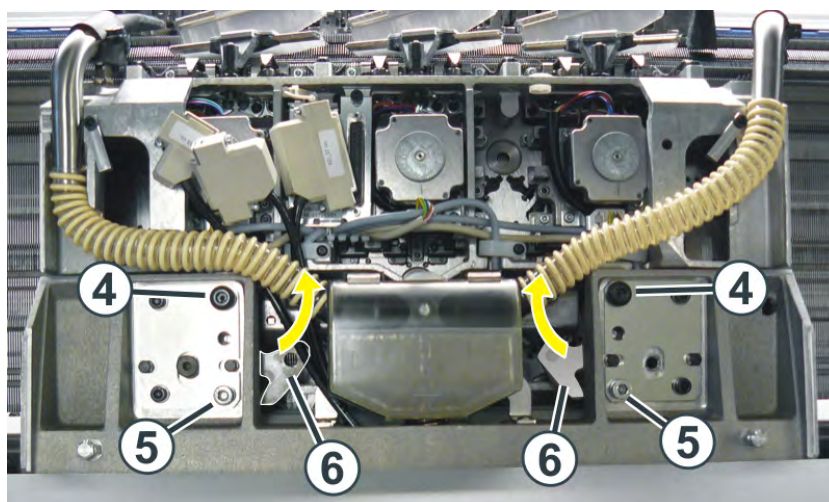


7.3 Cambiar piezas

7. Extraer los tubos de aspiración (2) de la pieza de carro.



8. Soltar los tornillos en los enchufes (3) y retirar los enchufes.
9. Quitar los tornillos calibrados (4) y los tornillos (5) de los lados izquierdo y derecho.



10. Bascular hacia dentro las placas basculantes izquierda y derecha (6).



ATENCIÓN

¡Daño de agujas y del sistema de tisaje!

Hay todavía agujas en el sistema de tisaje. Si al deslizar el carro se cambia la dirección, se dañan las agujas y el sistema de tisaje.

→ No cambiar nunca la dirección de deslizamiento del carro.

11. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc.".

("Menú principal" -> ventana "Intervenciones manuales", tecla "Soltar el freno de acc.")

12. Empujar el soporte de carro manteniendo la original dirección del carro.



Si el soporte de carro bloquea:

El freno del accionamiento se ha cerrado automáticamente.

- Soltar el freno del accionamiento y seguir deslizando el soporte de carro, manteniendo la dirección de deslizamiento original.

13. Quitar la pieza de carro de la máquina.



En la anterior pieza de carro existe el peligro de dañar la cobertura si la pieza de carro es levantada directamente de la fontura.

- Levantar la pieza de carro en dirección a las "Barras de guiahilos"
- Quitar hacia arriba la pieza de carro de la fontura.

14. Controlar la pieza de carro y la fontura.

Controlar la pieza de carro y la fontura



Las piezas metálicas y las piezas que se hayan roto (p. ej. lengüetas o cabezas de agujas que se hayan roto) no se deben extraer con herramientas magnéticas. Existe el riesgo de que la fontura de la aguja o las levas queden cargadas magnéticamente y se produzcan fallos.

1. Verificar que las piezas de cerrojo no tengan daños.
Quitar los talones de trabajo de las piezas móviles quebrados (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección).
2. Verificar que la fontura no tengan daños.
Quitar los talones de trabajo de las piezas móviles quebrados (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección).
Si hay puentes de fontura dañados deben ser reparados.

7.3 Cambiar piezas

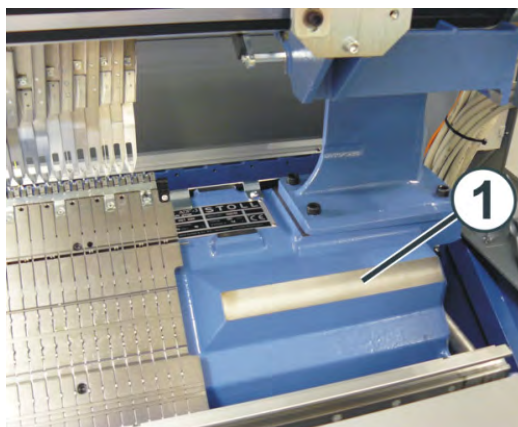
Más información:

- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [-> 297]
- Quitar los tubos de aspiración del carro [-> 300]
- Montaje de pieza de carro y soporte de carro [-> 324]
- Reparar la fontura y la fontura auxiliar [-> 313]

Montaje de pieza de carro y soporte de carro

Actividades preparatorias

Si la anterior pieza de carro es retornada a la máquina debe ser empujado desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). La razón para ello: Las piezas móviles en la fontura de pinzado y corte son empujadas desde la pieza de carro (más exactamente dicho: desde las curvas de cerrojo) a su posición correcta.



Observe el siguiente procedimiento:

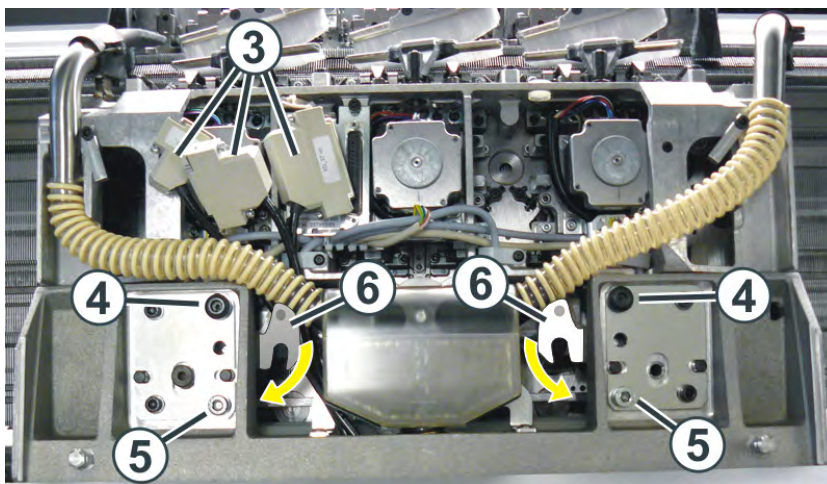
	Procedimiento
Fontura anterior	♦ Abrir la cubierta de seguridad lateral (en el lado derecho). ♦ Empujar la pieza de carro desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). ♦ Empujar la pieza de carro suficientemente hacia adentro para que se encuentra por encima de la fontura de pinzado y corte.
Fontura posterior	♦ Empujar ambas repisas deslizantes en la misma dirección. ♦ Colocar la pieza de carro sobre la superficie de apoyo (1).

7.3 Cambiar piezas

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el paso de trabajo montaje de la pieza de carro y del soporte de carro

1. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.
2. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
3. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc.".
4. Empujar la pieza de carro exactamente por encima de la pieza de carro.
5. Atornillar los tornillos calibrados (4) hasta que la pieza de carro se eleve algo.



6. Girar las placas basculantes (6) izquierda y derecha hacia fuera debajo del soporte de carro.
7. Apretar ambos tornillos calibrados (4) para fijar la pieza de carro.
i Montaje de la posterior pieza de carro: Retirar el sector superior de la pieza de carro (cepillo de agujas) un poco de la fontura para que el tornillo calibrado no se ladee.
8. Apretar uniformemente los tornillos (5).
9. Enchufar la clavija (3), prestando atención a la codificación de la clavija.
10. Apretar los tornillos en los enchufes (3).

11. Volver a montar los tubos de aspiración.
12. Poner el revestimiento del carro.
13. Cerrar las cubiertas deslizantes.
14. Conectar la alimentación de corriente de 40 V.
15. Llamar el "Menú principal".
16. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
17. Pulsar la tecla "Línea SPF fija".
18. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
 - ▷ Los guiahilos vuelven automáticamente a su posición de tisaje, después el carro se pone en marcha.
19. Sólo si el carro estuvo bloqueado: Cuando el carro está parado después del reenvío izquierdo, en la ventana "Arranque de máquina" pulsar "ON" en la selección de agujas.
20. Para iniciar la producción, pulsar la tecla "SP desde línea 1" en la ventana "Arranque de máquina".

Más información:

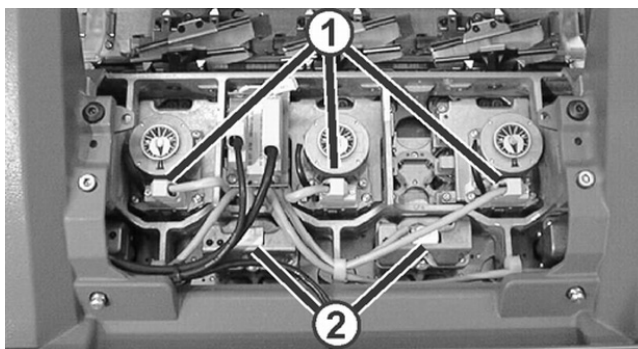
- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [-> 297]
- Quitar los tubos de aspiración del carro [-> 300]
- Repisa deslizante [-> 302]

7.3 Cambiar piezas

7.3.8 Quitar la placa de cerrojos

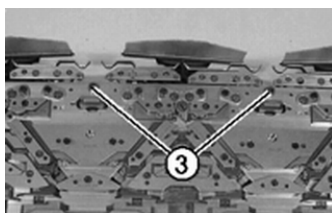
La placa de cerrojos se quita para limpiar, controlar o sustituir las levas o los motores de paso a paso.

1. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.
2. Quitar la pieza de carro.



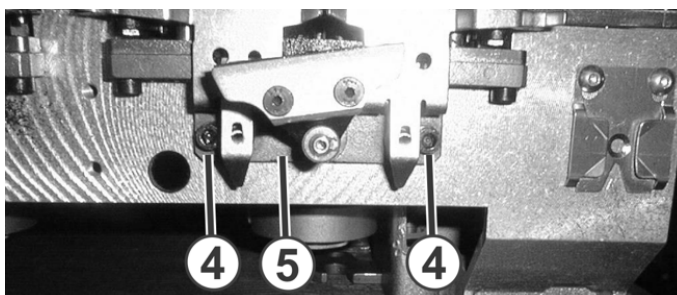
Enchufe de los sistemas de selección

3. Desenchufar las clavijas de los motores paso a paso (1) y de los sistemas de selección (2).
4. Quitar los tornillos (3).



Tornillos para cuerpo fundido en la placa de cerrojos

5. Aflojar los tornillos (4). Tirar el control (5) de las platinas de retención ligeramente hacia adelante. Entonces la placa de cerrojos no se hallará bloqueada por el control (5) tampoco.



Control de las platinas de retención

6. Voltear la parte del carro, de modo que la placa de cerrojos quede abajo, prestando atención de que la placa de cerrojos y la pieza de carro (cuerpo fundido) no se separen.
7. Quitar la pieza de carro.
8. Ejecutar el trabajo en las levas o los motores de paso a paso.

9. Montar de nuevo en orden inverso la placa de cerrojos y la pieza de carro.

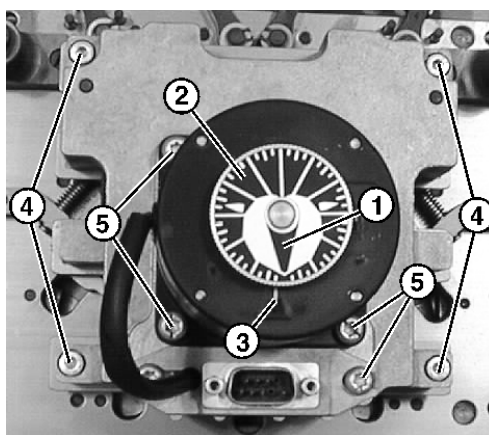
Más información:

- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [- > 297]

7.3.9 Quitar y colocar el motor de paso a paso

En cada sistema de tisaje se encuentra un motor de paso a paso, que controla las posiciones de la leva de formación.

1. Quitar la pieza de carro.
2. Quitar la placa de cerrojos.



Desmontaje del motor paso a paso

3. Llevar el motor de paso a paso defectuoso a su posición inicial: Girar la escala (2), hasta que el indicador (1) quede exactamente en el punto cero (3).



ATENCIÓN

Tornillos de ajuste!

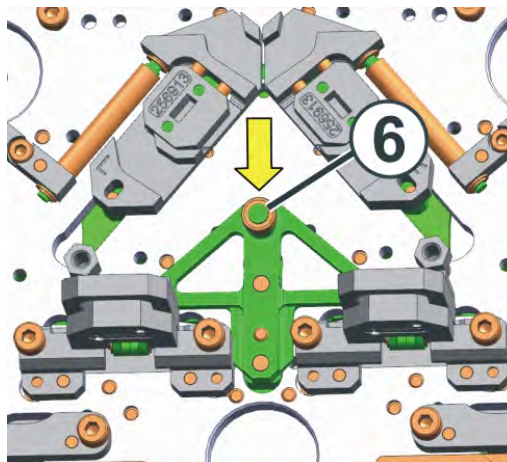
Cada vez que se aflojen los tornillos de ajuste, el motor de paso a paso deberá ser reajustado por STOLL.

→ No afloje ningún tornillo de ajuste (5).

4. Quitar los tornillos (4).
5. Quitar el motor de paso a paso defectuoso.
6. Llevar el nuevo motor de paso a paso a su posición inicial: Girar la escala (2), hasta que el indicador (1) quede exactamente en el punto cero (3).

7.3 Cambiar piezas

7. Presionar hacia abajo el mecanismo (pieza de presión malla cargada) para que el rodillo (6) pueda ser insertado en la barra dentada del motor de paso a paso.



8. Colocar el motor de paso a paso. Si esto no es posible repetir el paso 7.
9. Atornillar los tornillos (4).
10. Montar de nuevo en orden inverso la placa de cerrojos y la pieza de carro.

Más información:

- Quitar la placa de cerrojos [-> 327]
- Quitar la pieza de carro [-> 316]

7.3.10 Sustituir las barras dentadas en el motor de paso a paso

Dependiendo del tipo de máquina y de la galga existen diferentes modelos.

Modelo 1

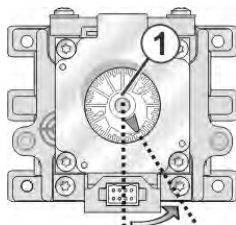
Válido para:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

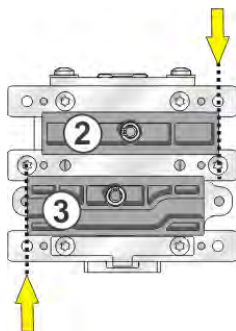
E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Cambiar las barras dentadas:

1. Quitar el motor de paso a paso.
2. Girar plancha de posición (1) hasta la posición de montaje (hora 5).



3. Dar vuelta el motor de paso a paso y controlar la posición de montaje. El ajuste es correcto cuando
La barra dentada superior (2) y la perforación están alineadas.
La barra dentada inferior (3) y la perforación están alineadas.



2 barra dentada superior

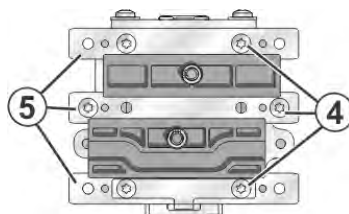
control del cerraje de la malla

3 barra dentada inferior

Control de las piezas de presión para malla cargada y recepción de malla

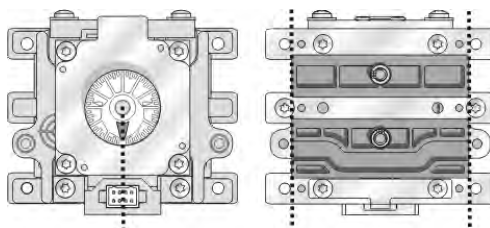
7.3 Cambiar piezas

4. Quitar los tornillos (4) para la barra dentada defectuosa.



5. Levantar cuidadosamente los listones de guía (5) y la barra dentada.
 6. Sustituir la barra dentada defectuosa.
 7. Montar la nueva barra dentada y los listones de guía.
 8. Comprobar si las barras dentadas se han posicionado correctamente. Para ello, girar la plancha de posición (1) hasta la posición inicial (hora 6).

▷ Las barras dentadas deben quedar en línea.



9. Si no es el caso, repita los pasos 2 a 8.

► La barra dentada está sustituida.

Modelo 2

Válido para:

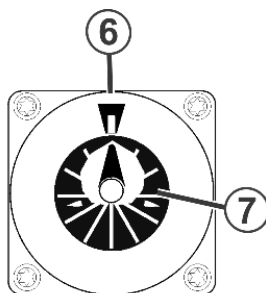
CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

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
 todas las galgas

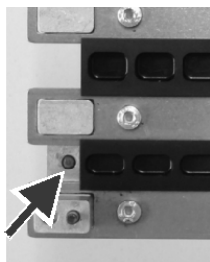
Cambiar las barras dentadas:

1. Quitar el motor de paso a paso.
 2. Girar la plancha de posición (7) hasta la posición inicial (6).



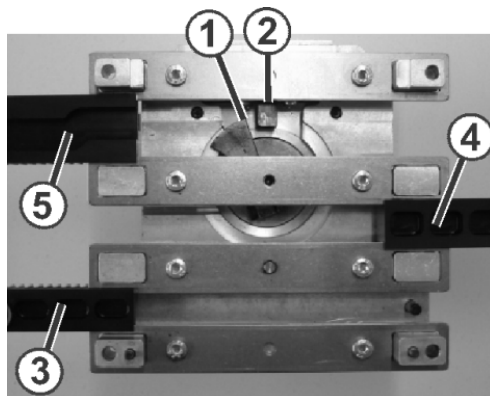
Posición inicial del motor de paso a paso

3. Hacer retroceder la espiga izquierda de la guía de la barra dentada.



Espiga de la guía de la barra dentada

4. Desplazar manualmente la barra dentada hacia la izquierda hasta que se pueda extraer.
5. Sustituir la barra dentada defectuosa.
6. Ajuste la posición de montaje. Para ello, gire la arandela de frenado dentellado (1) hasta que el canto derecho quede un poco delante de la barrera de luz (2). (De forma gráfica: si este ajuste se realizara en un reloj, las agujas mostrarían las 11 horas 58 minutos.)

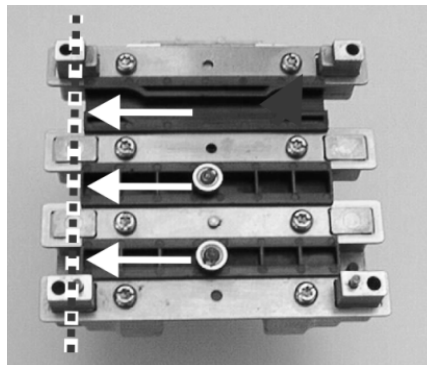


Posición de montaje

7. En esta posición de montaje, introduzca la barra dentada (3) desde la izquierda hasta que note una ligera resistencia.
 - ▷ La barra dentada choca con la rueda dentada.
8. Siga este mismo procedimiento con la barra dentada (5).
9. Deslice la barra dentada (4) desde la derecha hasta que note una ligera resistencia.
 - ▷ La barra dentada choca con la rueda dentada.
10. Deslice hacia dentro las barras dentadas (3) y (4) simultáneamente.
 - ▷ La barra (5) se insertará automáticamente al deslizar la barra dentada (4).
11. Comprobar si las barras dentadas se han posicionado correctamente. Para ello, girar la plancha de posición (7) hasta la posición inicial (6).

7.3 Cambiar piezas

12. Las barras dentadas deben quedar en línea.



Comprobación de la posición de montaje

13. Si no es el caso, repita los pasos 3 a 11.

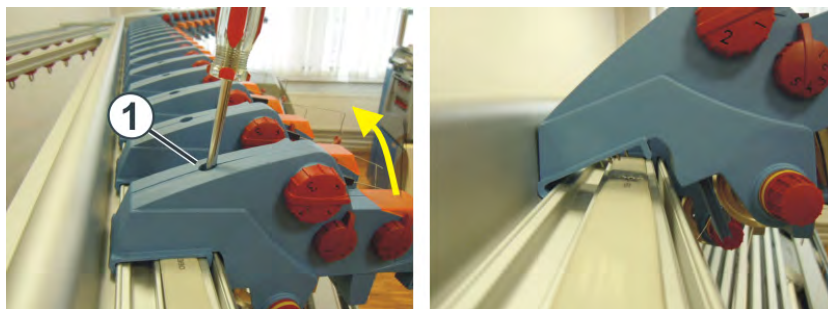
14. Volver a colocar la espiga de la guía de la barra dentada inferior en su posición inicial.

► La sustitución de las barras dentadas habrá terminado.

Más información:

■ Quitar y colocar el motor de paso a paso [-> 328]

7.3.11 Cambiar unidad de control del hilo



Desmontaje de una unidad de control del hilo

1. Marcar la posición de la anterior unidad de control del hilo.
2. Extraer el tornillo (1).
3. Levantar la unidad de control del hilo delante hasta que se liberen los pasadores de contacto. Deslizar la unidad de control del hilo hacia atrás y quitarla.
4. Colocar la nueva unidad de control del hilo en la posición exacta (marca) de la anterior unidad de control del hilo.
5. Enganchar la nueva unidad de control del hilo en la barra de guía posterior. Tirar hacia delante la unidad de control del hilo y simultáneamente apretarla hacia abajo.
6. Tirar hacia delante la unidad de control del hilo y atornillarla con el tornillo (1).

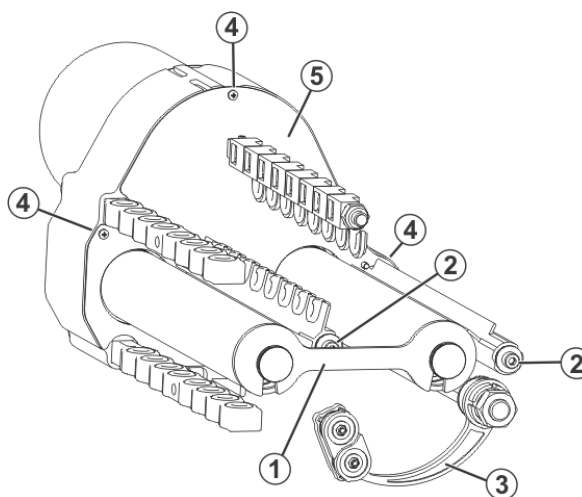
7.3 Cambiar piezas

7.3.12 Cambiar la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción

La correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción se sustituyen en los siguientes pasos:

- Actividades preparatorias
- Cambiar la correa de accionamiento
- Cambiar la posición del rodillo de fricción
- Cambiar el rodillo de fricción

Actividades preparatorias 1. Quitar la lengüeta (1), para ello, aflojar un poco los tornillos.

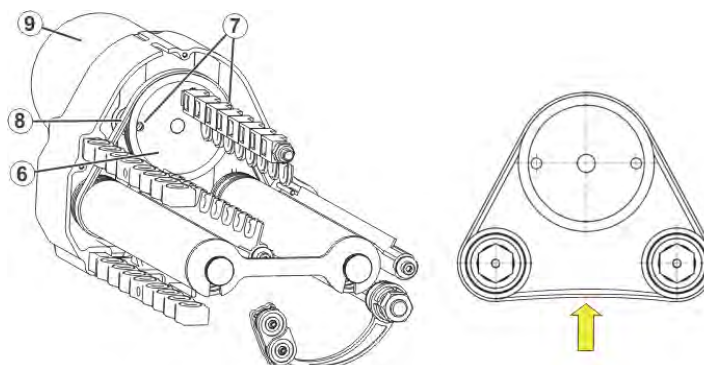


Alimentador de fricción

2. Quitar los tornillos (2) y las guías de paro.
3. Soltar los acoplamientos de los brazos (3) para que puedan girar hacia abajo.
4. Quitar los tornillos (4) y la tapa de la carcasa (5).

Cambiar la correa de accionamiento

1. Girar con la mano el disco trapezoidal con dentado interior (6) hasta que se puedan soltar los dos tornillos calibrados a través de los taladros (7).



Correa de accionamiento

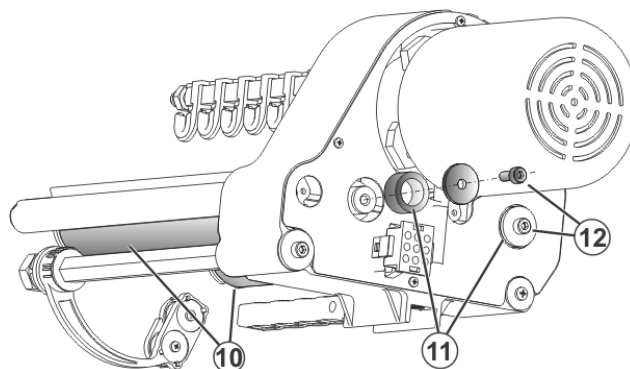
2. Quitar la correa (8).

3. Montar la nueva correa de tal forma, que corra en las ranuras de la rueda de accionamiento.
 4. Empujar hacia arriba el motor (9) y apretar los tornillos de los taladros (7).
 5. Comprobar la tensión de la correa.
- Si se ejerce una ligera presión, la correa cede unos 2 a 4 mm.

Cambiar la posición del
rodillo de fricción

La superficie del rodillo de fricción se gasta con el paso del tiempo debido al hilo. En este caso no es preciso reemplazar inmediatamente el rodillo de fricción sino que se puede desplazar en su posición por 11 mm. De esta forma se duplica su durabilidad.

1. Quitar los tornillos (12).



Tornillos para el rodillo de fricción

2. Retirar el casquillo espaciador (11).
3. Quitar ambos rodillos de fricción (10).
4. Para el montaje: insertar el casquillo espaciador (11) en el eje del rodillo de fricción (10).
5. Colocar de nuevo el rodillo de fricción (10).
6. Apretar de nuevo los tornillos (12) sin casquillos espaciadores.

Cambiar el rodillo de fricción

1. Quitar los tornillos (12).
2. Quitar los rodillos de fricción (10).
3. Colocar el nuevo rodillo de fricción.
4. Aflojar los tornillos (12).

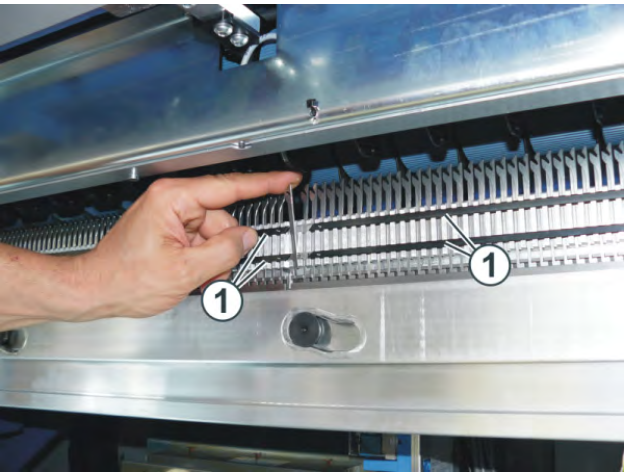
7.3 Cambiar piezas

7.3.13 Cambiar gancho del peine

Tecla	Función
	Llamar el "Menú principal"
	Llamar la ventana "Peine"

Teclas para sustituir los ganchos del peine

1. Abrir la cubierta metálica del peine.
2. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Peine".
3. Pulsar la tecla "Soltar freno (=X=)".
4. Empujar el estirador de peine manualmente hacia arriba (aprox. 8 cm).
 - ▷ Los carriles de cubrimiento del estirador de peine se encuentran por encima de la unidad de control izquierda y la derecha.
5. Desplazar los carriles de cubrimiento (1) solo lo suficiente hacia los lados para obtener un sector abierto en el lugar de reparación.
Para ello empujar los carriles de cubrimiento superiores hacia la izquierda hasta el lugar de reparación.
Para ello empujar los carriles de cubrimiento inferiores hacia la derecha hasta el lugar de reparación.



6. Extraer el gancho del peine.
7. Montar el nuevo gancho del peine.
8. Cerrar los carriles de cubrimiento.
9. Cerrar la cubierta metálica del peine.
10. Pulsar la tecla "Marcha de referencia (=R=)".

7.3.14 Controlar el alineamiento de la cortina fotoeléctrica

Si un carril del guiahilos es sustituido, la cortina fotoeléctrica debe ser desmontada. Después del montaje se debe controlar el alineamiento de la cortina fotoeléctrica.

Para ello se verificará el alineamiento entre la unidad izquierda de la cortina fotoeléctrica y la de la derecha.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Intervenc. manuales Servicio"

Teclas para iniciar el control automático.

Iniciar el control automático:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Intervenc. manuales Servicio" en el menú "Servicio".



Ventana "Intervenc. manuales Servicio"

3. Pulsar en la tecla "Cortina fotoeléctrica: iniciar el control automático".
 - ▷ El control se inicia (duración: uno a dos minutos).

7.3 Cambiar piezas

4. Mediante los LEDs azules (1 a 5) la cortina fotoeléctrica señala la calidad del alineamiento, es decir lo bien que ambas unidades en el lado izquierdo y derecho de la máquina están alineadas entre sí



- ♦ Si los 5 LEDs están encendidos, el alineamiento es óptimo.
 - ♦ Si 3 LEDs están encendidos, el alineamiento es suficiente.
 - ♦ Si ningún LED está encendido, el alineamiento es deficiente.
- > ¡Alinear nuevamente la cortina fotoeléctrica!

5. Si el control fue concluido con éxito, los LEDs se apagarán nuevamente.
En la pantalla táctil no aparece ningún mensaje.



Este control también es posible mientras la máquina está produciendo. La cortina fotoeléctrica también está activa durante el control.

Controlar la cortina
fotoeléctrica

Con la
máquina
parada

Controlar la cortina fotoeléctrica con la varilla de prueba. La varilla de prueba se encuentra en los accesorios de la máquina. Sostener la varilla de prueba de modo que forme un ángulo recto con el campo de protección.



- ♦ Mover la varilla de prueba lentamente de delante hacia atrás en el lado izquierdo de los carriles de guiahilos.
- ♦ Mientras la varilla de prueba interrumpe el campo de protección:
 - los LEDs verdes no deben encenderse
 - los LEDs rojos deben estar encendidos continuamente
- ♦ Confirmar el mensaje de error.
- ♦ Repetir este procedimiento en el centro de la máquina y en el lado derecho.

Con la máquina en marcha	◆ Introducir la varilla de prueba en el campo de protección del lado izquierdo de los carriles de guiahilos. ◆ El carro deberá detenerse inmediatamente. ◆ Confirmar el mensaje de error. ◆ Repetir este procedimiento en el centro de la máquina y en el lado derecho.

7.3 Cambiar piezas

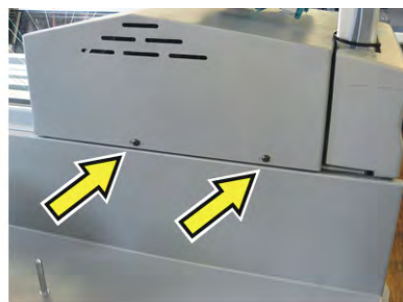
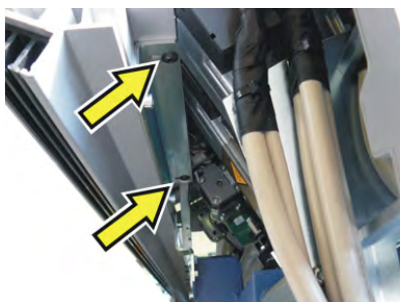
7.3.15 Cambiar el guiahilos

Para poder sustituir un guiahilos se debe quitar el completo carril del guiahilos de la máquina.

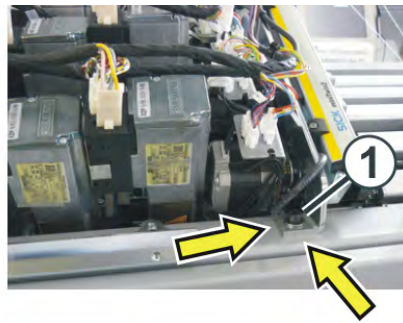
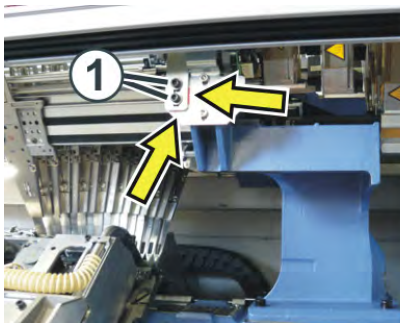
Desmontar la cortina fotoeléctrica

Realizar los siguientes trabajos en la cortina fotoeléctrica en ambos lados de la máquina.

1. Abrir la cubierta de protección y empujar los guiahilos del correspondiente carril totalmente hacia afuera, los guiahilos anteriores hacia la izquierda, los guiahilos posteriores hacia la derecha.
2. Desconectar el interruptor principal.
3. Desmontar la cubierta de la cortina fotoeléctrica.
Para ello quitar los tornillos en el lado inferior del perfil de carril y en el lado posterior de la cubierta.



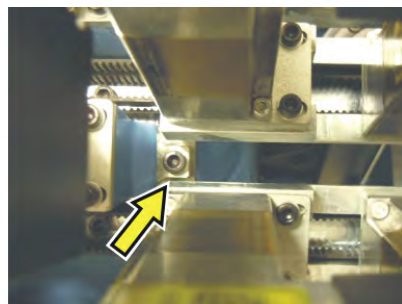
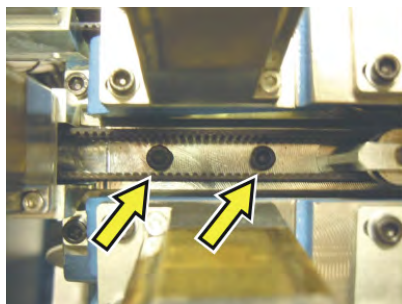
4. Antes de desmontar la cortina fotoeléctrica, marcar la posición de los soportes para poder volver a montarlos en la misma posición.



5. Quitar los tornillos (1).
6. Depositar la cortina fotoeléctrica cuidadosamente hacia atrás sobre la repisa deslizante.

Desmontar el carril del guiahilos

1. El carril del guiahilos está fijado con un total de 3 tornillos. Dependiendo del tipo de montaje del carril habrá uno o dos tornillos en el lado izquierdo o en el lado derecho.



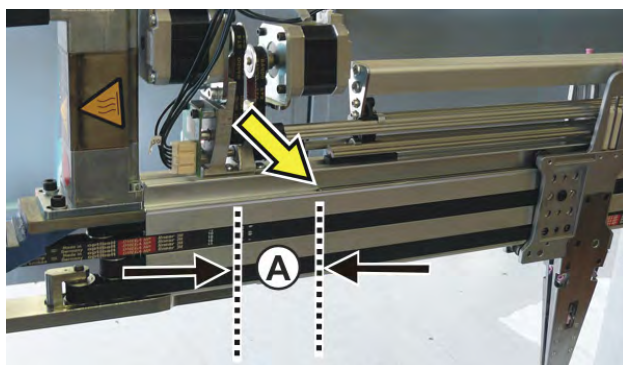
2. Quitar los tornillos.
3. Desenchufar la clavija de los motores.
4. Quitar el carril del guiahilos de la máquina con dos personas. Extraer primero el lado que está fijado con un solo tornillo.
5. Colocar el carril del guiahilos en el dispositivo de montaje o depositarlo sobre una superficie plana y limpia (p.ej. banco de trabajo o mesa).



Cambiar el guiahilos

La posición de cambio (A) para el guiahilos se encuentra fuera del alambre del carril del guiahilos.

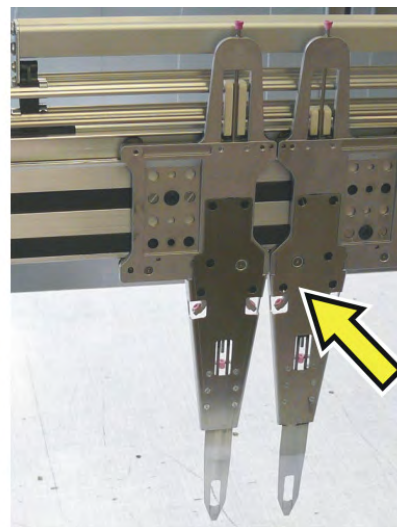
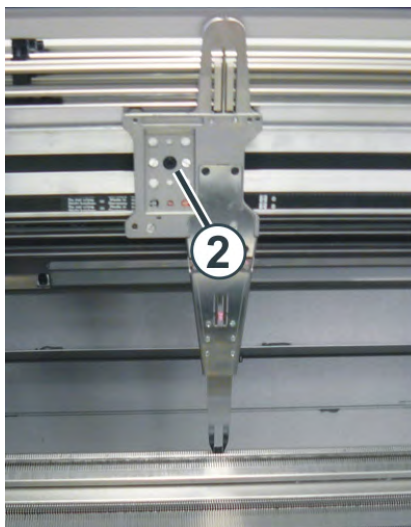
- para los guiahilos anteriores (pista 1, 3, 5, 7...) en el lado izquierdo
- para los guiahilos posteriores (pista 2, 4, 6, 8...) en el lado derecho



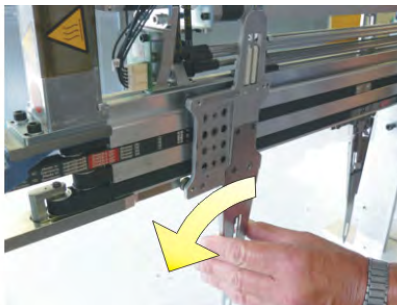
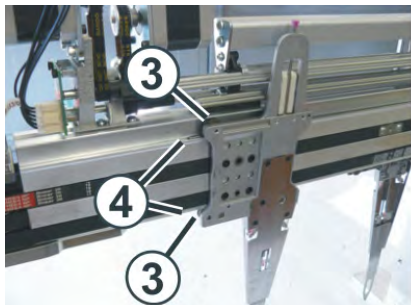
Posición de cambio de los guiahilos anteriores

7.3 Cambiar piezas

1. Extraer el tornillo (2).



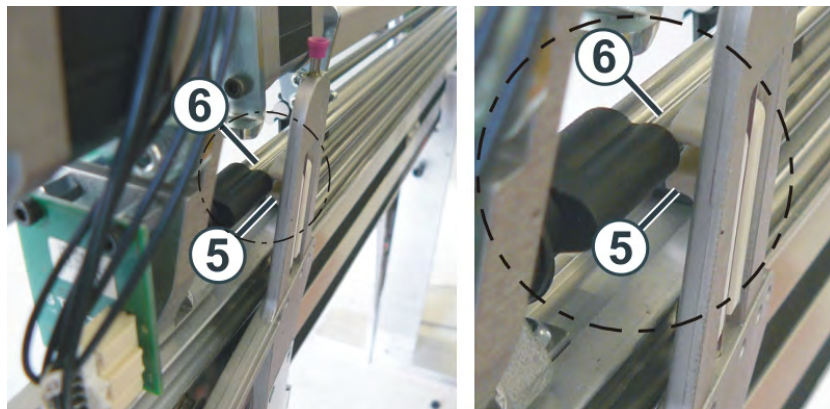
2. Si es necesario sustituir el segundo guiahilos, se deberán desmontar ambos guiahilos.
3. Empujar guiahilos a la posición de cambio.
4. Si los rodamientos de bolas izquierdos (3) se encuentran fuera del alambre (4) girar el guiahilos un poco alejándolo del carril.



5. Empujar el guiahilos más hacia afuera hasta que pueda ser quitado del carril.

6. Colocar guiahilos.

Colocar los rodamientos de bolas derechos en el alambre. Insertar la cortina (5) en el guiahilos en el árbol de accionamiento (6). Empujar el guiahilos hacia adentro hasta que deslice completamente sobre el alambre.



Actividades concluyentes

- Montaje en orden inverso.
Al montar el carril del guiahilos prestar atención que el lado que se fija con un solo tornillo sea el que se coloca primero.
- Controlar el alineamiento de la cortina fotoeléctrica [■ 338]
- Ajustar guiahilos horizontalmente [■ 183]
- Ajustar guiahilos verticalmente [■ 185]

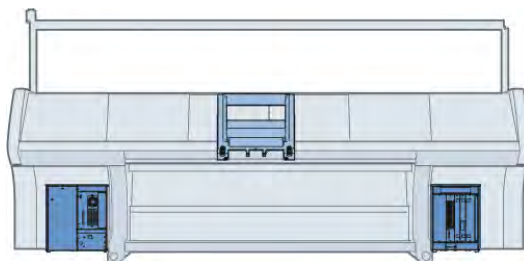
7.4 Eliminar los fallos en el sistema electrónico

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

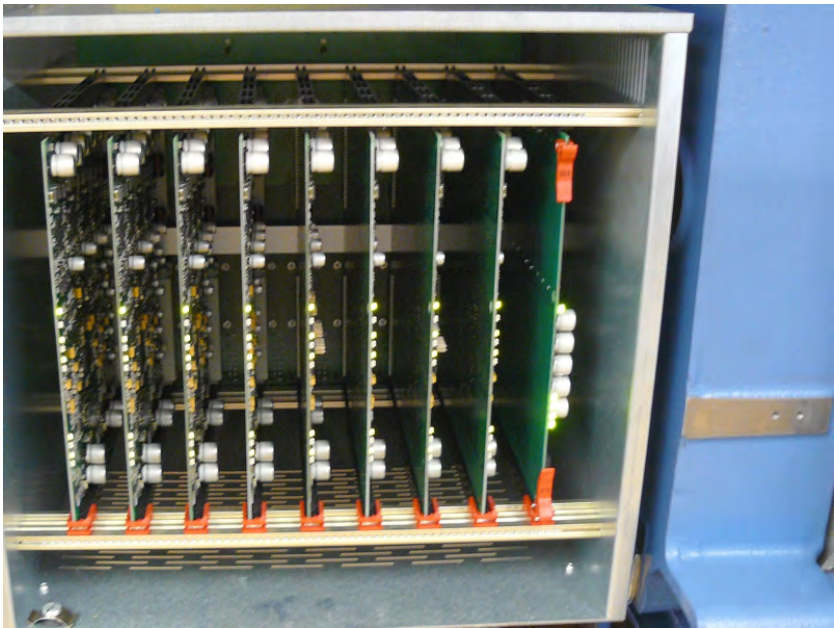
- Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha) [-> 345]
- Equipo de alimentación [-> 349]
- Cambiar la tarjeta electrónica [-> 350]

7.4.1 Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha)

El control de la máquina se encuentra en los armarios de control izquierdo y derecho debajo de las cubiertas.



Armario de control izquierdo



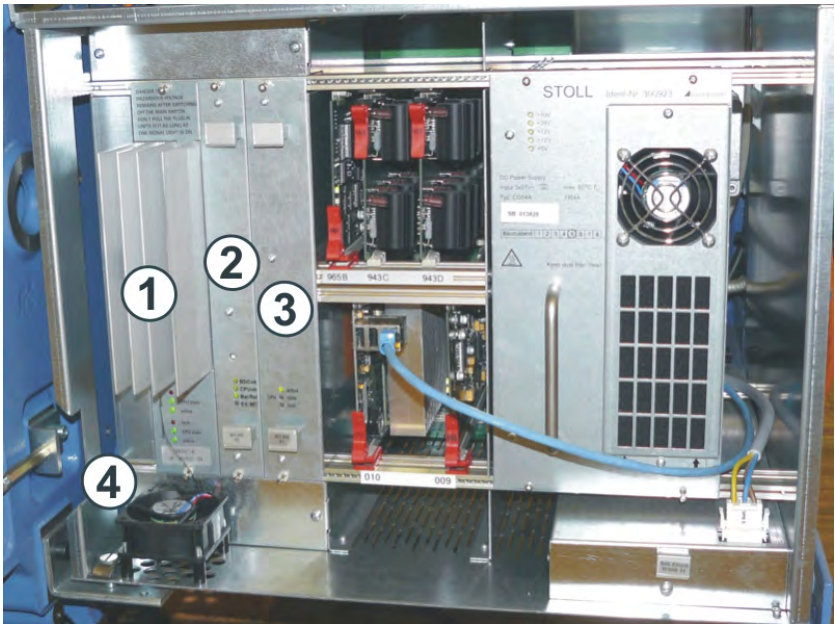
Armario de control izquierdo

Tarjeta	Función
013 (ID 301 013)	Mando de los motores para los guiahilos. Cada tarjeta controla 4 accionamientos de guiahilos (motores servo) y 4 motores arriba/abajo (motores de paso a paso)
015 (ID 301 015)	Alimentación de corriente de los motores para los guiahilos.

Tarjetas electrónicas

7.4 Eliminar los fallos en el sistema electrónico

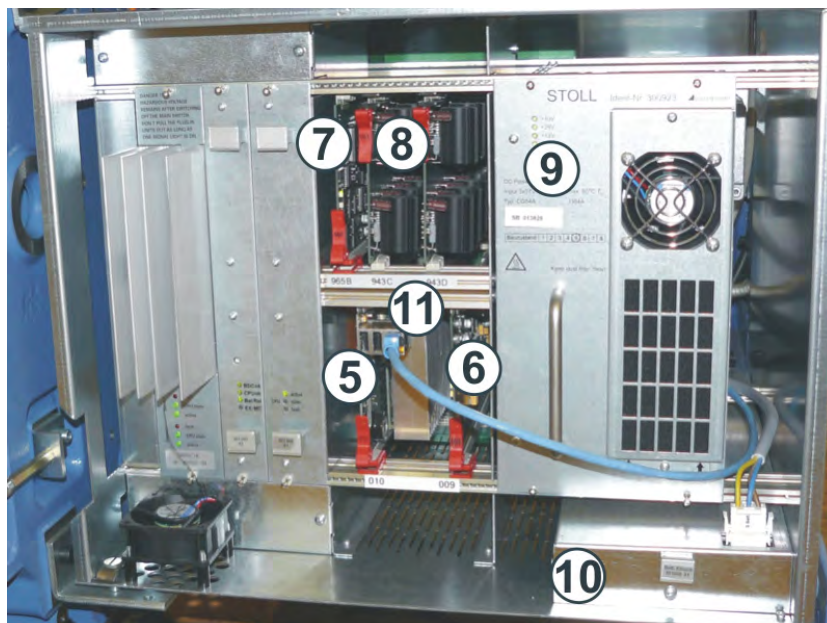
Armario de control derecho



Armario de control derecho

	Tarjeta	Función
1	301 000	Unidad de control del accionamiento y del variador Control del accionamiento y del motor del variador. Transmisión de los mensajes de error de los motores a la tarjeta 032.
2	301 036	Tarjeta de batería, de entrada, de salida (BIO), fusible para (1) La tarjeta controla que no se pueda poner en funcionamiento la máquina mientras persista el error. Desconectar el interruptor principal: ♦ si la desconexión automática de la máquina está activada ♦ en caso de sobretensión extrema ♦ si los servos no están listos para el servicio Control del alimentador, de la eliminación de pelusas y de la lámpara de avería. Fusible de lastre para el accionamiento servo y el variador. Comprobación del estado de carga de los acumuladores. Activación de la carga. Control de la bocina, de la iluminación, de los elementos piezo y de la lubricación central, relé de batería.
3	301 006	Tarjeta del sistema de estiraje Mando de los motores de estiraje del tejido (estirador principal, estirador auxiliar, peine, motor de presión). Transmisión de los mensajes de error de los motores de estiraje a la tarjeta 032. Condensadores para motores del estirador del tejido en el sistema de cableado (258 991)
4		Ventilador

Tarjetas electrónicas



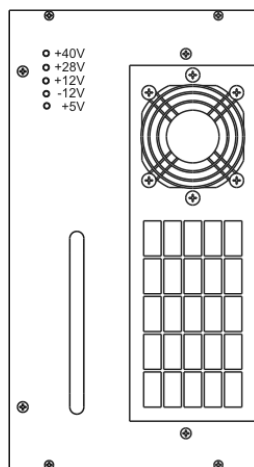
Armario de control derecho

	Tarjeta	Función
5	010 (ID 301 010)	Control de la unidad de entrada y de la pantalla táctil. Control del disco duro. El disco duro (hard disk) está integrado en la tarjeta.
6	032 (ID 301 032)	Ordenador principal; colección de todos los mensajes de las otras tarjetas. Transmisión de las instrucciones a las otras tarjetas. Control de la secuencia de tisaje. Control del carro (accionamiento principal) y de la posición del variador de la fontura trasera.
7	014 (ID 301 014)	Control de las posiciones del carro. Control de los sistemas de selección y de los motores de paso a paso. Transmisión de las informaciones a la tarjeta 943.
8	943 (ID 300 943)	Etapas finales de los motores de paso a paso de las levas de formación. Colaboración con la tarjeta 014.
9	300 923	Equipo de alimentación con diodos luminosos
10	301 008	Inserción de batería
11		Cable de Ethernet cuando la máquina está conectada en red.

Tarjetas electrónicas

7.4 Eliminar los fallos en el sistema electrónico

7.4.2 Equipo de alimentación



Equipo de alimentación

Los diodos luminosos en el equipo de alimentación indican las tensiones que deben generarse y la tensión donde se presenta un fallo. Al conectar el interruptor principal inmediatamente se prenden los tres diodos luminosos inferiores y los +28 V aprox. 1 segundo más tarde y los +40 V se prende como último. El orden con el que se encienden los diodos luminosos al conectar puede indicar las causas de los fallos.

7.4.3 Cambiar la tarjeta electrónica

1. Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que los diodos luminosos del equipo de alimentación se apaguen (aprox. 60 segundos).
2. Abrir la cubierta del armario de control izquierdo.

	ATENCIÓN
	¡Destrucción de la tarjeta electrónica mediante carga electrostática! Si toca una tarjeta con la mano, estando Vd. cargado electrostáticamente, la tarjeta se estropea. → Tocar primero "tierra", p. ej. una tubería de agua o el bastidor de la máquina con la mano, para después proceder a tocar una tarjeta. → Tomar las tarjetas sólo del borde o del lado anterior.

	ATENCIÓN
	¡Daño de las tarjetas electrónicas mediante daños de clavijas en el dorso de las tarjetas! Si las clavijas en el dorso de las tarjetas están dobladas o rotas, deben utilizarse nuevas tarjetas. → Al sustituir las tarjetas, prestar atención de no dañar las clavijas.

3. Extraer la tarjeta.
4. Enchufar la nueva tarjeta.
5. Cerrar la cubierta del armario de control izquierdo.
6. Poner el interruptor principal en "1" y confirmar la eliminación de errores.

7.5 Controlar fusibles

7.5.1 Comprobar fusible (Armario de control derecho)

Válido para:

CMS 530

CMS 520 C

CMS 520

CMS 502

CMS ADF-3



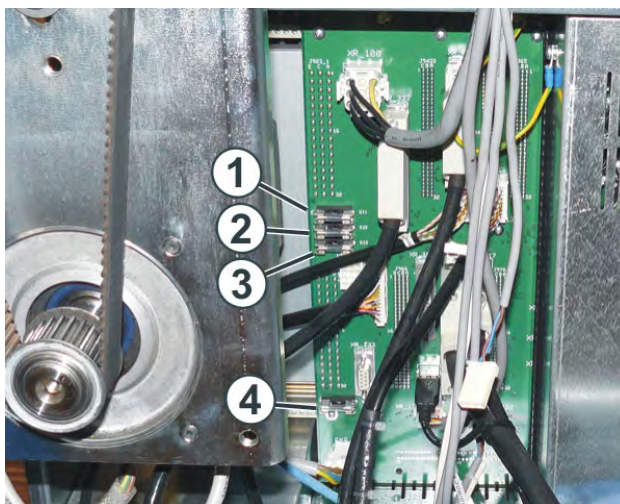
PELIGRO

¡Tensión eléctrica muy peligrosa!

Muerte o graves lesiones por descarga de corriente.

→ Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.

1. Poner el interruptor principal de la máquina en la posición "0".
2. Esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.
3. Comprobar los fusibles (1) a (4) en la parte posterior del aparato de control derecho.



Fusibles en la parte posterior del aparato de control derecho (para una mejor visión de conjunto se desmontó el ventilador)

1 28 V (desconexiones) (1AT)

2 STIXX (1AT)

3 Unidad de control del hilo (1AT)

4 Carga de la batería (1AT)

4. Comprobar el fusible de batería (7) en el aparato de control.



Fusible de batería debajo de la fuente de alimentación



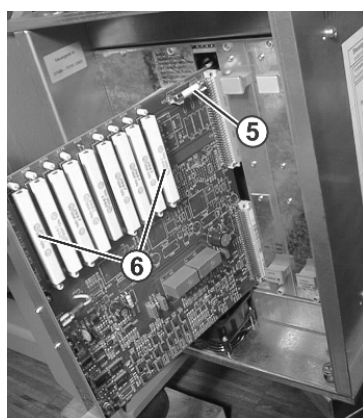
PELIGRO

¡Peligro de quemadura!

Lesión con componentes calientes.

→ Prestar atención de no tocar las resistencias (6) al extraer la platina. Pueden estar muy calientes.

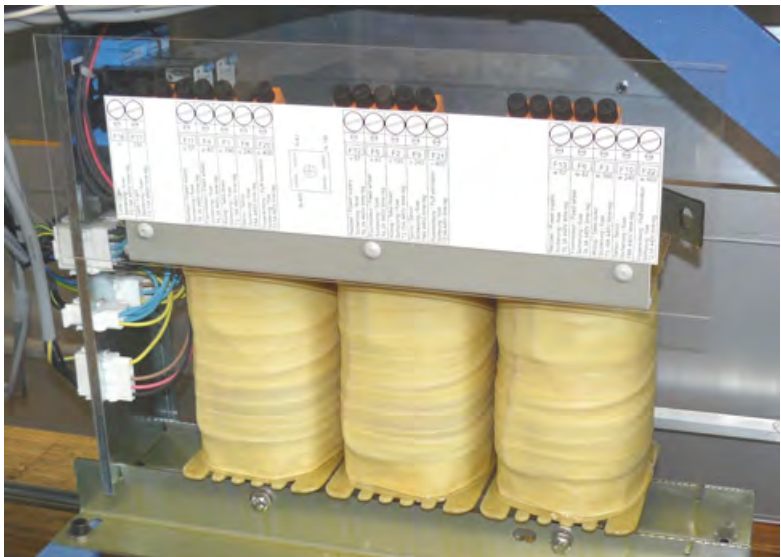
5. Comprobar el fusible de sobrecarga (5) en el aparato de control de la derecha. Para ello quitar el tornillo de arriba y de abajo y extraer la platina.



Fusible de sobrecarga para el accionamiento servo y el variador en la unidad de control de la derecha

7.5 Controlar fusibles

6. Comprobar los fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina.



Fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina

F1-F3	Estirador de tejido	F11-F13	Equipo de alimentación
F4-F6	Alimentador de fricción	F18	Lubricación central
F8-F10	Servos	F20-F22	Eliminación de las pelusas

7. Remediar la causa.
8. Insertar el nuevo fusible.



Utilizar el fusible de sustitución de los accesorios. Utilizar sólo un fusible con el mismo valor característico. Valor característico del fusible: ver adhesivo (impresión) o diagrama de circuito. El diagrama de circuito se encuentra en el catálogo de repuestos suministrado para esta máquina.

7.6 Desplazamiento de selección de agujas

Condición previa:

- Sistema operativo de la máquina de tejer: Sistema operativo OKC V 2.5 (o superior)

En esta prueba es sincronizada la interacción del generador de impulsos, de la unidad de control y de los diferentes sistemas de selección. Esto se realiza con la ayuda de una serie de tests. De este modo se investiga si las agujas son expulsadas a la posición de "malla" para el tisaje con diferentes tiempos de reacción. Deberá controlar esto para ambas direcciones de carro. Entrar los resultados de la prueba en una tabla. De estos resultados de prueba se calculará el tiempo de reacción óptimo.

i

Tiempo requerido

Manualmente:

Si la serie de tests es efectuada manualmente, usted necesitará entre 2 y 4 horas dependiendo de la galga de la máquina.

Automático:

En su representante o en Stoll se encuentra disponible el sistema de medición "JNA" (selección de aguja de ajuste). Con este sistema de medición la serie de tests es realizada automáticamente. Tiempo requerido: de 30 a 60 minutos.

i

Sistema de medición "JNA"

Junto con el sistema de medición "JNA" recibirá las instrucciones para llevar a cabo el desplazamiento de selección de agujas.

No necesita llevar a cabo las instrucciones de la sección "Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas".

El desplazamiento de selección de agujas se ejecuta en los siguientes pasos:

- Actividades preparatorias [-> 355]
- Generador de impulsos restablecer valores de referencia, ejecutar la marcha de referencia del carro [-> 356]
- Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas [-> 357]

7.6 Desplazamiento de selección de agujas

7.6.1 Actividades preparatorias

- Parar el carro después del punto de reenvío izquierdo.
- En máquina tándem: Acoplar carros de modo estrecho.
- Desprender las mallas en ambas fonturas.
- Quitar los cepillos de agujas en la pieza de carro anterior y posterior.
- La serie de pruebas es necesaria para todos los generadores de impulsos de la máquina - en el caso de una máquina tándem son cuatro generadores de impulsos.
- Para la verificación necesitará un pequeño programa de tisaje. Ejemplo para una máquina de 3 sistemas.

```
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
```

Línea 30: Verificación del generador de impulsos anterior

Línea 40: Verificación del generador de impulsos posterior

Si tiene una máquina con dos sistemas, simplemente omita la indicación "S3" para el tercer sistema de tisaje en la línea 30 y 40.

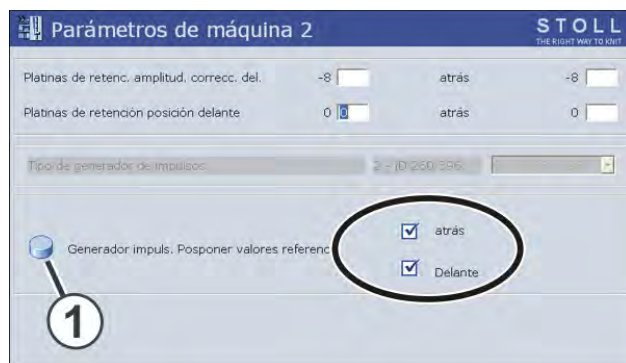
7.6.2 Generador de impulsos restablecer valores de referencia, ejecutar la marcha de referencia del carro

Antes de determinar los nuevos valores deberá borrar los valores "viejos" de los generadores de impulsos.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	Llamar las "teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de máquina 2"

Teclas para borrar los valores de referencia

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina".
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
5. Llamar la ventana "Parámetros de máquina 2".



6. Seleccionar todos los generadores de impulsos (activar la casilla de control). Con una máquina tandem son cuatro generadores de impulsos.
7. Confirmar la entrada, para ello pulse la tecla (1).
8. Se le consultará si desea borrar los valores. Confirmar este mensaje con "Sí".
 - ▷ Los valores son borrados.
9. Ejecutar la marcha de referencia del carro.

7.6 Desplazamiento de selección de agujas

7.6.3 Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas

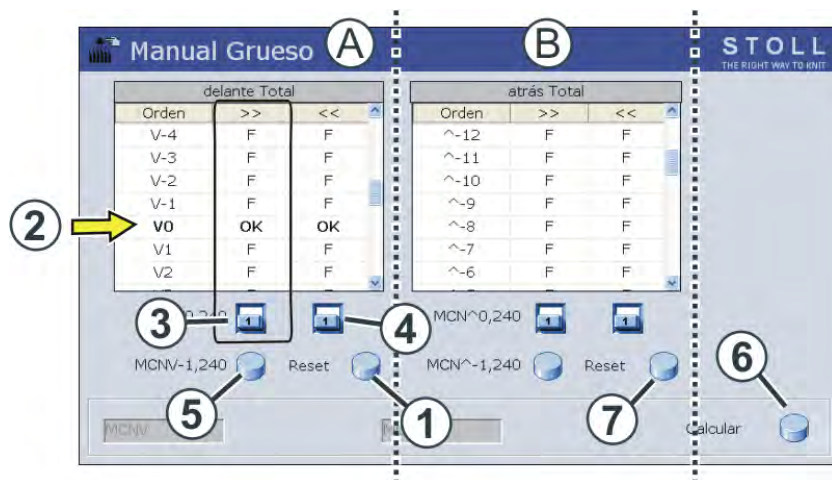
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar el menú "Ajuste de selección de aguja"
	Llamar el menú "Automático"
	Llamar el menú "Manual grueso"

Teclas para determinar el desplazamiento de selección de agujas

Determinar el desplazamiento de selección de agujas:

1. Determinar una pasada de tisaje.
Para la verificación del generador de impulsos anterior entrar "SPF30".
2. Arrancar la máquina; detener el carro en el reenvío derecho.
3. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
4. Llamar el menú "Ajustes básicos".
5. Llamar el menú "Ajuste de selección de aguja".
6. Llamar el menú "Manual grueso".

7. Efectuar la serie de tests



A Prueba para la fontura anterior	B Prueba para la fontura posterior
1 Reset Borrar los resultados de la prueba para la fontura anterior.	4 Entrar el resultado de la prueba (dirección del carro: <<)
2 Línea actual de la serie de tests	5 Conmutar para proseguir en la próxima línea
3 Entrar el resultado de la prueba (dirección del carro: >>) Posición de conmutador "1" - OK Posición de conmutador "0" - F (Error)	6 Determinación del tiempo de reacción óptimo
	7 Reset Borrar los resultados de la prueba para la fontura posterior.

8. Pulsar la tecla "Reset" (1).
La línea activa (2) de la serie de tests es resaltada.
9. Arrancar la máquina.
 - ▷ El carro se desplaza muy lentamente de derecha a izquierda (MSEC=0.15).
10. Mientras el carro corre, realiza un control visual. Verifique si todas las agujas son expulsadas para tejer o no.
11. Detener el carro en el reenvío izquierdo.
12. Entrar el resultado de la prueba en la tabla.
Si todas las agujas son expulsadas, no necesita entrar nada, ya que en la línea activa figura "OK" por defecto.
- o bien -
- Si una o más agujas no son expulsadas, colocar el conmutador (4) en "0". Una "F" es entrada en la tabla.
13. Arrancar la máquina y controlar la selección de agujas en la otra dirección de carro.
14. Detener el carro en el punto de reenvío y entrar el resultado de la prueba con la ayuda del conmutador (3).

7.6 Desplazamiento de selección de agujas



Si no está seguro si surgió un error, repita la verificación para ambas direcciones del carro.

15. Reanudar la serie de tests. Para ello pulsar la tecla (5).
 - ▷ Automáticamente se selecciona la próxima línea de la serie de tests. Internamente se aumenta el tiempo de reacción en "1".
16. Reanudar la serie de tests hasta que surja un error en ambas direcciones de carro (pasos 9 al 15).
 - ▷ Entonces habrá determinado el límite para un tiempo de reacción "positivo".
17. Sigue la segunda parte de la prueba. Para ello pulsar la tecla (5). La prueba es llevada a cabo automáticamente en caso de tiempos de reacción "negativos".
18. Repetir los pasos 9 al 15 hasta que surja una selección errónea en ambas direcciones de carro.
 - ▷ Los conmutadores automáticamente quedan inactivos (se tornan grises).
19. La serie de tests para este generador de impulsos está terminada.
20. Determinación del tiempo de reacción.

Para ello pulsar la tecla (6). Se calcula el tiempo de reacción óptimo. Esto tarda alrededor de 10 segundos. Una vez terminado el cálculo aparece un mensaje en la pantalla táctil.
21. Repetir la serie de tests para el generador de impulsos posterior.

Para ello determinar la pasada de tisaje 40 - entrar "SPF40"

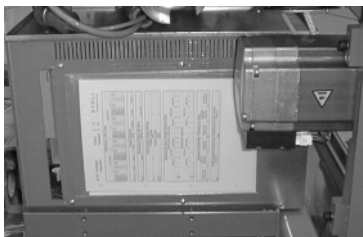
Atención: En el paso 8 pulsar la tecla "Reset" (7). (Si pulsa la tecla (1) se borrarán los valores recién determinados.)

Repetir los pasos 8 a 20.
22. En una máquina tándem: conmutar la tecla en el campo "Carro derecha/izquierda" al otro carro. Repetir los pasos 8 a 21.
- ▶ La determinación del desplazamiento de selección de agujas está finalizada.



Si accidentalmente pulsa dos veces la tecla (5) se omitirá una línea de la serie de tests. La serie de tests no es válida. Se deberá ejecutar nuevamente la serie de tests completa (paso 8).

- Actividades concluyentes ■ Los datos del desplazamiento de selección de agujas forman parte de los ajustes de la máquina. Son guardados automáticamente en los datos del dongle.
- De ser preciso, puede guardar estos datos adicionalmente:
- en un USB-Memory-Stick
 - anotar en la hoja de datos de la máquina en el armario de control derecho



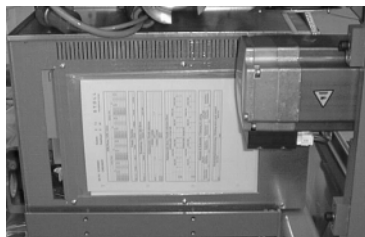
7.7 Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas



Sólo para técnicos de Stoll o técnicos en tisaje

Si los datos para el desplazamiento de la selección de agujas se perdieron y no hay datos de Dongle disponibles, es posible entrar los datos en forma manual.

En el momento del suministro de la máquina de tejer, los datos de la máquina se imprimieron y se colocaron en el armario de control derecho.



Hoja de datos de la máquina en el armario de control derecho

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"

Teclas para controlar los datos para el desplazamiento de selección de agujas

7.7 Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas

Tecla	Función
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para controlar los datos para el desplazamiento de selección de agujas

Controlar los datos para el desplazamiento de selección de agujas

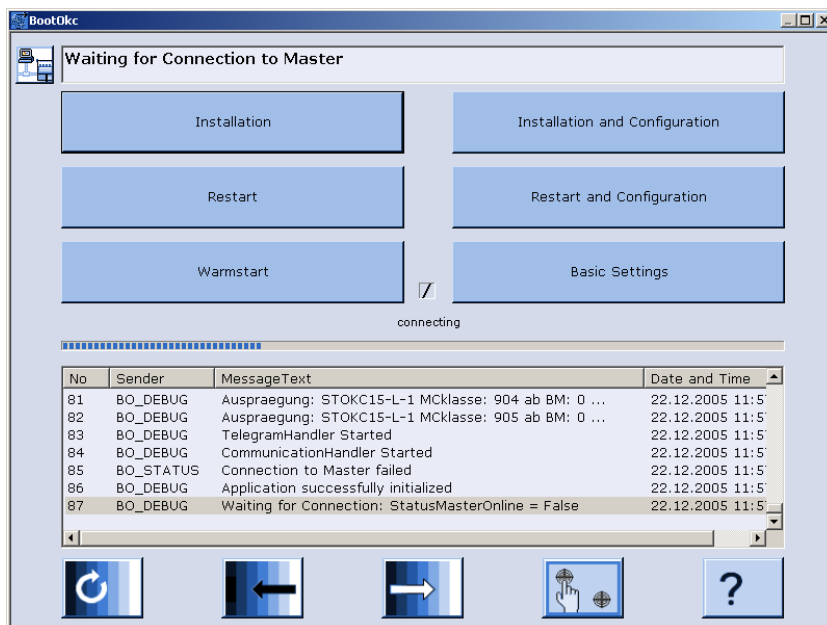
1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
4. En la ventana "Parámetros de la fontura" llamar las teclas de función adicionales.
5. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2".
6. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina.
7. Si los valores no son idénticos, deberá entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas (ver próxima sección).
8. Llamar el "Menú principal".

Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas

Tecla	Función
	Continuar a la siguiente ventana
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2"
	Confirmar la entrada
	volver a la ventana "Parámetros de la fontura"

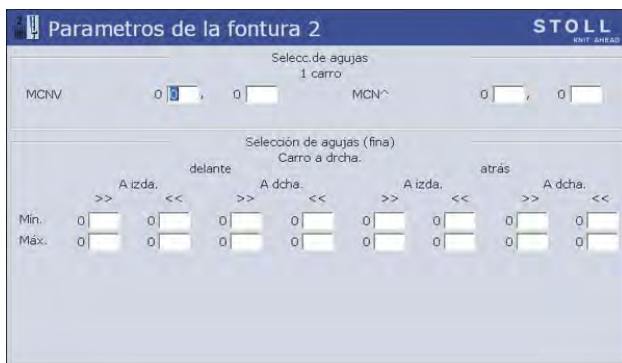
Teclas para entrar los datos para el desplazamiento de selección de agujas

- ✓ La máquina está desconectada.
- 1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

- 2. Hacer clic en la tecla "Restart and Configuration" (reinicio y configuración de la máquina).
- 3. Pulsar varias veces la tecla "conmutar a la siguiente ventana" hasta que aparezca la ventana "Parámetros de la máquina". ("Idioma" -> "Configuración de la máquina" -> "Configuración de la máquina 2" -> "Opciones de la máquina" -> "Parámetros de la máquina" -> "Parámetros de la fontura")
- 4. En la ventana "Parámetros de la fontura" pulsar la tecla "Teclas de función adicionales".
- 5. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2".



7.7 Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas



ATENCIÓN

Si Ud. entra valores erróneos, esto llevará a una selección errónea de agujas.

6. Entrar los valores de la hoja de datos de la máquina en la ventana "Parámetros de la fontura 2".
7. Confirmar las entradas.
8. Volver a la ventana "Parámetros de la fontura".
9. Conmutar la ventana hasta que se visualice el Menú principal.
10. Guardar las modificaciones de los ajustes de la máquina en un USB-Memory-Stick.

Más información:

- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [-> 381]

8 Instalación de software y ajustes básicos

En este capítulo se describe como puede instalar y configurar un sistema operativo Stoll.

Para ello es necesario que conozca el procedimiento de inicialización (el inicio del software y la activación de los controles) en la máquina de tejer.

En la instalación o en la configuración del sistema operativo Stoll se interviene en este procedimiento de inicialización.

Para ello llama a diferentes ventanas, p. ej. la ventana "Basic Settings Menu".

Para la configuración del sistema operativo Stoll se abren otras ventanas adicionales en las que puede realizar modificaciones.

Si sus máquinas de tejer están en red o conectadas a una Workstation de Muestras, puede configurar la conexión online.



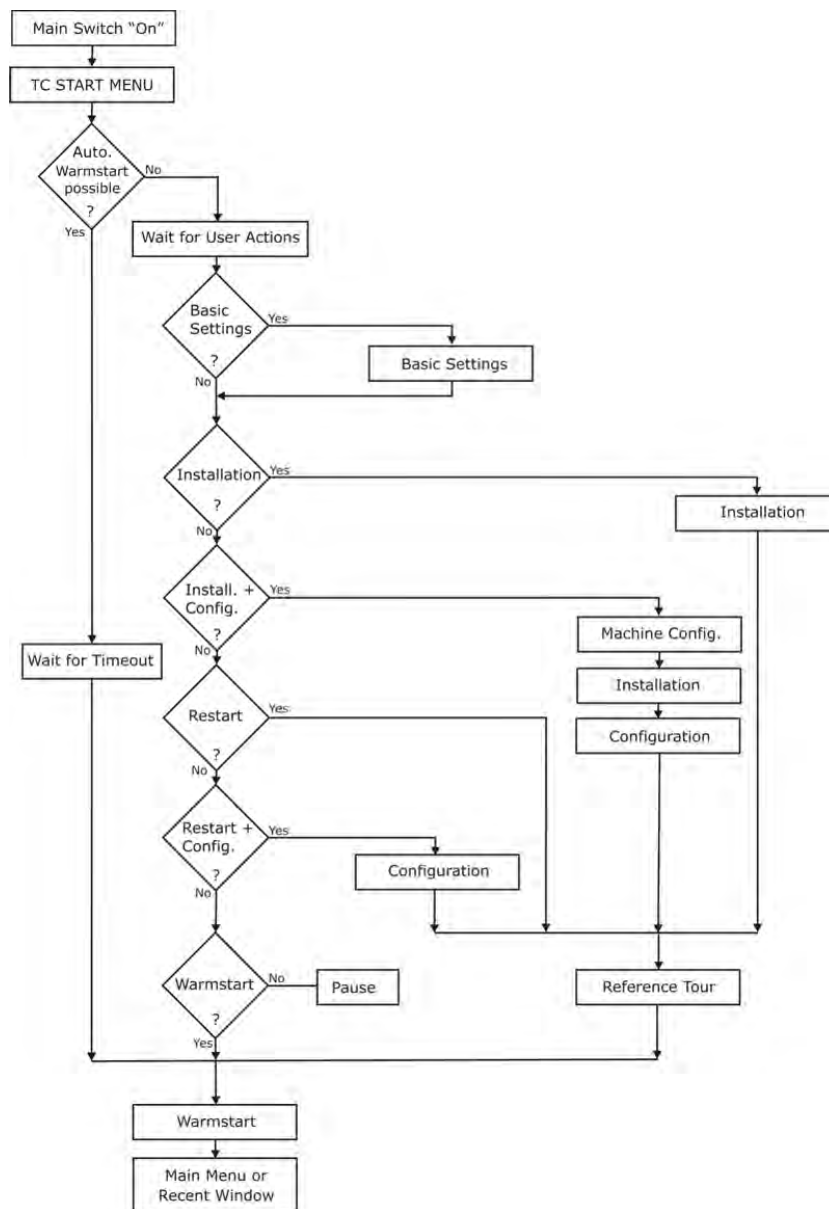
Antes de cada instalación de un sistema operativo Stoll o de una modificación de la configuración, haga copia de seguridad de los datos de la máquina a efectos de evitar la pérdida de datos.

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Procedimiento de inicialización [-> 366]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [-> 381]
- Guardar la muestra después de un fallo importante [-> 382]
- Instalación del sistema operativo Stoll [-> 385]
- Control de diagnóstico [-> 408]

8.1 Procedimiento de inicialización

La siguiente figura muestra una representación esquemática del procedimiento de inicialización de la máquina de tejer (con control OKC).



Representación esquemática del procedimiento de inicialización

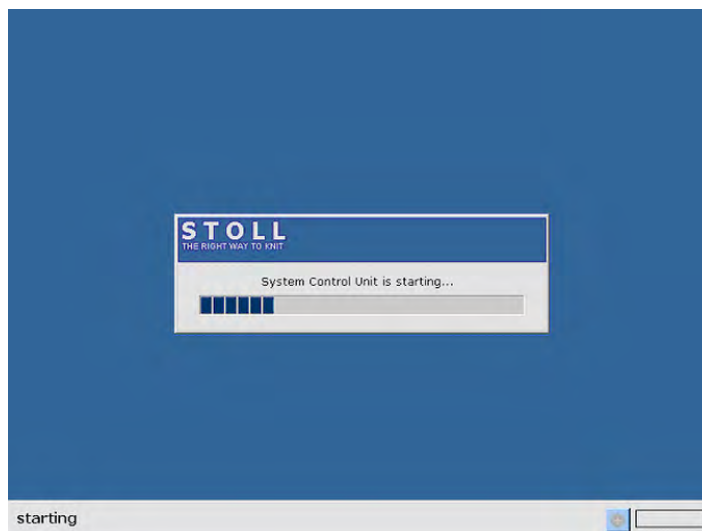
Descripción del
procedimiento de
inicialización

Después de conectar la máquina de tejer (interruptor principal **1**) se arranca Windows XP. Se visualiza la imagen de inicio en la pantalla táctil.

Luego los diferentes componentes de control inician automáticamente sus programas de inicialización, o sea, se cargan los diversos controladores y aplicaciones del System Control Unit (SCU).

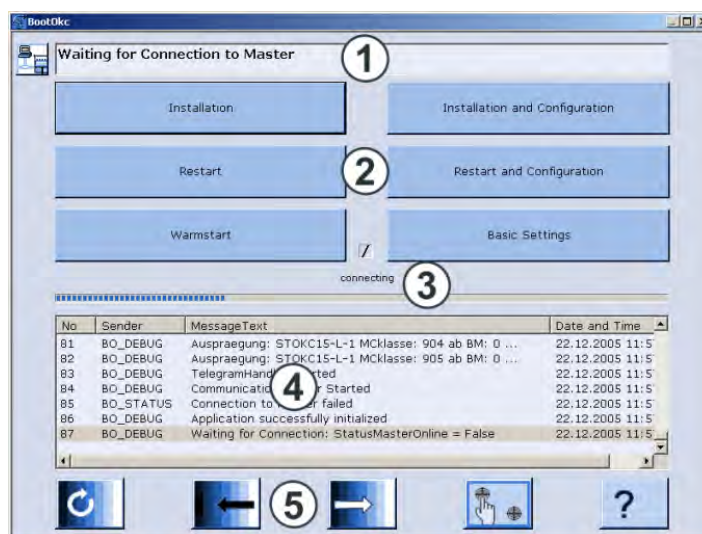
8.1 Procedimiento de inicialización

Durante este tiempo se muestra la siguiente ventana en el touch screen:



Inicio del System Control Unit (SCU)

Cuando este proceso ha finalizado, se muestra la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

- 1 La barra de herramientas y la barra de estado muestran el estado de la conexión.
- 2 Teclas para ejecutar determinadas acciones.
- 3 La indicación de actividad y la indicación de progreso muestran el progreso actual del proceso de inicialización.
- 4 Lista que numera los mensajes de estado y los mensajes de errores y los muestra con fecha y hora.
Otras informaciones Debug pueden activarse si es necesario. Estas informaciones se guardan también en un Logfile y si es necesario pueden copiarse con **Copy Logfiles**.
- 5 Teclas para ajustar la pantalla táctil.

Al principio solamente están desbloqueadas las teclas "Installation" e "Installation and Configuration" y también "Basic Settings". Una vez que está establecida la conexión al control, se desbloquean otras teclas de acuerdo a las informaciones de control.

Cuando es posible un arranque en caliente, éste será ejecutado automáticamente después de un tiempo de espera ajustable (ajuste básico: 30 segundos)

Después se visualiza el menú principal o la última ventana que se abrió.



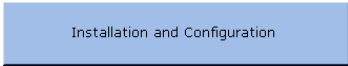
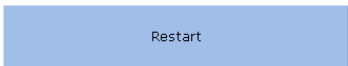
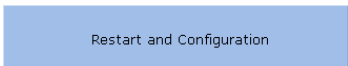
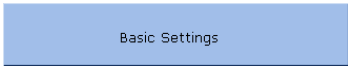
Menú principal

La máquina de tejer está preparada para tejer.

8.1 Procedimiento de inicialización

Interrumpir el re arranque

Es posible interrumpir el re arranque de la máquina de tejer. Esto se logra mediante la pulsación de las teclas en la ventana "BootOkc".

Tecla	Significado
	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll, incluyendo la configuración de la máquina. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
	Reinicia el software (Reboot).
	Reinicia el software (Reboot) con una configuración seguida de la máquina.
	Ejecuta un arranque en caliente manual.
	Llama a la ventana "Basic Settings Menu".
	Ajustar progresivamente el brillo de la pantalla.
	Disminuir el brillo de la pantalla en una graduación.
	Aumentar el brillo de la pantalla en una graduación.
	Calibrar la pantalla táctil.

Posibilidades de interrumpir un re arranque

Más información:

- Ajustar la pantalla táctil [-> 67]

8.1.1 Basic Settings

Llamar la ventana "Basic Settings Menu":

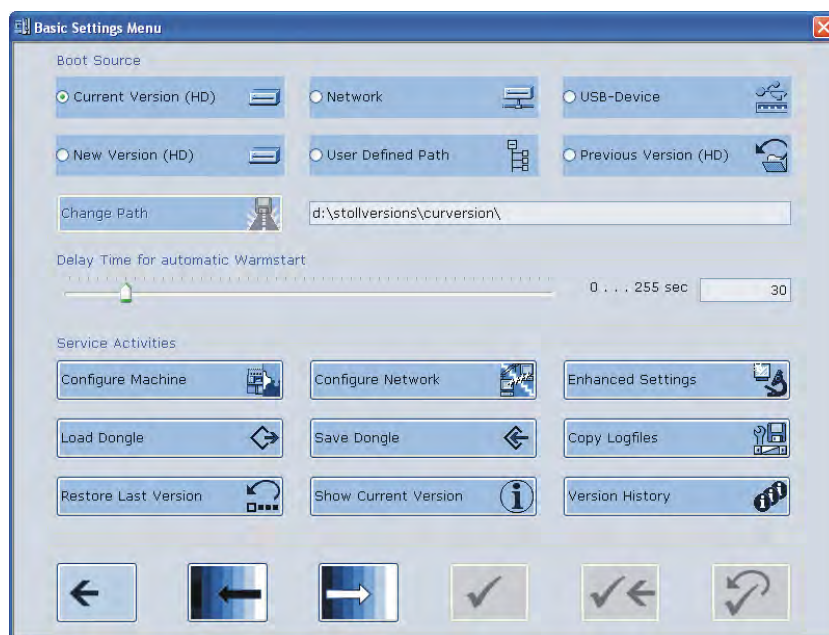
✓ La máquina de tejer está desconectada.

1. Poner el interruptor principal en la posición "1".

▷ Se visualiza la ventana "BootOkc".

2. Pulsar la tecla "Basic Settings" dentro del tiempo de espera para el re arranque.

▷ Se visualiza la ventana "Basic Settings Menu".



Ventana "Basic Settings Menu"

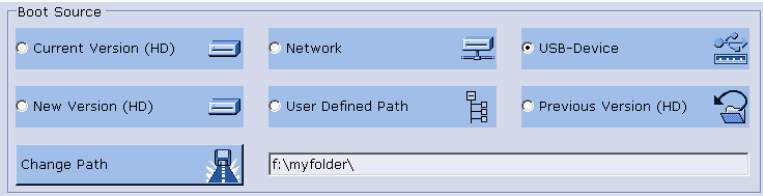
Sector	Explicación
Boot Source	Teclas para seleccionar una fuente para los datos de instalación.
Delay Time for automatic Warmstart	Entrada del tiempo de espera hasta el re arranque automático.
Service Activities	Teclas para fines de Service.

Sectores de la ventana "Basic Settings Menu"

8.1 Procedimiento de inicialización

Seleccionar la fuente de los datos de instalación (Boot Source)

En el sector "Boot Source" de la ventana "Basic Settings Menu" se establece la fuente desde la cual se efectúa la instalación del sistema operativo Stoll.



Selección de la fuente en la ventana "Basic Settings Menu"

Tecla	Explicación
Current Version (HD)	Reinstalación de la versión existente.
New Version (HD)	Instalación de una nueva versión.
Previous Version (HD)	Instalación de la versión anterior.
Network	Instalación de una versión de una unidad de red.
USB Device	Instalación de una versión de un aparato que se encuentra conectado al puerto USB.
User Defined Path	Instalación de una versión de un destino de almacenaje definido por el usuario.
Change Path	Tecla para la selección de un destino de almacenaje.

Teclas en el sector "Boot Source" de la ventana "Basic Settings Menu"

Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente

En este sector de la ventana "Basic Settings Menu" se ajusta el tiempo de espera que transcurre entre la visualización de la ventana "BootOkc" y un arranque en caliente automático (visualización del menú principal).



Tiempo de espera para re arranque en la ventana "Basic Settings Menu"

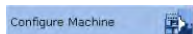


El tiempo de espera puede ser interrumpido en cualquier momento mediante la pulsación de cualquier tecla en la ventana "Basic Settings".

Ajustar tiempo de espera:

- Deslizar la pieza deslizando a la posición deseada.
 - ▷ El tiempo de espera se visualiza en el campo de entrada.
- Confirmar la introducción.

Configuración de la máquina



Condicionado por el concepto del control OKC, algunas informaciones básicas sobre la máquina deben ser conocidas desde el comienzo/inicio. Estas informaciones las entra en la ventana "Machine Configuration".

→ Pulsar la tecla "Configure Machine".

► Se muestra la ventana "Machine Configuration".

Ventana "Machine Configuration"

Denominación	Descripción
Machine Classification	Entrada de la clasificación de la máquina.
Component Type	Entrada del modelo.
Controller Characteristic	Nombre del control (solo visualización).
Date	Entrada de la fecha
Time	Entrada de la hora
Time Zone	Entrada de la zona horaria
Autoadjust clock for daylight saving	Cambiar la hora automáticamente a hora de verano u hora de invierno.
Motor Types	Seleccionar cuál motor (diferentes motores con diferentes ID) está instalado en la máquina. (Eventualmente necesario después de cambiar un motor.)

Componentes de la ventana "Machine Configuration"

8.1 Procedimiento de inicialización

Entrar clasificación de la máquina y modelo:

1. Seleccionar la clasificación de la máquina en el campo de lista "Machine Classification".
2. Seleccionar el modelo en el campo de lista "Component Type".
 - ▷ En el campo "Controller Characteristic" se visualiza la versión de mando.
3. Confirmar la introducción.

Entrar fecha, hora y zona horaria:

1. Ingresar la fecha actual en el campo de lista "Date".
2. Ingresar la hora actual en el campo de lista "Time".
3. En el cuadro de lista "Zona horaria" seleccione la correspondiente zona horaria.
4. Confirmar la introducción.

Configurar la red



Si desea conectar en red a la máquina de tejer con otras máquinas de tejer o con una Workstation de muestras, debe conectar y configurar la red en la máquina de tejer. Para ello existe la ventana "Network Configuration".

→ Pulse la tecla "Configure Network".

► Se muestra la ventana "Network Configuration".

Ventana "Network Configuration"

En esta ventana se introducen los parámetros necesarios de la red. Los valores se introducen con el teclado interno (teclado de pantalla) o con un teclado externo.

Denominación	Descripción
Computer Name	Se requiere la entrada de un nombre (de máquina) para posibilitar a otros usuarios de la red el acceso a esta máquina. Dicho nombre permitirá identificar esta máquina en la red. Las descripciones relativa a este máquina se ingresan en el campo "Description".
Workgroup	Para que las máquinas puedan comunicarse entre ellas, todas las máquinas de tejer deben estar en la misma "Workgroup". Este campo de entrada debe rellenarse. Si su máquina está conectada a una red corporativa, solicite al administrador de ésta que le proporcione un nombre de grupo de trabajo apropiado.
Description	La entrada de una descripción es opcional pero ayuda a identificar una máquina mejor en el caso de redes grandes, por ej. el tipo de máquina, la galga y otras particularidades de esta máquina. Esta entrada aparece en el Explorador de Windows como comentario.
My Network	Aquí se enumeran los ordenadores que se han definido en el campo "My Network", ver Conexión KnitLAN [■ 221]. Si desea completar la lista manualmente, preste atención a la forma de escribir el nombre de cada ordenador si se utilizan varios de ellos: \\computername;\\computername;\\computername Como signo de separación entre los diferentes ordenadores se debe utilizar el punto y coma (";")

Componentes de la ventana "Network Configuration"

8.1 Procedimiento de inicialización

Denominación	Descripción
User Name	A efectos de que las unidades de almacenamiento y las carpetas liberadas en la red puedan ser utilizadas, este usuario debe ser conocido en la red con su contraseña. Su administrador de red le otorga un nombre de usuario y la correspondiente contraseña, a efectos de que usted tenga acceso a los recursos de la red.
Password	
E-Mail	Entrada de una dirección de correo electrónico (Configure). A esta dirección se envían mensajes de control, cuando la casilla de verificación que se encuentra antes de "Enable" está activada.
IP Address	Dentro de una red, cada máquina (ordenador) debe tener asignada una dirección IP única. El protocolo de red TCP/IP se comunica con las diferentes máquinas a través de esta dirección IP. Los diversos tipos de redes se agrupan por las llamadas clases de redes. El programa otorga automáticamente una dirección de red para cada máquina y la muestra aquí.
Subnet Mask	El programa rellena automáticamente este campo para cada máquina con un valor para red parcial Class B .
Use DHCP	El DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) posibilita la asignación dinámica de una dirección IP y otros parámetros de configuración en ordenadores (máquinas) en una red, mediante la ayuda de un servidor correspondiente.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Nombre de la tarjeta de red.
Use DNS	Domain Name Services a través de un DNS servidor. En caso necesario entrar la dirección IP del servidor.
Use WINS	Windows Internet Name Services - servicios para nombres de Internet de Windows. En caso necesario entrar la dirección IP del servidor.
Gateway	Una puerta de enlace permite la comunicación entre máscaras de subred. En caso necesario entrar la dirección IP del componente activo.

Componentes de la ventana "Network Configuration"



Las configuraciones en la ventana "Network Configuration", en especial las configuraciones para **External LAN**, deben ser realizadas por un administrador de red. Las configuraciones para **Internal LAN** sirven solamente para objetivos de desarrollo y no deben ser modificadas. Las direcciones **IP 192.168.0.0** hasta **192.168.0.255** de Ethernet están reservadas para máquinas de tejer de Stoll y no deben ser utilizadas en la red de la empresa. La razón para ello: Las tarjetas 963 (IPC) y 966 (Power CPU) en la máquina de tejer utilizan estas direcciones IP para comunicarse entre ellas. En el caso de que estas dos direcciones sean utilizadas en la red empresarial, las tarjetas ya no pueden trabajar correctamente y la máquina deja de funcionar.

Mostrar/ocultar teclado de pantalla

➔ Para mostrar permanentemente el teclado de pantalla, debe activarse la casilla de verificación delante de "Use Touch Screen Keyboard". Al hacer clic sobre un campo de entrada se abre el teclado de pantalla.

- o bien -

➔ Para ocultar el teclado de pantalla, debe desactivarse la casilla de verificación delante de "Use Touch Screen Keyboard".

Ingresar el nombre del ordenador (Computer-Name)

1. Pulsar en el campo de entrada "Computer Name".

▷ Se visualiza el teclado de pantalla.

2. En el campo de entrada "Computer Name" entrar cualquier nombre (5-15 caracteres) para la correspondiente máquina de tejer.

- o bien -

➔ Conserve el ajuste predeterminado.

Entrar nombre de usuario y contraseña



Su administrador de red debe haber generado un nombre de usuario y la contraseña correspondiente antes de que pueda usted tener acceso a los recursos de la red.

1. Escribir el nombre de usuario (5-15 caracteres) en el campo de entrada "User Name".

2. Escribir la correspondiente contraseña (5-15 caracteres) en el campo de entrada "Contraseña".

▶ Por cada carácter entrado se muestra un * (asterisco).

Entrar grupo de trabajo (Workgroup)

➔ Escribir el nombre del grupo de trabajo/máquinas para esta máquina (5-15 caracteres) en el campo de entrada "Workgroup".

- o bien -

➔ Conserve el ajuste predeterminado.

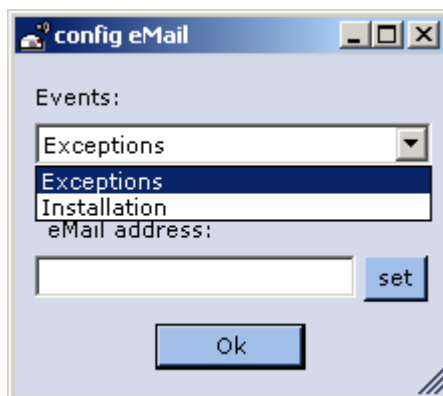
8.1 Procedimiento de inicialización

Entrar descripción de la máquina (Description) → Introducir en el campo de entrada "Description" una descripción explícita de esta máquina (máximo 50 caracteres).

Entrar la dirección de correo electrónico

1. Activar la casilla de verificación delante de "Enable".
2. Pulsar la tecla "Configure".

▷ Se muestra la ventana "E-Mail Configuration".

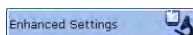


3. Elegir en el campo Events el evento, que en caso de producirse, debe enviarse el correo electrónico.
4. Entrar la dirección de correo electrónico en el campo "E-Mail address"
5. Confirmar la introducción.

Más información:

- Conexión KnitLAN [-> 221]

Ajustes ampliados



Sólo para el técnico de Stoll.

Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina



Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados **Dongle**. Los datos Dongle se hallan almacenados en un archivo con el nombre **mcnumber.dgl** (mcnumber = número de máquina).

✓ Existe un archivo con datos Dongle.

1. Pulsar la tecla "Load Dongle".

▷ Se halla visualizada una ventana de selección para abrir un archivo.

2. Seleccionar el archivo Dongle (mcnumber.dgl).



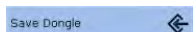
¡Sobrescritura de los ajustes de máquina actuales!
Cuando copia los ajustes de máquina al disco duro, se sobrescriben los ajustes de máquina actuales.
Ejecute los siguientes pasos, sólo si desea sustituir los ajustes de máquina actuales, por los ajustes que se encuentran almacenados en el archivo.

3. Confirmar la introducción.

4. Si existen unos ajustes de red, aparece la pregunta para saber si también éstos deben ser leídos. Si confirma Vd. este pregunta con "Yes", se hallan leídos los ajustes de red y una reinicialización del sistema ejecutada automáticamente.

► Los ajustes de la máquina son copiados a la máquina. Una vez concluido el copiado se muestra un mensaje.

Guardar datos del Dongle



Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados **Dongle**. Los datos Dongle se guardan en un archivo con el nombre **mcnumber.dgl** (mcnumber = número de máquina). La copia de seguridad de los datos es importante, por ejemplo cuando se sustituye el disco duro.

1. Pulsar la tecla "Save Dongle".

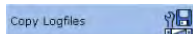
▷ Se halla visualizada una ventana de selección para almacenar un archivo.

2. Seleccionar destino de almacenaje.

3. Confirmar la introducción.

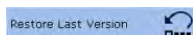
► Los ajustes de máquina se copian a un soporte de datos a elección (Nombre de archivo: mcnumber.dgl).

8.1 Procedimiento de inicialización

 Diagnóstico de error con
 Copy Logfiles


Si el ordenador de la máquina tiene problemas serios, p. ej. no reconoce las entradas o el programa no responde, la causa es muy importante para la empresa Stoll. El ordenador almacena temporalmente los datos hasta el momento del colapso en los llamados archivos **Logfiles**. Para un exacto diagnóstico de error le solicitamos guardar estos archivos y enviarlos a Stoll-Helpline.

1. Pulsar la tecla "Copy Logfiles".
 - ▷ Se halla visualizada una ventana de selección para almacenar un archivo.
2. Seleccionar destino de almacenaje.
3. Confirmar la introducción.
- ▶ Los log files se comprimen y se guardan en el medio de destino (Nombre del archivo: Log_date_time_mcnr.zip)

 Recuperar la versión anterior
 del sistema operativo Stoll


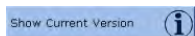
1. Pulsar la tecla "Restore Last Version".
 - ▷ Aparecerá una ventana de diálogo para confirmar la recuperación.



¡Sobrescritura de la versión del sistema operativo actual!
 Si desea instalar nuevamente la versión anterior del sistema operativo, la versión actual del sistema operativo será sobrescrita.
 Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sustituir el sistema operativo actual por la última versión.

2. Confirmar el mensaje.
 - ▷ Se visualiza la ventana "BootOkc". Automáticamente está ajustado el origen (Boot Source) "Previous Version (HD)".
3. Cuando es sistema operativo Stoll deba ser instalado sin configuración a continuación, entonces debe pulsarse la tecla "Installation".
 - o bien -
 - Cuando es sistema operativo Stoll deba ser instalado con configuración a continuación, entonces debe pulsarse la tecla "Installation and Configuration".
 - ▶ Se instala el sistema operativo Stoll.

Mostrar la versión actual del software



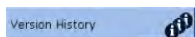
A fin de diagnosticar correctamente la causa del error, es importante saber qué software se encuentra en el ordenador. En la ventana "Info" se muestran los números de versión del sistema operativo Stoll instalado actualmente. Cuando se envían mensajes de error a la Stoll-Helpline deben indicarse en lo posible los números de versión.

- Pulsar la tecla "Show Current Version".
- Se visualiza la ventana "Info". Aquí se visualizan los números de versión actuales del sistema operativo Stoll.



Con **Copy Logfiles** estos datos se almacenan automáticamente en el archivo **Log_date_time_mcnr.zip**.

Mostrar el historial de las versiones del software



A fin de diagnosticar correctamente la causa del error, es importante saber qué software se encuentra en el ordenador. En la ventana "Version Info" aparece un protocolo con los números de versión actuales y con todas las instalaciones de software efectuadas. Cuando se envían mensajes de error a la Stoll-Helpline deben indicarse en lo posible los números de versión.

- Pulsar la tecla "Show Version History".
- Se visualiza la ventana "Version Info". Aquí se visualizan los números de versión actuales y todas las instalaciones de software del sistema operativo Stoll efectuadas.



Con **Copy Logfiles** estos datos se almacenan automáticamente en el archivo **Log_date_time_mcnr.zip**.

8.2 Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina

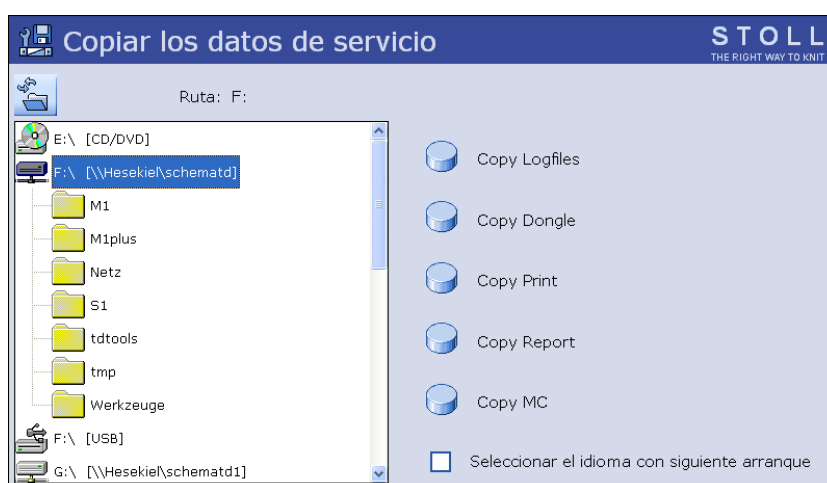
Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados **Dongle**. Los datos Dongle se guardan en un archivo con el nombre **mcnumber.dgl** (mcnumber = número de máquina).

Los datos de la máquina pueden ser copiados a un USB-Memory-Stick. Después de la instalación de una nueva versión del sistema operativo Stoll, después de una pérdida de datos o después de un cambio del disco duro, pueden transferirse del datos de la máquina nuevamente del USB-Memory-Stick al ordenador.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Copiar los datos de servicio"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para almacenar los datos de la máquina en un USB-Memory-Stick

1. Conectar el USB-Memory-Stick al puerto USB.
2. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
3. Llamar la ventana "Copiar los datos de servicio".



Ventana "Copiar los datos de servicio"

4. Seleccionar los soportes de datos deseados, p. ej. USB-Memory-Stick (Unidad F:).

5. Pulsar la tecla "Copy Dongle".
 - ▷ Todos los datos de la máquina se almacenan bajo el nombre de archivo **mcnumber.dgl** en el USB-Memory-Stick (**mcnumber** = número de máquina).
6. Llamar el "Menú principal".
7. Retirar el USB-Memory-Stick.



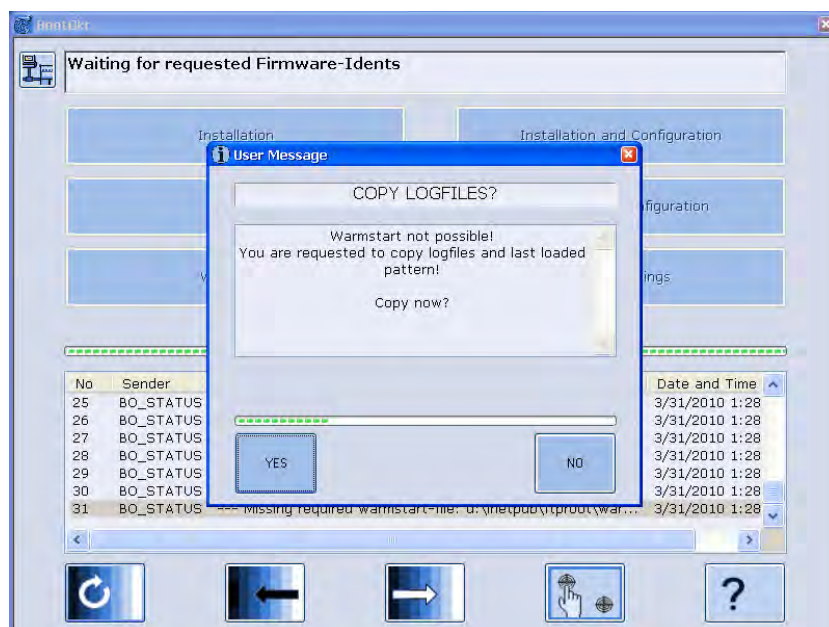
Cargar los ajustes de la máquina con la tecla "Load Dongle" en la ventana "Basic Settings".

Más información:

- Copiar los datos de servicio [-> 159]
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina [-> 378]

8.3 Guardar la muestra después de un fallo importante

Después de un fallo grave del control (p. ej. caída del sistema) no será posible un "Arranque en caliente". Deberá ejecutar un "Restart". Se le consultará si desea guardar los logfiles y la última muestra cargada.

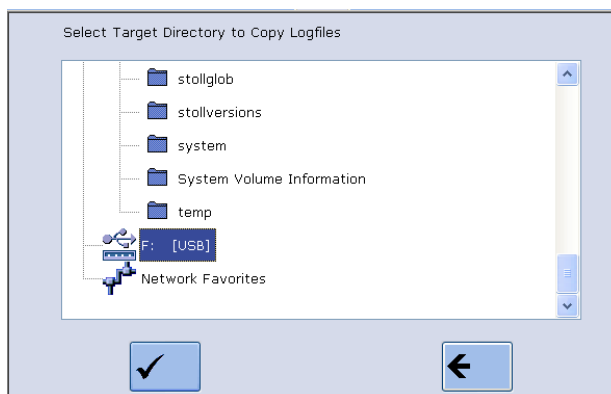


Si no desea guardar los logfiles y la muestra, pulsar la tecla "NO". El "Restart" es ejecutado. Cargar el nuevo programa de tisaje.

8.3 Guardar la muestra después de un fallo importante

Guardar la muestra:

1. Si desea guardar los logfiles y la muestra, pulsar la tecla "YES".
2. Se le consultará dónde desea guardar los logfiles y la última muestra cargada. Recomendamos guardar la muestra en un USB Memory Stick o en una unidad de red.



3. Confirmar la indicación de la ruta.
4. Los archivos son guardados con un nuevo nombre.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
en el caso de una secuencia: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin, etc.
5. Cuando los datos están guardados aparece un mensaje. Confirmar este mensaje con "Aceptar".



6. Ejecutar "Restart".
7. Cambiar nombre de los archivos. Esto no puede ser realizado en la máquina de tejer. Diríjase al M1plus o al PC.

8. Para poder volver a cargar la muestra en la máquina deberá completar el nombre de la muestra con el tipo de máquina. Por ejemplo para una CMS 530:
CMS530.Saved_pattern.sin
9. Cambiar el nombre de todos los archivos .sin y .set, no cambiar el nombre del archivo .jac.
10. Con Setup2: Comprimir los archivos (zip), el nombre del archivo Zip debe ser idéntico al nombre del archivo .sin.
11. Cargar los archivos en la máquina de tejer.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

La instalación del sistema operativo Stoll se puede efectuar de dos formas diferentes:

■ **Instalación directa:**

Después de conectar el interruptor principal se muestra la ventana "BootOkc". Durante el tiempo de espera del período de re arranque pulse la tecla "Basic Settings" y en la ventana "Basic Settings Menu" elija el destino de almacenaje del nuevo sistema operativo Stoll. Vuelva a la ventana "BootOkc" y pulse la tecla "Installation" o "Installation and Configuration". Se inicia el proceso de instalación.

Si pulsa la tecla "Installation" se ejecutará la instalación hasta la ventana "Marcha de referencia".

Si pulsa la tecla "Installation and Configuration" al final de la instalación la máquina puede ser configurada nuevamente.

■ **Instalación indirecta:**

Durante la producción se copia el nuevo sistema operativo Stoll al disco duro. Para ello utilice la ventana "Actualizar Software".

La próxima vez que se ponga en funcionamiento la máquina el software se da cuenta que está disponible, para su instalación, un nuevo sistema operativo Stoll. En una ventana se le pregunta si desea instalar el nuevo sistema operativo Stoll, y si al mismo tiempo desea configurar nuevamente la máquina. Si confirma este procedimiento con "Yes", se comienza el proceso de instalación con o sin configuración.

En las siguientes secciones se describen detalladamente las diferentes formas de instalación.

- Instalación directa [-> 386]
- Instalación indirecta [-> 392]
- Actualizar el software [-> 398]
- Ejecutar el reinicio (Restart) [-> 402]
- Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) [-> 403]
- Ajustar la conexión online [-> 405]
- Resumen de los datos del sistema [-> 407]
- Ajustar la pantalla táctil [-> 67]
- Ajustar los parámetros de la máquina [-> 155]
- Basic Settings [-> 370]

8.4.1 Instalación directa

En el caso de la **Instalación directa** el proceso de instalación se inicia directamente en la ventana "BootOkc".

Visión de conjunto:

- Comience el proceso de instalación mediante la puesta en funcionamiento de la máquina. Pulse la tecla "Basic Settings" en la ventana "BootOkc" para seleccionar el lugar de almacenaje en el que se encuentran los datos de instalación (elegir el **Boot Source**).
- Inicie la instalación en la ventana "BootOkc" con las teclas "Installation and Configuration" o "Installation".
- Configure la máquina si ha seleccionado la tecla "Installation and Configuration", o inicie una marcha de referencia si ha seleccionado la tecla "Installation".



Seleccione la tecla "Installation and Configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.

Seleccione la tecla "Installation" si no desea modificar parámetros de la máquina. Esto acorta el proceso de instalación.



¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!

Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.

Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

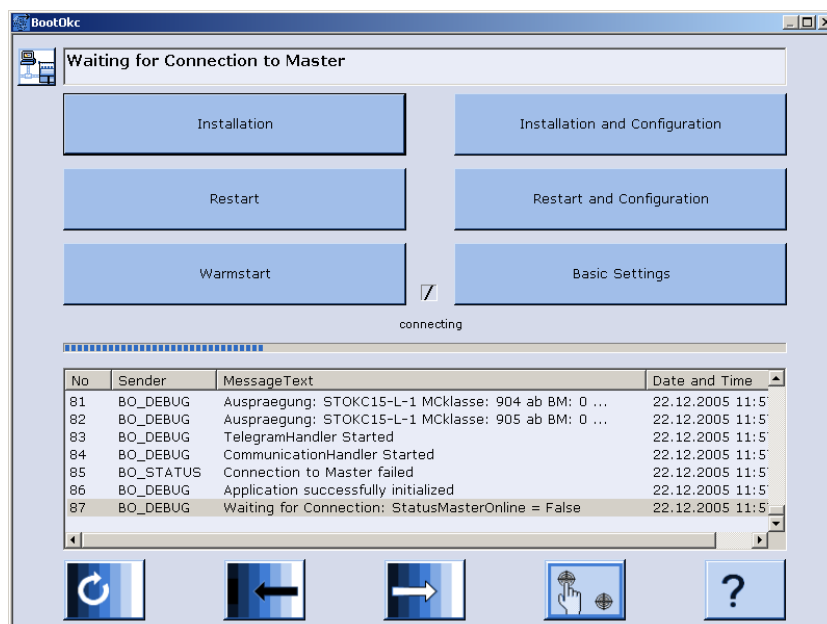
Antes de iniciar el proceso de instalación, guarde en especial los datos de la máquina y los archivos que ha creado usted mismo.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

Seleccionar Boot Source ✓ La máquina está desconectada.

1. Poner el interruptor principal en la posición 1.

▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

2. Pulsar la tecla "Basic Settings" dentro del tiempo de espera para el arranque automático.

▷ Se visualiza la ventana "Basic Settings Menu".
3. Seleccionar, en el sector "Boot Source", una fuente para los datos de instalación.
4. Confirmar la introducción.

► Se visualiza la ventana "BootOkc".
5. Continuar con la sección siguiente.

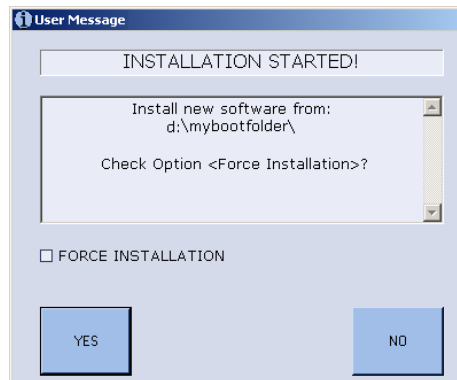
Comenzar la instalación

1. Si desea efectuar la instalación con configuración a continuación, entonces pulse la tecla "Installation and Configuration" en la ventana "BootOkc".

- o bien -

➔ Si desea efectuar la instalación sin configuración a continuación, entonces pulse la tecla "Installation" en la ventana "BootOkc".

▷ En la ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!) se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.



Ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Si en la instalación se desea instalar solamente los archivos que se han modificado, entonces se debe desactivar la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION" (acelera el proceso de instalación).



Si comienza una instalación para reparar su sistema operativo, active la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION", ya que eventualmente no se sobrescriben los archivos dañados.

3. Para confirmar la nueva instalación, pulsar la tecla "YES".
 - ▷ En la ventana "User Message" (ATTENTION!) se muestra el número de versión de la versión del sistema operativo Stoll seleccionada previamente.



Ventana "User Message" (ATTENTION!)



¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
 Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
 Ejecute el siguiente paso sólo si realmente desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

4. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".
- ▷ Cuando el archivo de instalación contiene varios idiomas del sistema operativo Stoll, se abre la ventana "Install Languages".



Ventana "Install Languages"

Tecla	Función
	Terminar el proceso de selección sin almacenar las modificaciones
	Confirmar la selección
	Tecla "Todos los idiomas"
	Tecla "Ningún idioma"

Tecla para seleccionar los idiomas

5. Seleccionar el/los idioma(s) deseados.



Si quiere tener a disposición todos los idiomas simultáneamente, pulse la tecla "Todos los idiomas". Si desea seguir trabajando solo con **alemán**, salir del proceso de selección.

6. Confirmar la selección.
 - ▶ Se inicia el proceso de instalación.
Se visualiza la ventana "Idioma" cuando ha seleccionado la tecla "Installation and Configuration".
- o bien -
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia" cuando ha seleccionado la tecla "Installation".
7. Cuando se visualiza la ventana "Idioma" continuar con la sección **Configuración de la máquina.**
- o bien -
→ Cuando se visualiza la ventana "Marchas de referencia" continuar con la sección **Iniciar marchas de referencia.**

Configuración de la máquina

- ✓ Se visualiza la ventana "Idioma".
- 1. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
- 2. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
- 3. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
- 4. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.



¡Función errónea de la máquina!
La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.
Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

5. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
6. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.
7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados ex fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados ex fábrica.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

11. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
13. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "Teclas de función adicionales".
14. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▶ La configuración está terminada.
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
15. Continuar con la sección siguiente.

Iniciar marchas de referencia

- ✓ Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
- 1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
- 2. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
- 3. Conmutar a la siguiente ventana.
- ▶ El proceso de instalación está terminado y se visualiza el "Menú principal".

Más información:

- Seleccionar la fuente de los datos de instalación (Boot Source) [-> 371]
- Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente [-> 371]
- Configuración de la máquina [-> 372]
- Configurar la red [-> 374]
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina [-> 378]
- Guardar datos del Dongle [-> 378]

8.4.2 Instalación indirecta

En el caso de la **Instalación indirecta** se ha transferido en primer lugar el sistema operativo Stoll al disco duro de la máquina de tejer (ventana "Actualizar Software").

Visión de conjunto:

- Comience el proceso de instalación mediante la puesta en funcionamiento de la máquina. Mediante un mensaje se muestra que está disponible un nuevo sistema operativo Stoll. Decida en este momento si desea instalar el nuevo sistema operativo Stoll, o si desea continuar trabajando con el anterior.
- Determine con la casilla de verificación "Installation without configuration", si el nuevo sistema operativo Stoll debe ser instalado simultáneamente con la configuración de los parámetros de la máquina.
- Configure la máquina si ha desactivado la casilla de verificación "Installation without configuration" o efectúe una marcha de referencia si ha activado la casilla de verificación "Installation without configuration".



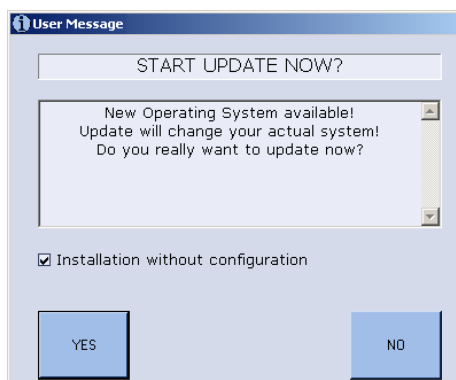
Desactive la casilla de verificación "Installation without configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.
Active la casilla de verificación "Installation without configuration" si no desea modificar parámetros de la máquina. Esto acorta el proceso de instalación.



¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.
Antes de iniciar el proceso de instalación, guarde en especial los datos de la máquina y los archivos que ha creado usted mismo.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

- Comenzar la instalación
- ✓ El sistema operativo Stoll fue actualizado.
 - ✓ La máquina está desconectada.
1. Poner el interruptor principal en la posición **1**.
 - ▷ La ventana "BootOkc" se visualiza en la pantalla táctil con el siguiente mensaje:

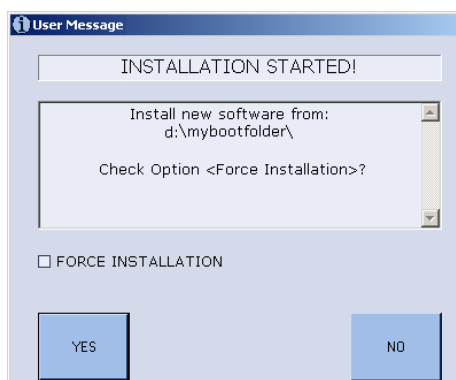


Ventana "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Desactive la casilla de verificación "Installation without configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.
 - o bien -
 - ➔ Active la casilla de verificación "Installation without configuration" si no desea modificar parámetros de la máquina.
3. Para comenzar el proceso de instalación, pulse en "YES".
 - ▷ En la ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!) se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.



Pulsar en "NO" para continuar trabajando con el anterior sistema operativo Stoll.



Ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Si en la instalación se desea instalar solamente los archivos que se han modificado, entonces se debe desactivar la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION" (acelera el proceso de instalación).



Si comienza una instalación para reparar su sistema operativo, active la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION", ya que eventualmente no se sobrescriben los archivos dañados.

5. Para confirmar la nueva instalación, pulsar la tecla "YES".

- ▷ En la ventana "User Message" (ATTENTION!) se muestra el número de versión de la versión del sistema operativo Stoll seleccionada previamente.



Ventana "User Message" (ATTENTION!)

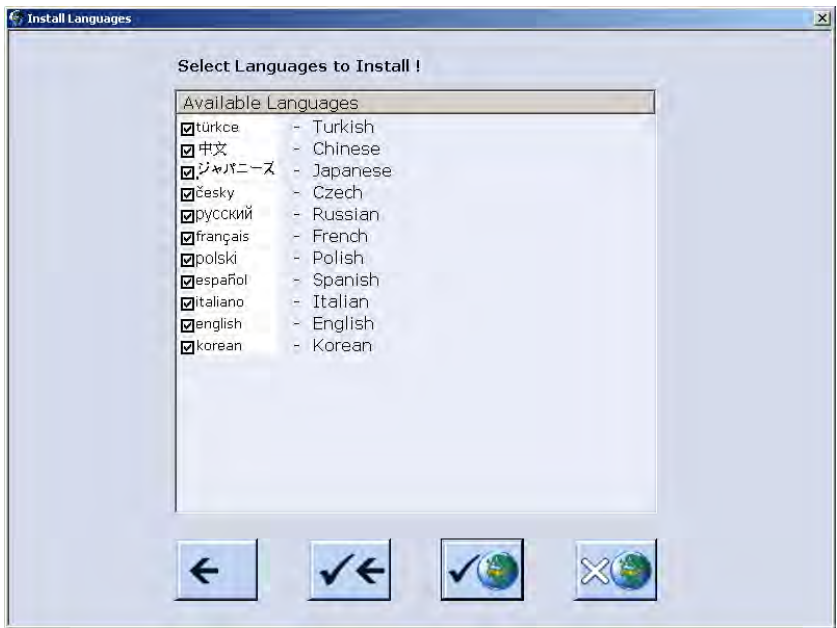


¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute el siguiente paso sólo si realmente desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

6. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".

- ▷ Cuando el archivo de instalación contiene varios idiomas del sistema operativo Stoll, se abre la ventana "Install Languages".

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll



Ventana "Install Languages"

Tecla	Función
	Terminar el proceso de selección sin almacenar las modificaciones
	Confirmar la selección
	Tecla "Todos los idiomas"
	Tecla "Ningún idioma"

Tecla para seleccionar los idiomas

7. Seleccionar el/los idioma(s) deseados.



Si quiere tener a disposición todos los idiomas simultáneamente, pulse la tecla "Todos los idiomas". Si desea seguir trabajando solo con **alemán**, salir del proceso de selección.

8. Confirmar la selección.
 - ▶ Se inicia el proceso de instalación.
Se visualiza la ventana "Idioma" cuando ha desactivado la casilla de verificación "Installation without configuration".
- o bien -
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia" cuando ha activado la casilla de verificación "Installation without configuration".
9. Cuando se visualiza la ventana "Idioma" continuar con la sección **Configuración de la máquina.**
- o bien -
→ Cuando se visualiza la ventana "Marchas de referencia" continuar con la sección **Iniciar marchas de referencia.**

Configuración de la máquina

- ✓ Se visualiza la ventana "Idioma".
- 1. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
- 2. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
- 3. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
- 4. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.



¡Función errónea de la máquina!
La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.
Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

5. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
6. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.
7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados ex fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados ex fábrica.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

11. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
13. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "Teclas de función adicionales".
14. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▶ La configuración está terminada.
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
15. Continuar con la sección siguiente.

Iniciar marchas de referencia

- ✓ Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
- 1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
- 2. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
- 3. Conmutar a la siguiente ventana.
- ▶ El proceso de instalación está terminado y se visualiza el "Menú principal".

Más información:

- Configuración de la máquina [-> 372]
- Configurar la red [-> 374]
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina [-> 378]
- Guardar datos del Dongle [-> 378]
- Actualizar el software [-> 398]

8.4.3 Actualizar el software

También se puede copiar un nuevo sistema operativo Stoll al disco duro mientras la máquina está produciendo. En este caso no se sobrescribirán datos, ya que el sistema operativo Stoll es cargado en un sector de memoria diferente.

Así se ahorran unos minutos, ya que el proceso de copiado tiene lugar durante la producción. La actualización recién se ejecutará cuando el interruptor de la máquina es desconectado y vuelto a conectar. En este momento se consulta si el sistema operativo debe ser cargado.

- Si la pregunta es contestada con **YES**, el nuevo sistema operativo Stoll será cargado.
- Si se contesta con **NO**, la próxima vez que se conecte se preguntará nuevamente si el nuevo sistema operativo Stoll debe ser instalado.

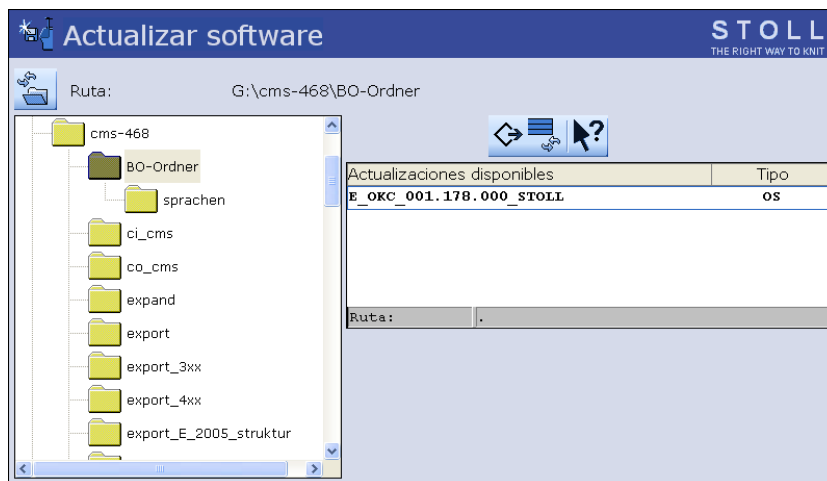
Para la actualización del software se podrá seleccionar el origen desde el cual se debe cargar el sistema operativo.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Actualizar software"
	Tecla "Elegir carpeta de origen"
	Tecla "Realizar actualización"
	Tecla "Actualizar visualización"
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para actualizar el software

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

- Actualizar el software
1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
 2. Llamar la ventana "Actualizar software".



Ventana "Actualizar software"

3. Seleccionar carpeta de origen.
 - Si hay varios sistemas operativos Stoll en el soporte de datos, estos son listados.

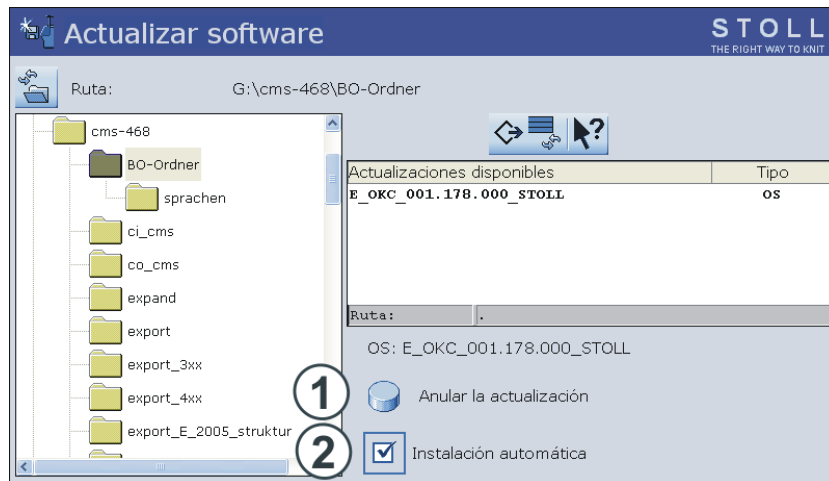


En la búsqueda del sistema operativo Stoll se revisa el nivel de carpetas seleccionado y un nivel inferior.

4. Cuando se listan varios sistemas operativos Stoll, marcar el sistema operativo Stoll (tipo OS) que debe ser copiado.
5. Pulsar la tecla "Realizar actualización".
 - Los archivos de instalación se copian al disco duro de la máquina en un espacio de memoria separado.

Aparece el mensaje "El update fue instalado con éxito"

Una vez copiado el sistema operativo Stoll, se visualizarán otros dos elementos del programa en la ventana "Actualizar software".



Ventana ampliada "Actualizar software"

Tecla	Función	
1	Los datos del espacio de memoria separado se borran.	
2	Selección entre la instalación automática o manual en la próxima conexión de la máquina.	
	Activado	Después de un tiempo de espera de 10 segundos se realizará la instalación automática hasta la ventana "Marchas de referencia" (como en el caso de "Installation"). Durante el tiempo de espera, la instalación puede ser interrumpida pulsando "Cancel". Seleccionar este ajuste si sólo el sistema operativo debe ser actualizado.
	Desconectado	Instalación como en "Installation and Configuration". Seleccionar este ajuste si los datos de la máquina han sido modificados. Por ejemplo, después de una transformación de galga o si un dispositivo especial ha sido montado.

Otras funciones en la ventana "Actualizar Software"

Anular la actualización:

- ➔ Pulsar la tecla "Anular la actualización" (1).
- Se borran los datos en el sector de memoria separado en el disco duro de la máquina.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

Selección del tipo de instalación:

1. Si el sistema operativo Stoll debe ser instalado automáticamente después de un tiempo de espera de 10 segundos, poner el interruptor "Instalación automática" (2) en **On**.

- o bien -

- Si el sistema operativo Stoll debe ser instalado manualmente, poner el interruptor "Instalación automática" (2) en **Off**.

Más datos en una unidad de red o un USB-Memory-Stick

En la unidad de red y en el USB Memory Stick pueden estar disponibles más datos adicionalmente al sistema operativo. Después de pulsar la tecla "Realizar actualización" se indicarán los datos que están disponibles.

Tipo	Significado
OS	Sistema operativo (OS - Operating System)
IMG	Imagen de disco duro
HDA	HD-Analyst
UPT	Update de Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Update de Repair Images

Selección de los diferentes tipos de instalación

Más información:

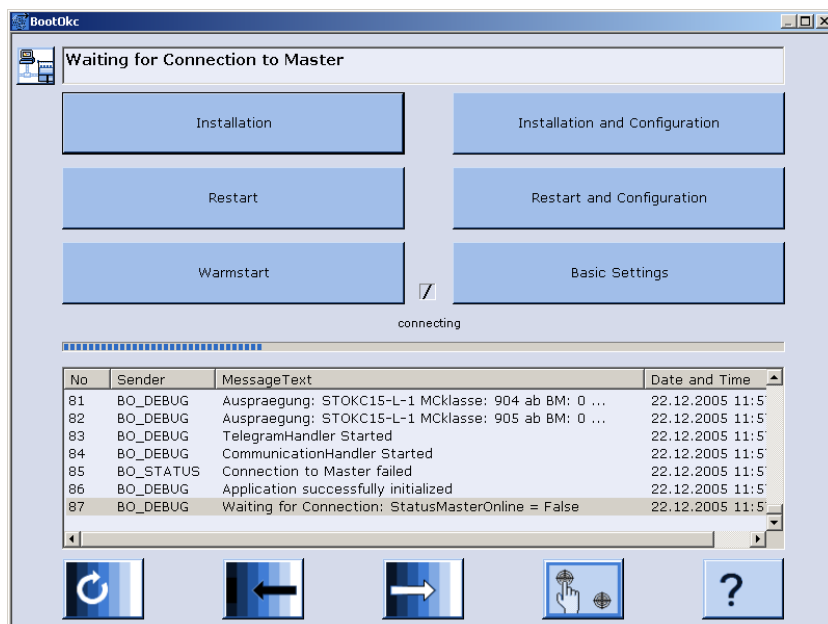
- Instalación indirecta [-> 392]

8.4.4 Ejecutar el reinicio (Restart)

Una reiniciación se ejecuta, cuando el software no reacciona después de un fallo en las introducciones.

Ejecutar la reiniciación:

1. Poner el interruptor principal de la máquina en la posición **0**.
 - ▷ El proceso de desconexión dura aprox. 60 segundos. Una vez concluido el proceso, la pantalla táctil se oscurece y se emite una señal acústica.
2. Poner el interruptor principal en la posición **1**.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

3. Pulsar la tecla "Restart" dentro del tiempo de espera para el re arranque automático.
 - ▷ La máquina es configurada.
A continuación se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
4. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
5. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▶ El reinicio está terminado y se visualiza el "Menú principal".
La máquina está lista para tejer.

Más información:

- Ajustar la pantalla táctil [-> 67]
- Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente [-> 371]

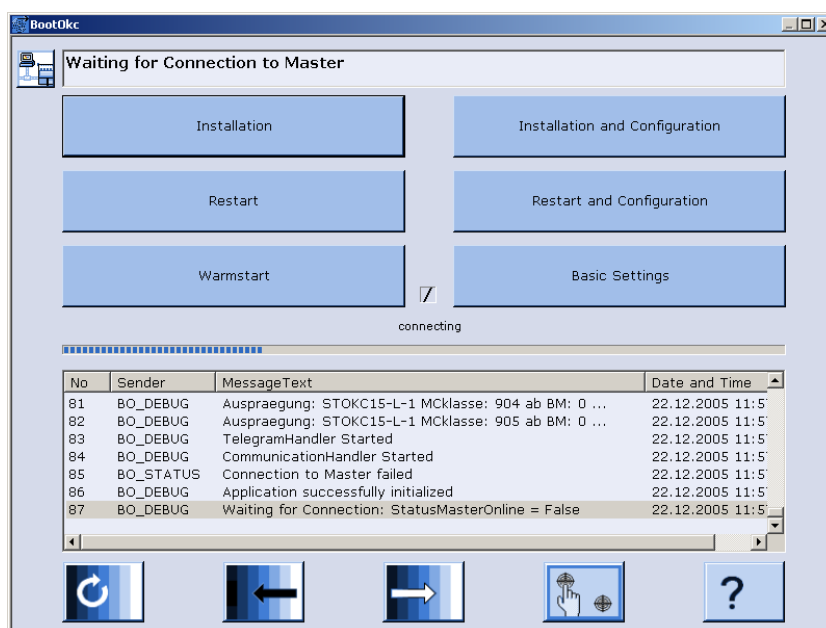
8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

8.4.5 Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration)

Un reiniciación con la configuración de máquina se ejecuta después de un cambio de galga o después de montar dispositivos adicionales.

Ejecutar el reiniciación con la configuración de máquina:

- ✓ La máquina está desconectada.
- 1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

- 2. Pulsar la tecla "Restart and Configuration" dentro del tiempo de espera para el rearranque automático.
 - ▷ Se inicia el proceso de reiniciación.
 - Una vez el proceso terminado, se halla visualizada la ventana "Idioma".
- 3. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
- 4. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
- 5. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
- 6. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.



¡Función errónea de la máquina!

La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.

Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados ex fábrica.
11. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados ex fábrica.
13. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
14. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
15. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "Teclas de función adicionales".
16. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ La configuración está terminada.
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
17. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
18. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▶ El reinicio está terminado y se visualiza el "Menú principal".
La máquina está lista para tejer.

Más información:

- Ajustar la pantalla táctil [-> 67]
- Ajustar los parámetros de la máquina [-> 155]
- Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente [-> 371]
- Configuración de la máquina [-> 372]
- Configurar la red [-> 374]

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

8.4.6 Ajustar la conexión online

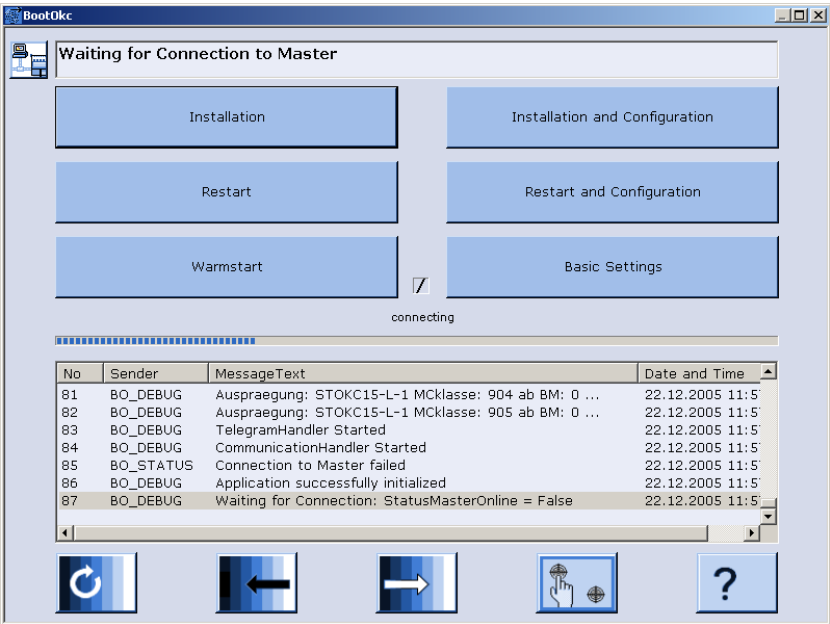
La/las máquina(s) de tejer y la Workstation de Muestras STOLL pueden interconectarse en red por medio de una conexión Ethernet.

Tecla	Función
	Activar el teclado virtual
	Confirmar la introducción
	Conmutar a la siguiente ventana
	Confirmar la selección

Teclas para el ajuste de la conexión online

Ajustar la conexión online:

- ✓ La máquina de tejer está desconectada.
- 1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

2. Pulsar la tecla "Restart and Configuration" dentro del tiempo de espera para el rearranque automático.
 - ▷ Se inicia el proceso de reiniciación.
Una vez el proceso terminado, se halla visualizada la ventana "Idioma".
3. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina".

Ventana "Configuración de la máquina"

4. Pulsar en el campo "Online Id."
5. Introducir la online ID de la máquina de tejer mediante el teclado virtual.
6. Confirmar la introducción.
7. Conmutar la ventana hasta que se visualice el "Menú principal".
- ▶ El reinicio está terminado.

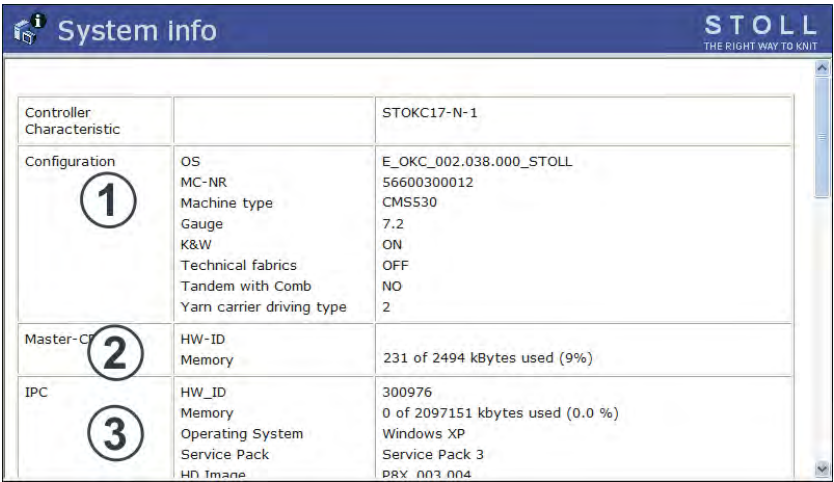


Si surgen problemas de red y éstos afectan la producción, se podrá cambiar la online ID a 0 (desconectado). Abrir para ello en el menú "Servicio/Ajustes básicos" la ventana "Configuración de la máquina" y cambiar la online ID.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

8.4.7 Resumen de los datos del sistema

En la ventana "System Info" se visualizan todos los datos importantes del control de hardware y de software.



Ventana "System Info"

Campo	Datos visualizados
1	Sistema operativo (OS) Stoll que está cargado, número de máquina, tipo de máquina, galga, tipo de guiahilos, etc.
2	Línea "Memory": Visualización de la cantidad de memoria ocupada por la muestra
3	Datos del hardware y del software Datos de red

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "System Info"
	Llamar el "Menú principal"

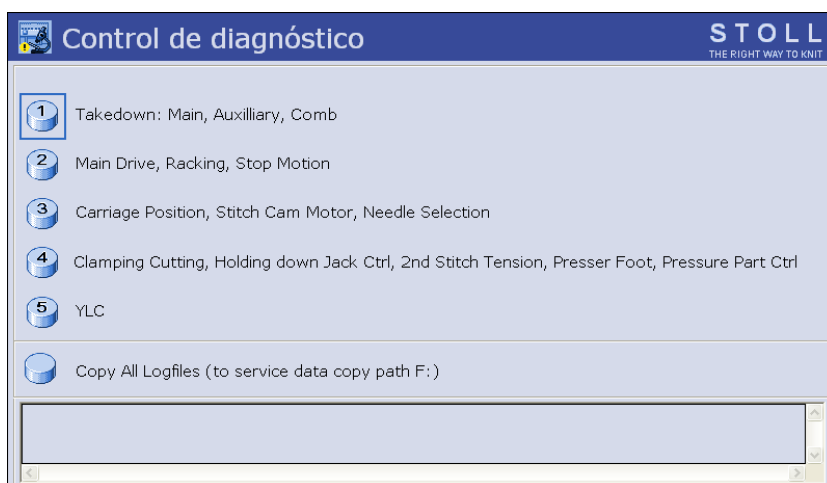
Teclas para llamar la ventana "System Info"

Visualizar datos del sistema:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
▷ Se visualiza la ventana "Service".
2. Pulsar la tecla "Diagnóstico".
▷ Se visualiza la ventana "Diagnóstico".
3. Pulsar la tecla "System Info".
▶ Se visualiza la ventana "System Info" con todos los datos importantes del control de hardware y de software.

8.5 Control de diagnóstico

Para fines de servicio y de búsqueda de errores puede activar diferentes diagnósticos. Los diagnósticos registran informaciones adicionales en un log file que pueden ser evaluadas por el técnico de servicio o la helpline.



Ventana "Control de diagnóstico"

Campo	Datos visualizados
1	Sistema de estiraje: Estirador principal, estirador auxiliar, estirador de peine
2	Accionamiento principal, variador, paradas
3	Posición del carro, motor de paso a paso, selección de agujas
4	Pinzar y cortar, platinas de retención, segundo cerraje, prensamallas, pieza de presión
5	Control de la longitud del hilo
Copy All Logfiles	Guardar los datos (logfiles)

8.5 Control de diagnóstico

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Control de diagnóstico"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "Control de diagnóstico"

Realizar diagnóstico:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Service".
2. Pulsar la tecla "Diagnóstico".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Diagnóstico".
3. Pulsar la tecla "Control de diagnóstico".
 - ▷ Es visualizada la ventana "Control de diagnóstico".
4. Pulsar la tecla deseada. Comienza el diagnóstico, en la ventana de mensajes aparece el progreso del trabajo.
5. En caso de necesitar diagnósticos adicionales, pulse la tecla correspondiente.
6. Una vez realizados todos los diagnósticos, pulse la tecla "Copy All Logfiles".
 - Los datos (logfiles) se guardan en el soporte de datos seleccionado. Se guardará en el soporte de datos configurado en la ventana "Copiar los datos de servicio".

Más información:

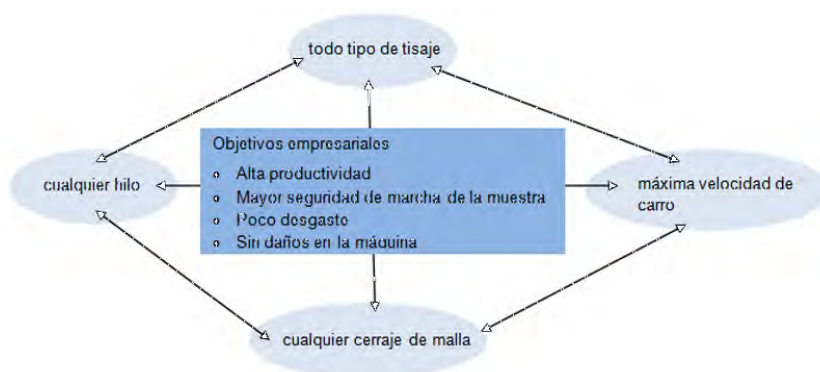
- Copiar los datos de servicio [-> 159]

9 Hilos y cerraje de mallas

9.1 Producción económica y los factores influyentes

Las exigencias a una máquina de tejer pueden ser divididas en dos grupos principales: los objetivos relativos a la máquina y los objetivos empresariales.

La máquina de tejer debe trabajar con todo tipo de tisaje, con cualquier cerraje de malla, independientemente del hilo y siempre con la velocidad máxima. Simultáneamente se espera una alta productividad de la máquina de tejer y la muestra debe estar tejida impecablemente.



La posibilidad de alcanzar estos objetivos simultáneamente es remota porque existe un conflicto entre algunos de estos objetivos. Un conflicto porque no pueden ser realizados todos simultáneamente. Entre los diferentes objetivos más bien existen interacciones que pueden afectar negativamente el alcance de otros objetivos. Es decir que hay objetivos que no pueden ser alcanzados juntos o que se excluyen mutuamente.

Ejemplo:

Existe un conflicto entre el grosor del hilo, el cerraje de malla y la velocidad del carro. Si en todos los tres objetivos se debe trabajar en el límite superior, en el máximo, esto lleva a una inferior seguridad de marcha de la muestra, un desgaste mayor y en algunos casos inclusive a daños en la máquina.

Los factores influyentes

Seguridad de marcha	♦ Estructura de la muestra (tipo de tisaje, flexible gauge,...) ♦ Velocidad del carro ♦ Longitud de malla (cerraje de la malla) ♦ Propiedades del hilo (Valor de fricción, elasticidad, torsión, humedad, vellosidad, estructura del cono, resistencia a la tracción) ♦ Galga del hilo, número de hilos individuales/torzales ♦ Tipo de hilos (hilo de efecto) ♦ Tensión del hilo, alimentación del hilo ♦ Estiraje del tejido
Desgaste y daños en la máquina	La combinación inapropiada de estos factores influyentes puede llevar a un mayor desgaste y al daño en piezas de la máquina.
Conclusión	Por consiguiente los factores influyentes deben ser adaptados. No con todos los hilos y muestras de tisaje es posible lograr cualquier velocidad de carro y cerraje de malla. Recomendación: Comience con una velocidad del carro menor (p. ej. 0.7 m/seg) y aumente la velocidad paso a paso.  Piezas de máquina defectuosas causadas por no observar nuestras indicaciones están excluidas de la garantía.

9.2 Rango del cerraje de la malla

9.2 Rango del cerraje de la malla

Existe una diferencia entre los rangos de cerraje para tisaje y para partición. Esto se debe a la forma de la pieza de partición. Las indicaciones en la tabla muestran tanto el valor NP máximo como el mínimo.

Válido para:

CMS 933

CMS 822

CMS 530

CMS 520

CMS ADF-3

	NP máx.	NP mín.	mín. NP (Split)	máx. 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

Rango del cerraje de la malla

Más información:

■ Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

9.3 Longitud de la malla

Los valores indicados sirven de orientación. Dependiendo del hilo, estos valores pueden variar, ya que la calidad y el peso específico del material influyen en la longitud de mallas.



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

Longitud de malla – consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (Tabla 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

Más información:

■ Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

9.3 Longitud de la malla

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

Longitud de mallas - consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (tabla 2)

(3) CMS 830 C

Más información:

■ Producción económica y los factores influyentes [-> 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

Longitud de malla – consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (Tabla 3)

(4) Longitud de la malla para:

- CMS 822
- CMS 740

Más información:

- Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

9.4 Tabla de hilos

9.4 Tabla de hilos

Los valores indicados sirven de orientación. También se debe tener en cuenta la consistencia y el peso específico del hilo. En lugar de un hilo sencillo, recomendamos un hilo torcido. En máquinas de galgas mayores es adecuado utilizar varios hilos torcidos.

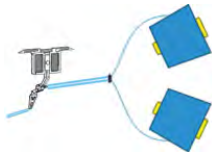
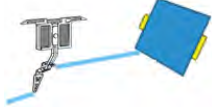
Galga	Tratamiento doblado [Nm]	Número final [Nm]
	 Varios hilos finos son reunidos y conducidos al guiahilos como un hilo grueso.	 Grosor de hilo de los hilos doblados Ejemplo: 6 x 16/2 $16/2=8$ $8:6=1,33$
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 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

Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grueso del hilo (tabla 1)

Más información:

■ Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

Galga	Tratamiento doblado [Nm]	Número final [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 (todas las agujas)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Todas las agujas: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Cada 2ª aguja: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Cada 2ª aguja con técnica de desprendimiento: máximo 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (cada 2 agujas)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (cada 2 agujas)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (todas las agujas)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (cada 2 agujas)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Todas las agujas: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Cada 2ª aguja: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Cada 2ª aguja con técnica de desprendimiento: máximo 9 x 28/2 Nm	1,5

Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grueso del hilo (tabla 2)

Más información:

■ Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

9.4 Tabla de hilos

Galga	Tratamiento doblado [Nm]	Número final [Nm]
5.2 (todas las agujas)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (cada 2 agujas)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5
6.2 (todas las agujas)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (cada 2 agujas)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (todas las agujas)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (cada 2 agujas)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (todas las agujas)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (cada 2 agujas)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (todas las agujas)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (cada 2 agujas)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grueso del hilo (tabla 3)

Más información:

■ Producción económica y los factores influyentes [-> 411]

Indicaciones sobre la técnica
de tisaje

Galga	Explicación
2,5.2 y 3,5.2 (knit and wear)	Si se utiliza un hilo extremo (poco elástico o demasiado grueso), no se debería tejer demasiado suelto (en la área NP superior), debido a que existe peligro de desgaste de las levas y de la fontura.

Indicaciones sobre la técnica de tisaje

9.5 Tabla de conversi3n

La tabla que se encuentra al lado sirve para la conversi3n de un t3tulo de hilo a otro. Los t3tulos de hilo mencionados significan:

TEX (Tt)
Gramos por Kil3metro

COTTON (NeC)
N3mero de hebras de a 840 Yds. por lb

WORSTED (NeW)
N3mero de hebras de a 560 yds. por lb

METRIC (Nm)
Metros por Gramo

DENIER (den)
Gramos en 9000 Metros

DECITEX (dtex)
Gramos en 10000 metros

Debido a la gran diversidad de fibras naturales y sint3ticas se debe tener en cuenta, que los hilos con un peso espec3fico bajo son a menudo m3s voluminosos que los hilos con un peso espec3fico alto. Por lo tanto, la relaci3n dtex / den / Nm no se corresponde en todo caso con el resultado de la conversi3n.



10 Machine Management Tools

En nuestro mundo el intercambio de información rápido ha adquirido mucha importancia. Para que las máquinas de tejer puedan cumplir con las crecientes exigencias, con el control OKC se han incorporado al software una serie de herramientas auxiliares que ayudan a mejorar la eficiencia del manejo de las máquinas de tejer y que están agrupadas bajo el concepto "Machine Management Tools".

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Ventana Machine Management Tools [-> 421]
- Mostrar el teclado de pantalla [-> 423]
- Control remoto con el software VNC [-> 424]
- Enviar correo electrónico directamente desde la máquina [-> 432]

10.1 Ventana Machine Management Tools



Ventana "Machine Management Tools"

- 1 Abre la ventana "VNC Properties (Service-Mode)" para la configuración del control remoto VNC.
- 2 Abre la ventana "Enviar correo electrónico" para enviar correos electrónicos directamente desde la máquina.
- 3 Muestra un teclado de pantalla.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"

Teclas para llamar las herramientas de gestión de la máquina

Llamar las herramientas de gestión de la máquina:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
2. En la ventana "Service" pulsar la tecla "Diagnose".
3. En la ventana "Diagnose" pulsar la tecla "Machine Management Tools"
 - ▷ Se abre la ventana "Machine Management Tools".
4. Llamar la deseada herramienta de gestión de la máquina.

En las siguientes secciones se describe como puede configurar y utilizar las diferentes herramientas.

Más información:

- Mostrar el teclado de pantalla [-> 423]
- Control remoto con el software VNC [-> 424]
- Enviar correo electrónico directamente desde la máquina [-> 432]

10.2 Mostrar el teclado de pantalla

Para entradas que no son parte de la interface gráfica se necesita un teclado externo o un teclado de pantalla.

Mostrar teclado de pantalla

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "Enviar correo electrónico"

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Diagnose".
3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
4. Pulsar el botón "Teclado de pantalla".

▷ Se muestra el teclado de pantalla.



Teclado en pantalla

Con el teclado de pantalla puede realizar entradas como si estuviera conectado un teclado externo.

Encontrará informaciones para el manejo del teclado de pantalla en el menú "Help".

Consejos para el trabajo con el teclado de pantalla:

- Una tecla **fijada** (por ejemplo alt) debe ser activada nuevamente para finalizar, para que se ejecute una función de tecla doble.
- Se puede seleccionar entre diferentes layouts de teclas (Menú "Keyboard").

10.3 Control remoto con el software VNC

Puede utilizar el control remoto VNC para manejar una máquina en red (VNC Server) desde un ordenador distante (VNC Client) como si estuviera frente a la máquina y realizara las entradas a través de la pantalla táctil.

Condiciones previas:

- Red
- Máquina lista para funcionar, correctamente configurada y en red
- Ordenador que funciona como Client también conectado a la red (p. ej. un notebook)
- Software VNC Viewer para el Client
- Software para el Client:
VNC Viewer o Java Runtime Engine de Sun Microsystems Inc.

El software VNC Viewer para el Client puede ser adquirido p. ej. en las páginas web de los siguientes fabricante:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Java Runtime Engine para el Client puede ser adquirido en la página web de fabricante www.java.com.

En las siguientes secciones se describe como puede activar y utilizar el control remoto VNC:

- Activar el Control remoto VNC en la máquina [-> 425]
- Configurar el control remoto VNC en la máquina [-> 426]
- Averiguar la dirección IP de la máquina [-> 427]
- Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook) [-> 427]
- Control remoto con el VNC Viewer [-> 428]
- Control remoto a través de un Web Browser [-> 430]

10.3 Control remoto con el software VNC

10.3.1 Activar el Control remoto VNC en la máquina

De forma predeterminada, el control remoto VNC está desactivado en la máquina de tejer.

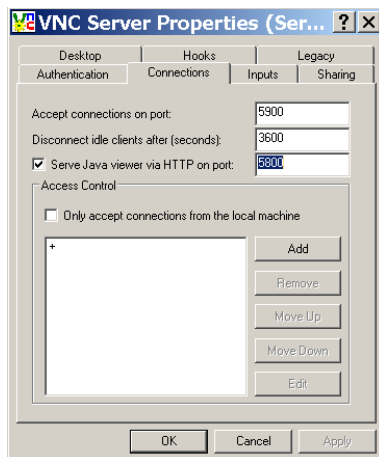
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
 	Activar/desactivar "Control remoto VNC"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para activar el control remoto VNC en la máquina

1. Llamar la ventana "Service".
 2. Llamar la ventana "Diagnose".
 3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
 4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
 5. Pulsar la tecla "Control remoto VNC".
- La activación del control remoto VNC es confirmado por un aviso.

10.3.2 Configurar el control remoto VNC en la máquina

- ✓ El control remoto VNC está activado en la máquina.
 - ✓ Se visualiza la ventana "Machine Management Tools".
1. Pulsar el botón "Control remoto VNC - Ajustes".
 - ▷ Se abre la ventana "VNC Server Properties (Service-Mode)" con diferentes fichas.



Ventana "VNC Server Properties (Service-Mode)" con la ficha "Connections"

2. Activar la ficha "Connections".
Aquí todos los campos están ajustados de acuerdo a sus valores estándar.
3. Si se desea activar otro puerto como puerto estándar **5900**, se debe entrar el número del puerto en el campo "Accept connections on port".
4. Si la máquina también debe ser manejada por control remoto a través de un Web Browser, active la casilla de verificación "Serve Java viewer via HTTP on port:" y entre **5800** como puerto.



No se requieren más ajustes en las diferentes fichas.



El valor en el campo "Disconnect idle clients after (seconds):" causa la desconexión automática de una conexión VNC si el valor entrado fue excedido y no se realizó ninguna acción durante el tiempo predeterminado. La conexión se puede volver a establecer sin problemas. El ajuste predeterminado es de una hora = 3600 segundos.

10.3 Control remoto con el software VNC

10.3.3 Averiguar la dirección IP de la máquina

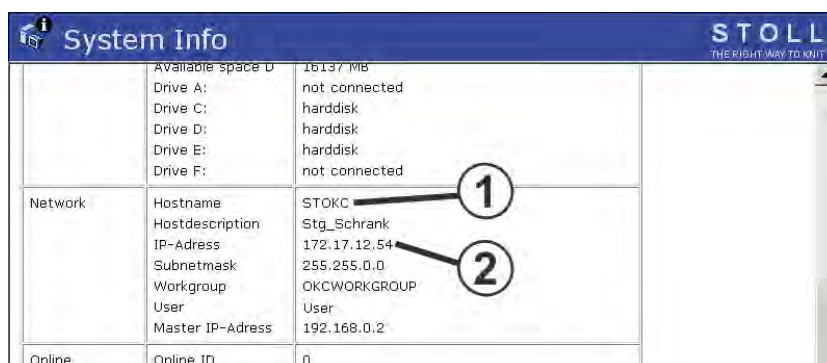
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "System Info"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para averiguar la dirección IP de la máquina

✓ Se visualiza el menú principal.

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
2. En la ventana "Service" pulsar la tecla "Diagnose".
3. En la ventana "Diagnose" pulsar la tecla "System Info"

▷ Se abre la ventana "System Info".



Ventana "System Info"

4. Anotar la dirección IP(2) y el hostname (1).

10.3.4 Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook)

✓ El software VNC Viewer fue adquirido en Internet.

1. Iniciar el programa de instalación.
 2. Seguir las instrucciones del programa de instalación.
- Después de esto el software VNC Viewer está instalado en el computador.

10.3.5 Control remoto con el VNC Viewer

1. Iniciar el software VNC Viewer en el ordenador.

▷ Se abre la ventana "VNC Viewer: Connection Details".



Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

2. Entrar la dirección IP de la máquina que se tiene anotada, en el campo "Server".

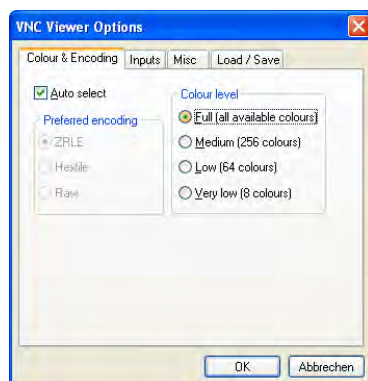


Si la constelación de su red pone a disposición el **Naming Service**, en vez de la dirección IP también puede entrar el Hostname.

Si fue entrado un puerto diferente al **5900** al configurar el control remoto VNC, el mismo debe ser indicado, p.ej. 172.17.12.54:5903.

3. Para configurar el software VNC Viewer en caso de ser necesario, hacer clic en el botón "Options".

▷ Se abre la ventana "VNC Viewer Options".



Ventana "VNC Viewer Options", ficha "Colour & Encoding"

4. Para que todos los colores sean representados, activar la opción "Full (all available colours)" en la ficha "Colour & Encoding" bajo "Colour level".
5. Para que se visualice un pequeño cuadrado como sustituto del cursor de ratón, desactivar la casilla de verificación "Render cursor locally" en la ficha "Misc".
6. Para guardar los ajustes de opción, hacer clic en el botón "Save" de la ficha "Load / Save" bajo "Defaults".



Encontrará sugerencias adicionales para la configuración de VNC en la documentación de VNC.

7. Pulsar el botón "OK".

10.3 Control remoto con el software VNC

- ▷ Nuevamente se abre la ventana "VNC Viewer Connecting Details".
- 8. Pulsar el botón "OK".
- ▶ Ahora se visualiza la interface gráfica de la máquina seleccionada.



Visualización de la interface gráfica de la máquina.

- 9. Ahora puede controlar la máquina desde esta ventana.



La máquina puede ser controlada simultáneamente desde la interface gráfica de la máquina o a través del ordenador (VNC Client).

Más información:

- Configurar el control remoto VNC en la máquina [-> 426]

10.3.6 Control remoto a través de un Web Browser

Si en el ordenador controlador (Client) está instalado Java Runtime Engine de Sun Microsystems Inc. el acceso a una máquina también puede ser establecido a través de Web Browser sin que el software VNC Viewer esté instalado.

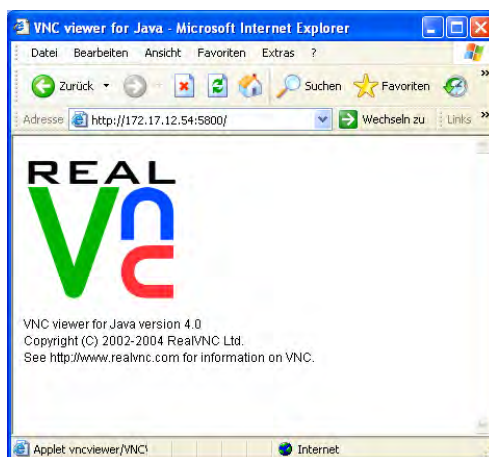
Para este acceso está ajustado el puerto **5800** de forma predeterminada en el VNC Server en la máquina y está activado en el ajuste de Server bajo **Serve Java Viewer**

Iniciar control remoto:

1. Iniciar Web Browser, p. ej. el Internet Explorer.
2. Entrar la siguiente dirección como URL: `http://<Dirección IP de la máquina>:5800`

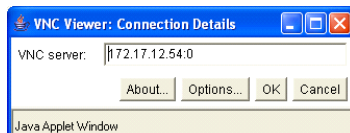
▷ Se ejecuta un Java Applet, que es adquirido del VNC Server (máquina) como sustituto para el software VNC Viewer.

El Web Browser entonces aparece de la siguiente forma:



Web Browser con el Java Applet de VNC

3. Por encima se abre la ventana "VNC Viewer: Connecting Details". La dirección IP está entrada automáticamente.

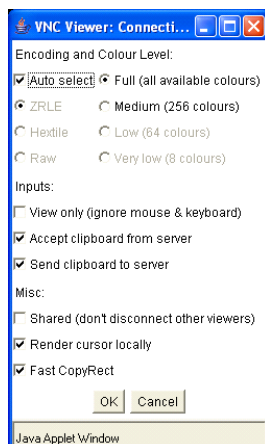


Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

4. Pulsar "Options".

10.3 Control remoto con el software VNC

► Se abre la ventana "VNC Viewer Connection Details".



Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

5. Para visualizar todos los colores ir a "Encoding and Colour Level" y activar la opción "Full (all available colours)".
 6. Para que se active el sustituto del cursor de ratón, desactivar la casilla de verificación "View only (ignore mouse & keyboard)" bajo "Inputs".
 7. Pulsar "OK."
- Se abre la interface gráfica de la máquina en el Web Browser y ahora puede ser controlada desde aquí.



Visualización de la interface gráfica de la máquina en la ventana "Java Applet"



La máquina puede ser controlada simultáneamente desde la interface gráfica de la máquina o en la ventana "Java Applet".

10.4 Enviar correo electrónico directamente desde la máquina

En la ventana "Enviar correo electrónico" se pueden escribir e-mails y se los puede enviar directamente desde la máquina.

Para ello la máquina tiene que estar conectada a Internet o a una red con un servidor de correo. Diríjase a su administrador de red para configurar esta función.

Llamar la ventana Enviar correo electrónico

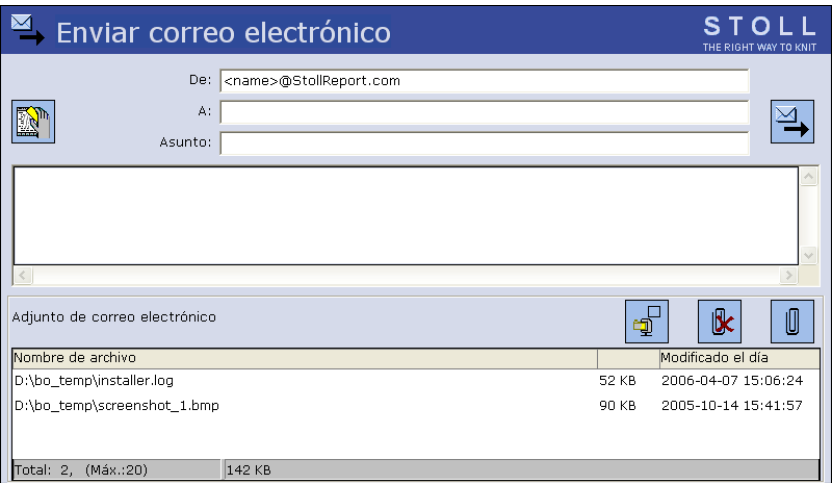
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar la ventana "Enviar correo electrónico"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "Enviar correo electrónico"

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Diagnose".
3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
4. Llamar la ventana "Enviar correo electrónico".

10.4 Enviar correo electrónico directamente desde la máquina

▷ Se abre la ventana "Enviar correo electrónico".



Ventana "Enviar correo electrónico" en la máquina

Entradas	Explicación
	Tecla "Borrar todas las entradas" (menos la entrada en el campo "De").
	Tecla "Enviar correo electrónico".
Del	remitente del mensaje. Aquí está entrado el nombre de la máquina como remitente de modo estándar. Si espera una respuesta a su correo electrónico, entre una dirección de correo electrónico válida aquí, ya que la máquina no puede recibir correos electrónicos.
Para	recibidor del mensaje. Varios recibidores tienen que estar separados por un punto y coma (;).
Asunto	Asunto del mensaje.
	Campo para entrar el contenido del mensaje.

Entradas en la ventana "Enviar correo electrónico"

Enviar correo electrónico directamente desde la máquina 10.4

Entradas	Explicación
Apéndice de correo	
	Tecla "Sin comprimir": Los archivos visualizados en el campo "Nombre del archivo" se adjuntan al mensaje sin comprimirlos.
	Tecla "Comprimido": Los archivos visualizados en el campo "Nombre del archivo" son comprimidos antes de ser adjuntados al mensaje.
	Tecla "Borrar entrada seleccionada" (en el campo "Nombre del archivo").
	Tecla "Adjunto de correo electrónico": Abre la ventana "Adjunto de correo electrónico" para seleccionar archivos (por ejemplo Bitmaps, Logfiles, Zipfiles) que pueden ser adjuntados al mensaje. A continuación los nombres de los archivos se muestran en el campo "Nombre del archivo".
Nombre de archivo	Visualización de archivo (s) que son añadidos al mensaje.

Entradas en la ventana "Enviar correo electrónico"

Escribir el mensaje



Utilice el teclado virtual para entrarlo.

1. Entrar una dirección de remitente en el campo "De".



Si espera una respuesta a su correo electrónico, entre una dirección de correo electrónico válida aquí, ya que la máquina no puede recibir correos electrónicos.

2. Entrar la dirección de correo electrónico del destinatario en el campo "Para".
Varios recibidores tienen que estar separados por un punto y coma (;).
3. Entrar el asunto para el mensaje en el campo "Asunto".
4. Entrar el contenido del mensaje en el campo debajo del campo "Asunto".



Con la tecla "Borrar todas las entradas" puede borrar las entradas de todos los campos de la ventana "Enviar correo electrónico" (menos la entrada en el campo "De").

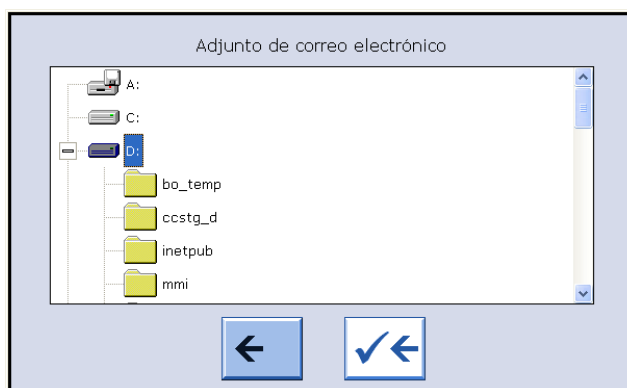
10.4 Enviar correo electrónico directamente desde la máquina

Adjuntar archivos al correo electrónico

Puede adjuntar los archivos que desee a un correo electrónico, los cuales serán enviados con el mensaje. Para reducir el tamaño de los archivos a adjuntar, los mismos pueden ser comprimidos(zip).

1. Pulsar la tecla "Adjunto de correo electrónico".

▷ Se abre la ventana "Adjunto de correo electrónico".



Ventana "Adjunto de correo electrónico"

2. Seleccionar el archivo que se debe adjuntar en la ventana "Adjunto de correo electrónico".
3. Confirmar la selección.
 - ▷ El archivo es visualizado en el campo "Nombre del archivo".
4. Si se deben adjuntar más archivos, repetir los pasos de 1 a 3.
5. Si los archivos del campo "Nombre del archivo" deben ser adjuntados al correo electrónico de forma comprimida, pulsar la tecla "Comprimido".

- o bien -

- Si los archivos del campo "Nombre del archivo" deben ser adjuntados al correo electrónico sin ser comprimidos, pulsar la tecla "Sin comprimir".



Para eliminar un archivo del campo "Nombre del archivo", seleccione este archivo y después pulse la tecla "Borrar entrada seleccionada".

Enviar correo electrónico

- ✓ Las direcciones del remitente y del destinatario están entrados correctamente.
- ✓ El mensaje está entrado.
- ✓ Los adjuntos del correo electrónico están seleccionados.
- Pulsar la tecla "Enviar correo electrónico".
- ▶ El correo electrónico es enviado incluyendo los adjuntos.

Enviar correo electrónico directamente desde la máquina 10.4

11 Índice alfabético

A

Actualización (Software), 398

Agregados

Activar y desactivar, 148

Ajustar

Agregados, 148

Aspiración, 148

Barra de herramientas, 131

Bocina, 152

Cepillos de agujas, 172

Cerraje de la malla, 108

Conmutador de ciclos, 125

Contador, 128

Contador de forma, 126

Corrección básica del variador VGK, 167

Corrección del variador, 145

Corrección posición de variador VPK, 165

Corte de corriente (Tiempo hasta el apagado del ordenador), 157

Detector de agujas, 173

Escalonamiento de guiahilos, 115

Estirador de peine (barrera de luz), 152

Estiraje del tejido, 119

Estiraje del tejido (control), 120, 152

Estiraje del tejido (descargar durante la desconexión), 155

Fecha, hora, zona horaria, 372

Guiahilos, 110, 174

Idioma, 150

Iluminación, 129

Intervalo de lubricación (fontura), 288

Luminosidad de la pantalla, 69

Menú de estiraje del tejido (WMF), 122

Monitoreo, 133

Número de piezas, 125

Pantalla táctil, 67

Parámetros de la fontura, 154

Parámetros de la máquina, 155

Paro por choque (Piezo), 154

Paro por resistencia, 152

Posición de las levas de formación (NPK), 170

Profundidad de pinzado de la aguja de corte, 148

Recorrido de limpieza, 148

Ruta, 209

Sectores de tisaje (SEN), 118

Sensórica, 152

Tipo de motor, 372

Unidad de control del hilo, 117

Valor para soltar pinzahilos, 130

Valores de estiraje del tejido, 119

Velocidad del carro, 106

Velocidad del carro con nudos pequeños, 152

Velocidad del carro después de la parada de la máquina, 155

Alimentación de corriente de 40 V, 297

Alimentador

Activar y desactivar, 148

Alimentador de fricción

Cambiar correa de accionamiento, 335

Cambiar rodillo de fricción, 335

Modificar la posición del rodillo de fricción, 335

Archivo

Administrador de archivos, 193

Administrar, 193

Cargar, 62

Copiar, 206

Leer y Almacenar, 197

Visualizar en el editor de muestra, 202

Arranque en caliente

Ajustar el tiempo de espera para el arranque en caliente, 371

Interrumpir el arranque en caliente, 366

Aspiración, 35

B

Barra de arranque, 49
Barra de herramientas, 131
Basic Settings, 370
Biblioteca
 Cargar, 62
 Leer y Almacenar, 197
Bocina
 Activar y desactivar, 152

C

Caída del sistema
 Hacer copia de seguridad de la muestra después de un fallo grave, 382
Cambiar
 Barra dentada (motor de paso a paso), 330
 Correa de accionamiento (alimentador de fricción), 335
 Fusibles, 351
 Gancho del peine, 337
 Guiahilos, 341
 Platina de retención, 310
 Platina de selección, 309
 Platina intermedia, 307
 Rodillo de fricción (alimentador de fricción), 335
 Tarjeta electrónica, 350
 Unidad de control del hilo, 334
Cargar
 Archivo, 197
 Programa de tisaje, 62
Carpeta
 Administrar, 193
 Ajustar ruta, 209
 Cargar, 62
 Leer y Almacenar, 197
 Selección directa de carpeta, 209
Carro, 34
Cepillos de agujas
 Ajustar, 172

Cerraje de la malla
 Motor de paso a paso, 38
 Producción económica y los factores influyentes, 411
 Rango del cerraje de la malla, 413
Chapa de arrollado, 47
Comprobación de programa, 212
Configuración del sistema, 407
Configurar
 Barra de herramientas, 131
 Monitoreo, 133
Contador de turnos, 80
 Cambio de turno automático, 81
Control remoto VNC
 Activar, 425
 Configurar, 426
 Determinar la dirección IP, 427
 Iniciar y configurar el Viewer, 428
 Instalar el software VNC Viewer, 427
 Web-Browser, 430
Copia de seguridad, 206
Copiar
 Archivo, 206
Copy Logfiles, 379
Correo electrónico, 432
Corte de corriente, 157

D

Datos de funcionamiento, 78, 80
Datos de la máquina
 Copiar datos de servicio, 159
 Hoja de datos de la máquina, 159
 USB-Memory-Stick, 381
Datos de la orden, 96
Datos de red, 407
Datos de servicio
 Copiar, 159
 Hoja de datos de la máquina, 159
Datos del Dongle
 Guardar, 378
Datos del hardware, 407

Datos del sistema, 407, 408
Datos del software, 407
Desgaste
 Minimizar, 271
 Producción económica y los factores
 influyentes, 411
Desplazamiento de la selección de agujas
 Entrar manualmente los datos, 360
Desplazamiento de selección de agujas, 354
Desvíahilos, 47
Detector de agujas, 40
 Ajustar, 173
Detención de la resistencia, 39
Dirección helpline, 13
Dirección Internet, 13
Dispositivos de control, 39

E

Editor de muestra
 Visualizar archivo, 202
Editor Sintral, 214
Eliminación de las pelusas, 35
 Activar y desactivar, 148
Equipo de alimentación, 345
Estirador auxiliar, 45
Estirador de peine
 Encender y apagar la barrera de luz, 152
Estirador del tejido
 Quitar tejido arrollado, 104
Estirador principal, 44
Estiraje del tejido, 44
 Ajustar, 119
 Ajustar control, 152
 Chapa de arrollado, 47
 Descargar el estirador principal al
 desconectar, 155
 Dispositivos de control, 47
 Estirador auxiliar, 45
 Estirador de peine, 152
 Estirador principal, 44
 Tensión del estirador, 44

Ethernet
 Ajustar ID online, 405

F

Fallo
 Cambiar aguja y pieza de acoplamiento, 306
 Cambiar barra dentada (motor de paso a
 paso), 330
 Cambiar gancho del peine, 337
 Cambiar platina de retención, 310
 Cambiar platina de selección, 309
 Cambiar platina intermedia, 307
 Comenzar de nuevo después del
 desprendimiento del tejido, 99
 Corregir la posición de las levas de formación
 (NPK), 170
 Desplazar guiahilos manualmente, 72, 299
 Eliminar fallos en el tejido, 98
 Enhebrar el hilo en los guiahilos, 73, 102
 Hacer copia de seguridad de la muestra
 después de un fallo grave, 382
 Mallas caídas, 172
 Quitar el motor de paso a paso, 328
 Quitar el tejido arrollado alrededor del
 estirador del tejido, 104
 Quitar placa de cerrojos, 327
 Selección errónea (Desplazamiento de
 selección de agujas), 354, 360
 Tarjetas electrónicas, 345
Fecha, 372
Final del trabajo
 Desconexión automática de la máquina de
 tejer al final del trabajo, 85
Fontura
 Estructura, 41
 Limpiar a fondo, 282
 Parámetros de la fontura, 154
 Quitar, 311
 Reparación, 313
Fontura adicional
 Reparación, 313

Funciones de peine

Realizar manualmente, 121, 143

Fusibles

Controlar, 351

G

Generador de impulsos, 39

Guiahilos

Ajustar, 174

Cambiar, 341

Consultar ocupación, 69

Desplazar guiahilos manualmente, 72, 299

Enhebrar, 73, 102

Escalonamiento, 115

Gusanos (worm), 62, 187

H

Hilo

Enhebrado, 69

Producción económica y los factores
influyentes, 411

Tabla de conversión, 420

Tabla de hilos, 417

Hora, 372

Horario de verano, horario de invierno, 372

I

Idioma

Ajustar (Startup), 159

Iluminación

Encender y apagar, 129, 148

Info del sistema, 407, 408

Interruptor de emergencia., 48

Interruptor principal, 48

Proceso de desconexión, 48

Interruptor principal de la máquina, 48

Intervalo de lubricación (fontura)

Ajustar, 288

Reiniciar, 290

K

KnitLAN, 221

L

Lámpara indicadora, 51

Leva de formación, 36

Corregir la posición de las levas de formación
(NPK), 170

Leva de subida, 36

Limpiar

Fontura, 282

Máquina de tejer, 273

Longitud de la malla, 414

Lubricantes, 286

Luminosidad de la pantalla

Ajustar, 69

M

Machine Management Tools, 421

Control remoto VNC, 424

Llamar, 421

Mantenimiento, 271

Máquina de tejer

Cargar los ajustes de máquina, 378

Configurar la máquina, 372

Control remoto, 424

Control remoto a través de Web-Browser, 430

Copiar los datos de servicio, 159

Datos de la máquina en USB-Memory-Stick,
381

Desconexión automática al final del trabajo, 85

Hoja de datos de la máquina, 159

Limpiar, 273

Longitud de la malla, 414

Lubricar, 286

Producción económica y los factores
influyentes, 411

Rango del cerraje de la malla, 413

Tabla de hilos, 417

máquina de tejer

Parar, 83

Marcha de referencia, 161

Menú de pedidos, 93

Modelo, 13

Monitoreo, 133

Motor de paso a paso, 38

Cambiar barra dentada, 330

Quitar, 328

Muestra

Ajustar, 137

Hacer copia de seguridad de la muestra
después de un fallo grave, 382

N

Número de piezas

Entrar, 66

Número de vueltas

Entrar, 66

O

Online, 221

Ajustar ID, 405

P

Pantalla táctil, 52

Ajustar, 67

Lápiz táctil, 52

Limpiar, 275

Parada condicional, 83

Parada por choque, 40

Parámetros de la máquina

Ajustar, 155

Paro por choque

Ajustar, 154

Pérdida de datos, 62, 187

Pérdida de producción, 62, 187

Perfil del usuario, 224

Pieza de carro

Montaje, 324

Pinzahilos

Soltar, 130

Placa del tipo, 13

Plan de lubricación, 286

Platina de retención, 37

Cambiar, 310

Procedimiento de inicialización, 366

Proceso de desconexión, 48

Producción

Controlar tiempo de tisaje, 87

Medir tiempo de tisaje, 91

Producción económica y los factores
influyentes, 411

Programa de tisaje

Aplicar contador de forma, 75

Borrar memoria de tisaje, 204

Cargar, 62

Entrar número de piezas, 66

Entrar número de vueltas, 66

Iniciar, 75

Verificar, 212

Q

Quitar

Fontura, 311

Motor de paso a paso, 328

Placa de cerrojos, 327

R

Recorrido de limpieza, 35

Ajustar, 148

Red, 221

Configurar, 374

Reiniciación, 402

Reinicio con configuración de la máquina, 403

Reporte, 78

Guardar, 78

S

Sectores de tisaje (SEN)
 Ajustar, 118

Seguridad de marcha
 Producción económica y los factores
 influyentes, 411

Sensores del tejido, 47
 Activar y desactivar, 148

Sensórica
 Ajustar, 152

Setup, 233
 Setup1, 267
 Setup2, 238

Símbolos utilizados en este documento, 15

Sistema de selección, 36

Sistema de tisaje, 36

Sistema operativo, véase también Software
 Instalación directa, 386
 Instalación directa/indirecta, 385
 Instalación indirecta, 392
 Mostrar la versión actual, 380
 Mostrar la versión previa, 379

Software, véase también Sistema operativo
 Actualizar, 398
 Ajustar el tiempo de espera para el arranque
 en caliente, 371
 Ajustes ampliados (Enhanced Settings), 377
 Basic Settings, 370
 Cargar los ajustes de la máquina, 378
 Configurar la máquina, 372
 Configurar la red, 374
 Control de diagnóstico, 408
 Datos de la máquina en USB-Memory-Stick,
 381
 Diagnóstico de error con Copy Logfiles, 379
 Guardar datos del Dongle, 378
 Instalación directa, 386
 Instalación directa/indirecta, 385
 Instalación indirecta, 392
 Mostrar historial, 380
 Mostrar la versión actual, 380

Mostrar la versión previa, 379
Reiniciar, 402
Reinicio con configuración de la máquina, 403
Seleccionar Boot Source, 371

Software VNC, 424
 Instalar Viewer, 427

Superficie de manejo, 53

Sustituir
 Aguja y pieza de acoplamiento, 306

System Control Unit (SCU), 366

T

Tabla de conversión, 420

Tarjeta de batería, 345

Tarjeta electrónica
 Armario de control, 345
 Intercambiar, 350
 Tareas, 345

Teclado en pantalla, 423

Teclado virtual, 60

Teclas de función
 Elementos de entrada estándar, 58
 Elementos de selección, 59
 Menú principal, 55
 Teclado virtual, 60
 Teclas de función adicionales, 57
 Teclas de función estándar, 56

Tensión del estirador (estirador tejido), 44

Tiempo de tisaje
 Controlar, 87
 Medir, 91

Tipo de motor, 372

Tipo de tisaje
 Producción económica y los factores
 influyentes, 411

TP
 Comprobación de programa, 212

U

Unidad de control del hilo

Ajustar, 117

Cambiar, 334

Unidad de entrada, 52

V

Variador

Corrección básica del variador VGK, 167

Corrección del variador, 145

Corrección posición de variador VPK, 165

Dispositivo de variador, 42

Recorrido del variador, 42

Velocidad del carro, 106

Con cubiertas de protección abiertas, 155

Con nudos pequeños, 152

Después de la parada de la máquina, 155

Fuera del sector SEN (MSECOS), 155

Producción económica y los factores
influyentes, 411

Virus, 62, 187

Virus de computadora, 62, 187

Z

Zona horaria, 372

