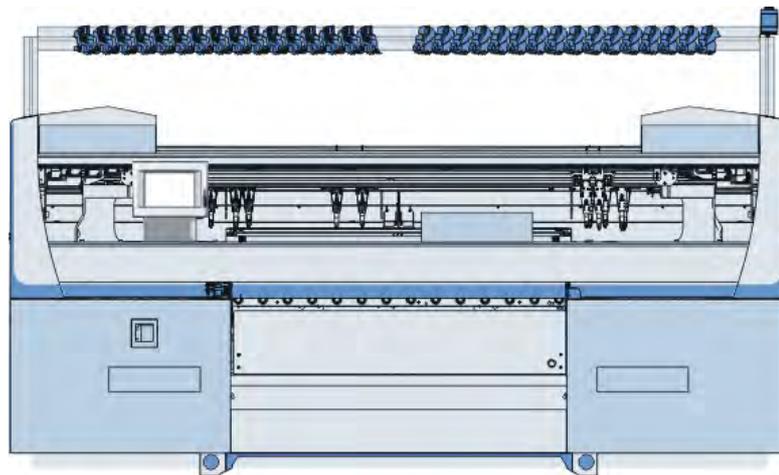


# STOLL

KNIT AHEAD

## Istruzioni di servizio

	Tipo	Tipo di calcolatore	Modello
CMS ADF-3	681	OKC	000 - 001



Data: 2013-09-26

Traduzione delle istruzioni di servizio originali

Sistema operativo della macchina: V\_OKC\_002.008.00x\_STOLL (o superiore)

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

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

Contratto di licenza con l'utente finale (03/2001)

Condizioni di licenza che regolano l'utilizzo del software STOLL

Concessore di licenza: H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

§ 1 Oggetto della licenza ed impiego

- (1) Il Concessore di licenza concede il diritto d'uso non esclusivo sul software STOLL sopra indicato, alle condizioni di seguito specificate. Il Concessore di licenza mette a disposizione del Licenziatario copia del codice oggetto dei programmi concessi in licenza. Il materiale di licenza comprende inoltre una descrizione del programma su supporto cartaceo. I programmi concessi in licenza e la descrizione verranno di seguito denominati "Software concesso in licenza".
- (2) Il Software concesso in licenza può essere utilizzato esclusivamente con le macchine da maglieria STOLL, con cui è stato fornito e funziona solo su tali macchine. Non è ammesso un impiego diverso del Software concesso in licenza.
- (3) L'utilizzo ammesso comprende la memorizzazione dei programmi concessi in licenza in un dispositivo di elaborazione dati, l'esecuzione dei programmi, l'elaborazione dei database e la produzione di copie dei programmi, solo se necessarie per l'impiego previsto dal contratto. Tutti i diritti su tali copie spettano al Concessore di licenza.
- (4) Il Licenziatario non gode di ulteriori diritti di utilizzo e sfruttamento. La creazione di copie di sicurezza, il collaudo e il controllo dei programmi così come la decompilazione del programma sono ammessi solo se consentiti da disposizioni di legge vigenti.
- (5) Il materiale di licenza consegnato su supporto cartaceo, in particolare la descrizione dei programmi, può essere riprodotto solo previo consenso del Concessore di licenza.
- (6) Il Licenziatario può trasferire a terze persone, previa comunicazione scritta al Concessore di licenza, il diritto all'utilizzo insieme alla macchina da maglieria di cui al par. (2) secondo quanto descritto ed alle condizioni limitate esposte nei par. da (1) a (5). Tale destinatario dovrà essere reso espressamente partecipe di queste condizioni. Non è ammesso il trasferimento nell'ambito di un rapporto di esecuzione continuata (es. locazione, leasing). Con il trasferimento decadono tutti i diritti d'uso del primo Licenziatario, anche i diritti su eventuali copie ed elaborazioni che, se non vengono consegnate, vanno distrutte.
- (7) Né il Licenziatario né utilizzatori successivi hanno il diritto di utilizzare il software concesso in licenza, né integralmente né parzialmente, su più di un dispositivo di elaborazione dati contemporaneamente né di distribuire riproduzioni del software concesso in licenza, nella sua versione originale o in versioni modificate o elaborate.

§ 2 Durata di utilizzo

I diritti di utilizzo indicati all'§ 1 vengono concessi a tempo indeterminato per tutta la vita economica del software concesso in licenza.

§ 3 Protezione del software concesso in licenza

- (1) Il Licenziatario dovrà evitare qualsiasi utilizzo improprio, nella propria azienda, del Software concesso in licenza e dovrà far sì che anche i suoi dipendenti e collaboratori nonché le altre persone che lavorano con il pacchetto osservino gli impegni indicati all' § 1.
- (2) Il Licenziatario si impegna a non modificare le annotazioni di protezione contenute nel software, ad esempio note di copyright e altri diritti riservati nonché ad inserire gli stessi, in modo integrale, anche nelle copie eventualmente realizzate. Il Licenziatario è autorizzato a utilizzare i programmi o parti di programmi di altri produttori contenuti o collegati al software solo se accetta le relative condizioni.

§ 4 Garanzia

- (1) Le parti contraenti sanno che, nell' attuale stato tecnico, non è possibile sviluppare programmi perfettamente idonei per tutte le condizioni applicative. Il Concessore di licenza consegna al Licenziatario la descrizione dei programmi regolarmente aggiornata, in cui sono indicati l'uso corretto e le condizioni d'impiego dei programmi. Salvo accordi diversi, non vengono riportate caratteristiche specifiche.
- (2) Il Concessore di licenza garantisce che il Software concesso in licenza funzionerà in conformità alla descrizione pubblicata e valida al momento della consegna al Licenziatario; non vengono considerate eventuali irrilevanti riduzioni della funzionalità. Il Concessore garantisce inoltre che il supporto dati utilizzato è esente da vizi di materiale o difetti di fabbricazione e che i dati sono regolarmente registrati. Qualora il Licenziatario utilizzi il Software concesso in licenza con prodotti hardware o software non provenienti dalla STOLL, il Licenziatario ha l'onere di dimostrare che l'errore riscontrato è causato proprio dal Software concesso in licenza.

- (3) Qualora il Software concesso in licenza ai sensi del par. (2) risultasse inutilizzabile o difettoso, la sostituzione prevista dalla garanzia avviene solo previa restituzione del software difettoso. Se anche il software dato in sostituzione dovesse risultare difettoso o inutilizzabile e il Concessore di licenza non riuscisse a ripristinarne la funzionalità o ad eliminare il difetto entro opportuna scadenza, il Licenziatario potrà, a propria scelta, esigere una riduzione o il rimborso del compenso previa restituzione del Software concesso in licenza.
- (4) È esclusa qualsiasi ulteriore garanzia, in particolare di conformità dei dati o del Software concesso in licenza ai requisiti e agli scopi del Licenziatario.
- (5) La garanzia ha la durata di dodici mesi a partire dalla consegna del Software al Licenziatario.

#### § 5 Limitazioni di responsabilità

- (1) Il Concessore di licenza risponde dei danni se derivanti dalla sua violazione di un obbligo contrattuale, tale da compromettere il raggiungimento dello scopo contrattuale. La responsabilità è limitata a quei danni che il Concessore di licenza ha potuto prendere in considerazione all'atto della stipula in base alle condizioni allora note. In ogni caso la responsabilità è limitata al massimo a due volte il canone di licenza pagato dal Licenziatario.
- (2) In caso di virus il Licenziatario ha l'onere di dimostrare che il Software da assoggettare a manutenzione era infetto.
- (3) Il Concessore di licenza non risponde di lucro cessante, mancato guadagno, danni indiretti e conseguenti né di danni derivanti da rivendicazioni di terzi, eccezion fatta per le rivendicazioni dovute alla violazione di diritti di terzi.
- (4) In caso di riacquisizione di dati il Concessore di licenza risponde solo nell'ambito del par. (1) e solo se il Licenziatario memorizza tali dati a intervalli adeguati in base all'applicazione nel senso di una elaborazione regolare, in forma leggibile da macchina, e se tali dati possono essere riprodotti senza un dispendio eccessivo.
- (5) Le suddette limitazioni di responsabilità non valgono per i danni evidentemente derivanti da intenzione o colpa grave del Concessore di licenza, alla mancanza delle caratteristiche promesse o a eventuali diritti fondati sulla legge relativa alla responsabilità di prodotto.

#### § 6 Disposizioni conclusive

- (1) Modifiche e integrazioni alle presenti condizioni devono essere apportate per iscritto, pena la nullità.
- (2) La nullità di singole disposizioni delle presenti condizioni di licenza non comporta la nullità delle restanti disposizioni. La disposizione nulla dovrà essere sostituita da una disposizione valida che più si avvicini allo scopo economico inizialmente previsto.
- (3) Le presenti condizioni e il rapporto giuridico tra Concessore di licenza e Licenziatario sono soggetti al diritto tedesco.
- (4) Luogo di adempimento e foro competente per i rapporti con imprenditori è D-Reutlingen.

#### Installazione programmi

Le precise indicazioni concernenti l'installazione del software si trovano nel manuale.

#### Licenza di software per Windows XP

Il numero di licenza si trova sull'armadio di comando sinistro o destro.



Fig. 1 Licenza di software per Windows XP sull'armadio di comando sinistro

# Sommario

<b>1</b>	<b>Informazioni sul presente documento</b>	<b>11</b>
1.1	Scopo del presente documento .....	11
1.2	Destinatari del presente documento .....	12
1.3	Informazioni contenute nel presente documento .....	13
1.4	Simboli contenuti nel presente documento .....	15
1.5	Avvertimenti nella documentazione .....	16
<b>2</b>	<b>Descrizione della macchina per maglieria</b>	<b>17</b>
2.1	Componenti della macchina per maglieria .....	18
2.1.1	Lato anteriore .....	18
2.1.2	Lato posteriore * .....	21
2.2	Guida del filato .....	23
2.2.1	Percorso del filo.....	24
2.2.2	Unità di controllo del filo .....	32
2.2.3	Guidafilati autonomi.....	33
2.3	Carro .....	34
2.3.1	Comando, velocità e corsa .....	34
2.3.2	Aspirazione e corsa di pulizia .....	35
2.4	Caduta di lavoro .....	36
2.4.1	Vie degli aghi e struttura.....	36
2.4.2	Funzione di abbattaggio .....	37
2.4.3	Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia .....	38
2.5	Dispositivi di controllo .....	39
2.5.1	Generatore di impulsi .....	39
2.5.2	Arresto a resistenza .....	39
2.5.3	Arresto agli urti .....	40
2.5.4	Salva-ago .....	40
2.5.5	Barriera luminosa .....	40
2.6	Fronture .....	41
2.6.1	Struttura.....	41
2.6.2	Dispositivo di spostamento.....	42
2.7	Tirapezza .....	44
2.7.1	Tirapezza principale .....	44
2.7.2	Tirapezza ausiliario .....	45
2.7.3	Pettine del tirapezza.....	46
2.7.4	Dispositivo di controllo (tirapezza).....	47

2.8	Indicatori ed elementi operativi .....	48
2.8.1	Interruttore principale.....	48
2.8.2	Asta d'avvio .....	49
2.8.3	Lampadina di segnalazione.....	51
2.8.4	Unità d'immissione .....	52
2.8.5	Interfaccia dell'utente.....	53
<b>3</b>	<b>Produzione con la macchina per maglieria</b>	<b>61</b>
3.1	Preparazione della produzione e del cambio di turno .....	61
3.1.1	Caricamento di files, librerie e cartelle.....	62
3.1.2	Immettere il numero di pezzi o di giri.....	66
3.1.3	Regolazione dello schermo tattile.....	67
3.2	Infilare il filato .....	69
3.2.1	Richiamare l'assegnazione dei guidafile.....	69
3.2.2	Posizionamento delle rocche.....	71
3.2.3	Infilare i fili nella guida del filato.....	71
3.2.4	Infilatura dei fili nell'unità di controllo dei fili.....	71
3.2.5	Spostamento e riposizionamento del guidafile .....	72
3.2.6	Infilatura del filo nei guidafile .....	73
3.3	Produzione .....	75
3.3.1	Avviare la macchina .....	75
3.3.2	Richiamare il report e il contaturni .....	78
3.3.3	Arresto della macchina .....	83
3.3.4	Disinserimento della macchina a fine lavorazione.....	85
3.3.5	Controllo del tempo di funzionamento del programma.....	87
3.3.6	Misura del tempo di funzionamento.....	91
3.4	Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini) .....	93
3.4.1	Creazione e gestione del menu ordini.....	93
3.4.2	Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini .....	95
3.4.3	Salvare/caricare il menu ordini .....	96
3.5	Eliminazione dei errori nel tessuto .....	98
3.5.1	Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto.....	99
3.5.2	Infilatura del filo nei guidafile .....	102
3.5.3	Allontanare il tessuto dal tirapezza.....	104
<b>4</b>	<b>Regolazione della macchina per maglieria</b>	<b>105</b>
4.1	Regolazioni di base .....	105
4.1.1	Regolazione della velocità del carro.....	106
4.1.2	Regolazione della fittezza delle maglie .....	108
4.1.3	Regolazione dei guidafile.....	110
4.1.4	Posizionare distanziati i guidafile.....	115
4.1.5	Messa a punto del dispositivo di controllo del filo.....	117

4.1.6	Regolazione delle zone di lavoro .....	118
4.1.7	Regolazione del tirapezza .....	119
4.1.8	Elaborazione del menu tirapezza .....	122
4.1.9	Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi.....	125
4.1.10	Regolazione dei contatori della forma .....	126
4.1.11	Regolazione dei contatori.....	128
4.1.12	Inserzione e disinserzione dell'illuminazione.....	129
4.1.13	Regolazione del valore per la sospensione della pinza .....	130
4.1.14	Configurazione listello di simboli .....	131
4.1.15	Configurazione del monitoraggio.....	133
4.1.16	Configurazione del disegno.....	137
4.1.17	Correzione dello spostamento.....	145
4.2	Regolazioni ampliate .....	147
4.2.1	Attivare e disattivare gli aggregati * .....	148
4.2.2	Regolazione della lingua .....	150
4.2.3	Regolare la sensorica * .....	152
4.2.4	Regolazione dei parametri fronture .....	154
4.2.5	Regolazione dei parametri della macchina .....	155
4.2.6	Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente.....	157
4.2.7	Copiare i dati servizio .....	159
4.2.8	Eseguire una corsa di riferimento.....	161
4.2.9	Regolazione della correzione posizione spostamento VPK.....	165
4.2.10	Regolazione della correzione di base spostamento VGK .....	167
4.2.11	Correzione della posizione delle camme di discesa.....	170
4.2.12	Regolazione degli spazzolini .....	172
4.2.13	Regolazione del salva-aghi .....	173
4.2.14	Regolazione dei guidafile .....	174
4.2.15	Referenziazione dei guidafile .....	180
4.2.16	Messa a punto orizzontale dei guidafile .....	183
4.2.17	Messa a punto verticale dei guidafile .....	185
4.3	Lavorare con files .....	187
4.3.1	Aiuto sul lavoro nelle finestre .....	187
4.3.2	File manager .....	193
4.3.3	Lavoro con files, biblioteche e cartelle .....	197
4.3.4	Visualizzare un file nell'editore disegni.....	202
4.3.5	Cancellare la memoria di lavoro.....	204
4.3.6	Copia dei file.....	206
4.3.7	Selezione della cartella attiva.....	209
4.3.8	Esecuzione di test del programma .....	212
4.4	Lavorazione con l'editore del Sintral .....	214
4.4.1	Attivazione dell'editore del Sintral.....	214
4.4.2	Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori .....	220
4.5	Collegamento KnitLAN .....	221
4.6	Definizione del profilo utente .....	224

<b>5</b>	<b>Dati Setup</b>	<b>233</b>
5.1	Sfondi .....	234
5.2	Confronto tra Setup1 e Setup2 .....	235
5.3	Carica programma di lavorazione .....	237
5.4	Editore Setup2 .....	238
5.4.1	Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS .....	238
5.4.2	Tirapezza.....	247
5.4.3	Guidafilo .....	251
5.4.4	Lunghezza della maglia.....	256
5.4.5	Velocità del carro.....	257
5.4.6	Contaciclo.....	258
5.4.7	Lunghezza del filo .....	259
5.4.8	Spostamento .....	264
5.4.9	Altro .....	265
5.4.10	Modalità dati e modalità file .....	266
5.5	Setup1 - Elaborare il file Setup .....	267
<b>6</b>	<b>Manutenzione della macchina per maglieria</b>	<b>271</b>
6.1	Minimizzare l'usura .....	271
6.2	Pulizia della macchina per maglieria .....	273
6.2.1	Pulizia dello schermo tattile .....	275
6.2.2	Pulizia del dispositivo di aspirazione e del contenitore per la peluria.....	276
6.2.3	Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore .....	278
6.2.4	Pulizia della frontura .....	278
6.2.5	Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo .....	279
6.2.6	Pulire il fornitore a frizione * .....	279
6.2.7	Pulizia del ventilatore del comando principale.....	280
6.2.8	Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'unità di comando destra ..	281
6.2.9	Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore .....	281
6.2.10	Pulizia a fondo della frontura .....	282
6.2.11	Pulizia delle cadute di lavoro .....	284
6.3	Lubrificazione della macchina per maglieria .....	285
6.3.1	Intervallo di lubrificazione .....	286
6.3.2	Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura.....	288
6.3.3	Lubrificazione della frontura .....	289
6.3.4	Ripristino dell'intervallo di lubrificazione .....	290
6.3.5	Lubrificazione della frontura delle platine .....	290
6.3.6	Oliare il sistema di comando delle platine d'abbattaggio.....	291
6.3.7	Oliatura dei fili nella barra del guidafilo.....	291
6.3.8	Ingrassare le barre del generatore di impulsi .....	292
6.3.9	Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie .....	293
6.3.10	Ingrassaggio delle staffe dei guidafili.....	293
6.3.11	Ingrassaggio della guida lineare.....	294

6.3.12	Ingrassaggio del dispositivo di spostamento .....	295
6.3.13	Ingrassaggio degli appoggi della frontura .....	296
<b>7</b>	<b>Riparazione della macchina per maglieria</b> .....	<b>297</b>
7.1	Attività secondarie per la riparazione periodica .....	297
7.1.1	Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V .....	297
7.1.2	Spostamento e riposizionamento del guidafilo .....	299
7.1.3	Rimozione dei tubi di aspirazione sul carro .....	300
7.1.4	Spostamento all'esterno del carro fino alla superficie d'appoggio .....	301
7.1.5	Portarocche scorrevole .....	302
7.2	Utili righe di lavoro .....	303
7.3	Sostituzione di pezzi .....	305
7.3.1	Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento .....	306
7.3.2	Sostituire la platina intermedia .....	307
7.3.3	Sostituire la platina di selezione .....	309
7.3.4	Sostituzione della platina di abbattaggio .....	310
7.3.5	Rimuovere o inclinare la frontura .....	311
7.3.6	Riparazione della frontura e del fronturino supplementare .....	313
7.3.7	Smontaggio della slitta .....	316
7.3.8	Togliere la piastra della serratura .....	327
7.3.9	Rimozione e montaggio del motorino passo a passo .....	328
7.3.10	Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo .....	330
7.3.11	Sostituzione dell'unità di controllo dei fili .....	334
7.3.12	Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione ..	335
7.3.13	Sostituire il gancio del pettine .....	337
7.3.14	Controllo dell'allineamento della barriera luminosa .....	338
7.3.15	Sostituzione dei guidafili .....	341
7.4	Eliminazione di disturbi di componenti elettronici .....	345
7.4.1	Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro) ..	345
7.4.2	Alimentatore .....	349
7.4.3	Sostituzione della scheda elettronica .....	350
7.5	Controllare i fusibili .....	351
7.5.1	Controllare il fusibile (armadio di comando destro) .....	351
7.6	Spostamento della selezione aghi .....	354
7.6.1	Operazioni preliminari .....	355
7.6.2	Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro .....	356
7.6.3	Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi .....	357
7.7	Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi .....	360

<b>8</b>	<b>Installazione del software e regolazioni di base</b>	<b>365</b>
8.1	Fase di inizializzazione .....	366
8.1.1	Basic Settings.....	370
8.2	Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick .....	381
8.3	Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo .....	382
8.4	Installazione del sistema operativo Stoll .....	384
8.4.1	Installazione diretta .....	385
8.4.2	Installazione indiretta.....	391
8.4.3	Aggiornamento del software.....	397
8.4.4	Riavvio (Restart).....	401
8.4.5	Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration).....	402
8.4.6	Regolazione del collegamento online.....	404
8.4.7	Panoramica sui dati del sistema.....	406
8.5	Comando diagnosi .....	407
<b>9</b>	<b>Filati e fittezza della maglia</b>	<b>409</b>
9.1	Produzione economica e rispettivi fattori di influenza .....	409
9.2	Zona della fittezza della maglia .....	411
9.3	Lunghezza della maglia .....	412
9.4	Tabella dei filati .....	415
9.5	Tabella di conversione .....	418
<b>10</b>	<b>Macchine Management Tools</b>	<b>419</b>
10.1	Finestra Machine Management Tools .....	419
10.2	Visualizzare la tastiera sullo schermo .....	421
10.3	Controllo remoto con il software VNC .....	422
10.3.1	Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina.....	423
10.3.2	Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina.....	424
10.3.3	Individuare l'indirizzo IP della macchina.....	425
10.3.4	Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook).....	425
10.3.5	Controllo remoto con il VNC Viewer .....	426
10.3.6	Controllo remoto tramite Web Browser .....	428
10.4	Inviare una e-mail direttamente dalla macchina .....	430
<b>11</b>	<b>Indice analitico</b>	<b>435</b>

# 1 Informazioni sul presente documento

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Scopo del presente documento [-> 11]
- Destinatari del presente documento [-> 12]
- Informazioni contenute nel presente documento [-> 13]
- Simboli contenuti nel presente documento [-> 15]
- Avvertimenti nella documentazione [-> 16]

## 1.1 Scopo del presente documento

Il presente documento costituisce una guida all'uso della vostra macchina per maglieria.

Le informazioni contenute riguardano i seguenti aspetti:

- Comando
- Manutenzione durante il funzionamento normale
- Eliminazione di disturbi
- Manutenzione periodica
- Ricerca errori

## 1.2 Destinatari del presente documento

I singoli capitoli del presente documento sono destinati a personale con qualifiche e compiti diversificati:

Destinatari e qualifiche	Capitolo	
Tutto il personale: conoscenza delle direttive vigenti in materia di sicurezza sul posto di lavoro	1	Informazioni sul presente documento
	2	Descrizione della macchina per maglieria
Operatori: conoscenza dei principi fondamentali di lavorazione sulle macchine rettilinee per maglieria	Tutti i capitoli suddetti	
	3	Produzione con la macchina per maglieria
	4	Regolazione della macchina per maglieria
	6	Manutenzione della macchina per maglieria
Tecnici: conoscenza delle direttive vigenti in materia di sicurezza elettrotecnica e formazione professionale conseguita nel settore della meccanica tessile	7	Riparazione della macchina per maglieria
	Tutti i capitoli	

Assegnazione dei destinatari i capitoli

## 1.3 Informazioni contenute nel presente documento

Il presente documento contiene tutte le informazioni relative al montaggio, all'uso, alla manutenzione ordinaria e periodica della macchina per maglieria.

Per ulteriori informazioni consultare i seguenti documenti a parte:

Documento	Informazioni contenute
Catalogo dei pezzi di ricambio	Figure e codici per l'ordinazione di tutti i pezzi di ricambio
Manuale sul dispositivo di preparazione di disegni STOLL	Utilizzo del dispositivo di preparazione di disegni STOLL
Istruzioni per l'apparecchio ASCON Istruzioni per l'apparecchio STIXX	Dispositivo speciale per la misurazione e regolazione della lunghezza della maglia
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Software per la raccolta dei dati operativi e della macchina
Order Management Software (OMS)	Software per la distribuzione, monitoraggio e gestione di ordini di lavorazione

Panoramica dei documenti sulla macchina per maglieria e sul dispositivo di preparazione di disegni STOLL

Per ulteriore informazioni potete rivolgervi a:

- filiale Stoll o al rivenditore Stoll nel vostro paese
- helpline Stoll:
  - Tel: +49-(0)7121-313-450
  - Fax: +49-(0)7121-313-455
- E-mail: [helpline@stoll.com](mailto:helpline@stoll.com)
- Internet: <http://www.stoll.de> // [www.stoll.com](http://www.stoll.com)
- Corsi di formazione presso i centri di addestramento Stoll

Targhetta Alcune informazioni e descrizioni dipendono dal modello e dal tipo di computer. Non si escludono differenze nella versione di macchine di diversa data di costruzione. Il tipo di versione della macchina è riportato sulla targhetta e nella tabella che troverete alla prima pagina delle presenti istruzioni.



Targhetta della macchina

La seconda colonna numerata nel campo "Tipo" indica il modello. Nell'esempio qui sopra si tratta di una macchina del modello "000".

## 1.4 Simboli contenuti nel presente documento

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

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



Questo simbolo indica le informazioni fondamentali.



Questo simbolo indica i consigli per un procedimento ottimale.



### PERICOLO

**Questo simbolo indica un avvertimento!**

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

→ Leggere sempre con cura e seguire scrupolosamente gli avvertimenti.

Operazione in un'unica fase Per l'esecuzione di un'operazione in un'unica fase:

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

Operazione in più fasi Per l'esecuzione di un'operazione in più fasi:

- ✓ Presupposto per le operazioni seguenti.
- 1. Eseguire la prima operazione.
- 2. Eseguire la seconda operazione.
  - ▷ Risultato dell'operazione eseguita.
- 3. Eseguire la terza operazione.
- oppure -
- Eseguire l'operazione alternativa al punto 3.
- ▶ Risultato della sequenza di operazioni.



**In caso di funzionamento irregolare:**

Questo simbolo ne indica le possibili cause.

→ Per risolvere il problema, procedere a questa operazione.

## 1.5 Avvertimenti nella documentazione

Gli avvertimenti nella documentazione presentano la struttura seguente:

- Segnale di sicurezza (indica il pericolo di lesioni)
- Parola di segnalazione (PERICOLO, AVVERTENZA, ATTENZIONE, ATTENZIONE)
- Testo costituito da:
  - tipo e fonte del pericolo
  - possibili conseguenze
  - misure di difesa dal pericolo e divieti

Esempio:

	PERICOLO
	<p><b>Tensione elettrica letale!</b> Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.</p> <p>→ Portare l'interruttore di alimentazione su "0". → Bloccare la macchina contro la riaccensione.</p>

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

Spiegazione delle parole di segnalazione

## 2 Descrizione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Componenti della macchina per maglieria [-> 18]
- Guida del filato [-> 23]
- Carro [-> 34]
- Caduta di lavoro [-> 36]
- Dispositivi di controllo [-> 39]
- Fronture [-> 41]
- Tirapezza [-> 44]
- Indicatori ed elementi operativi [-> 48]

## 2.1 Componenti della macchina per maglieria

### 2.1.1 Lato anteriore



Vista anteriore della macchina per maglieria

	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni singolo ago nella frontura.
2	Frontura	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Dispositivo di controllo del filo	Tende e sorveglia il filo.
4	Portarocche	Su di esso si depositano le rocche.
5	Lampadina di segnalazione	Indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria.
6	Calotta di sicurezza (sinistra, destra)	La posizione d'inversione del carro è protetta dalla calotta di sicurezza.
7	Calotte di copertura	L'intera corsa del carro è protetta da calotte di copertura. Esse impediscono l'introduzione di parti del corpo nella macchina in funzione.
8	Unità di controllo	Controlla lo svolgimento della lavorazione. Salva i dati del programma di lavorazione. Controlla la selezione aghi e i motori nel carro.
9	Interruttore di alimentazione	Inserimento e disinserimento della macchina. Interruttore di arresto di emergenza.

Panoramica elementi macchina 1

2.1 Componenti della macchina per maglieria

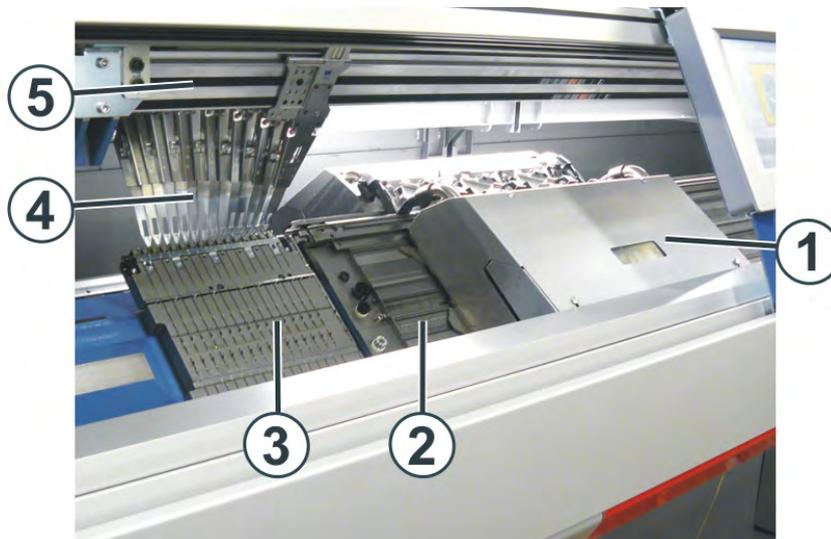


Vista anteriore della macchina per maglieria

	Denominazione	Spiegazione
10	Zona di accumulo dei teli	Il tirapezza convoglia il tessuto pronto nella zona di accumulo dei teli. Lì è protetto dallo sporco.
11	Tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario e pettine del tirapezza)	<p>Tirapezza principale: tira via le maglie dagli aghi portandole in basso nella vasca dei teli.</p> <p>Tirapezza ausiliario: afferra il tessuto direttamente sotto le fronture.</p> <p>Pettine del tirapezza: con il pettine del tirapezza inizia automaticamente la lavorazione dei teli, scaricati a loro volta dopo il loro completamento.</p>
12	Asta d'avvio	Attiva ed arresta la marcia del carro.
13	Comando a sinistra	Controlla i guidafile autonomi.
14	Schermo tattile	Lo schermo tattile consente la comunicazione con il comando della macchina
15	Porta USB	<p>Attacco per un'unità rimovibile sulla quale sono salvati i programmi di lavorazione, i sistemi operativi e i dati macchina.</p> <p>Raccomandazioni: utilizzare un USB Memory Stick. Possibili anche: unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno.</p>

Panoramica elementi macchina 2

Vista interna



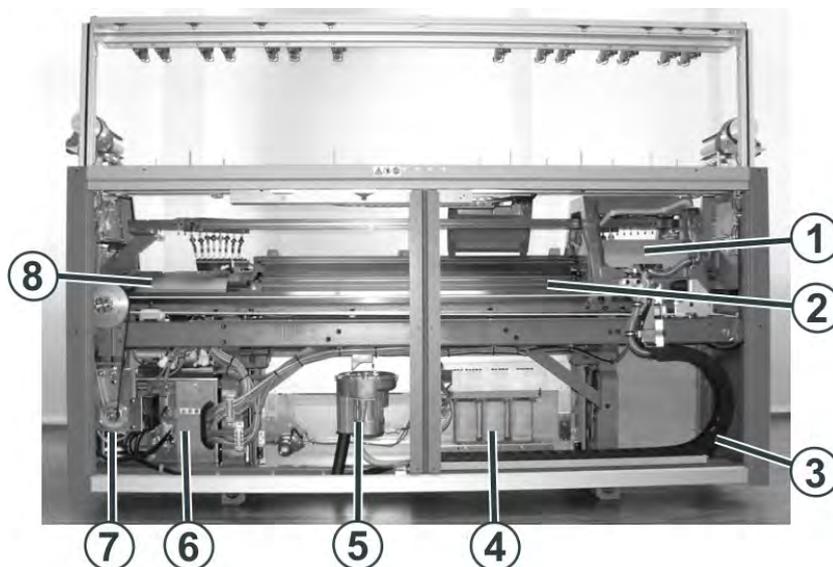
Vista interna della macchina per maglieria

	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni singolo ago nella frontura.
2	Frontura	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Dispositivo di pinzatura e taglio (a sinistra, a destra)	Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione.
4	Guidafile	Esso alimenta gli aghi con il filo. Una cinghia dentata muove il guidafile sincronicamente al carro o in modo indipendente, senza alcun riguardo alla direzione del carro.
5	Barra del guidafile	Su ogni barra del guidafile risultano quattro guidafile – due sul lato anteriore e due su quello posteriore.

Panoramica elementi macchina 3

2.1 Componenti della macchina per maglieria

2.1.2 Lato posteriore \*



	Denominazione	Spiegazione
1	Carro	Si muove sopra le fronture. Controlla le posizioni di lavoro di ogni guidafile e di ogni ago nella frontura.
2	Frontura posteriore	Ogni macchina è dotata di frontura anteriore e posteriore. Nella frontura si trovano le scanalature che guidano gli aghi.
3	Cavo di trascinamento (catena d'energia)	Nella catena d'energia sono condotti i cavi per il movimento alterno del carro.
4	Trasformatore (fusibili)	E' possibile azionare la macchina per maglieria con tensioni di rete diverse.
5	Dispositivo di eliminazione della peluria	Il dispositivo elimina la peluria del filo dalla zona superiore delle fronture.

Panoramica elementi macchina 5

	Denominazione	Spiegazione
6	Sistema di comando (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502)	Controlla la sequenza di lavorazione. Salva i dati del programma di lavorazione. Controlla la selezione aghi e i motori nel carro.
	Comando (lato destro della macchina) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Controlla la marcia del carro e lo spostamento della frontura.
7	Comando principale	Un motore di comando trasmette il movimento al carro mediante una cinghia dentata.
8	Dispositivo di spostamento	Sposta lateralmente la frontura posteriore.

Panoramica elementi macchina 5

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 15]

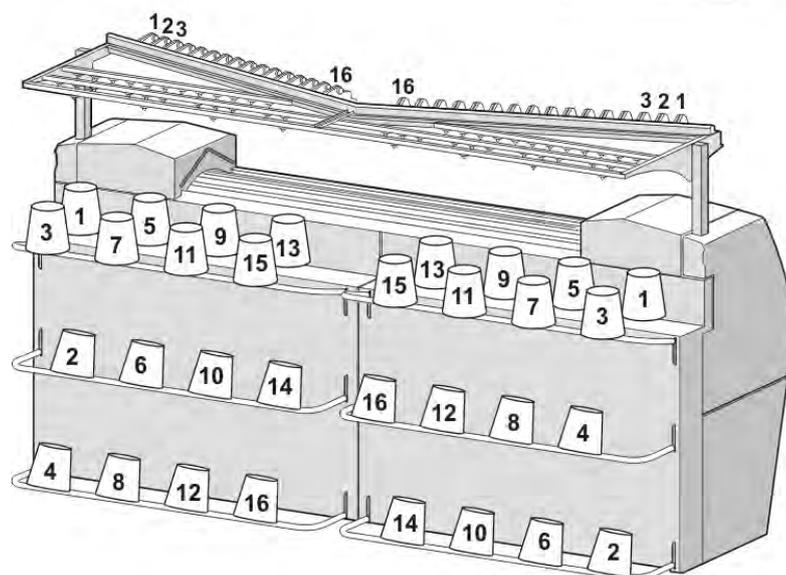
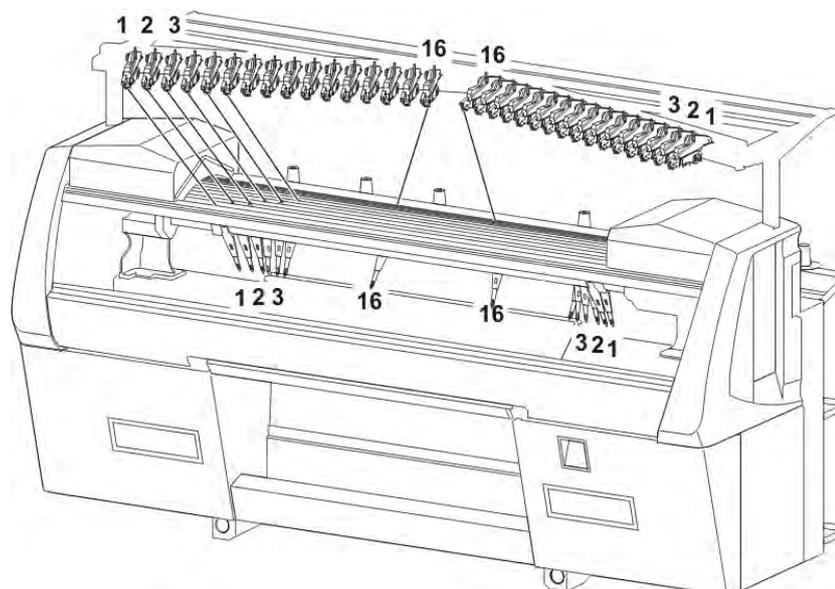
## 2.2 Guida del filato

La guida del filato svolge le seguenti funzioni:

- guida il filato
  - dalla rocca al guidafilo
  - riducendo al minimo l'attrito
  - ed evitando il contatto o l'incrocio dei fili
- controlla il filato per maglieria e, in particolare,
  - Fine del filo
  - Rottura del filo
  - Nodo
- regola la tensione del filo
- elimina il problema dei fili pendenti grazie alla ricuperazione del filo

### 2.2.1 Percorso del filo

L'alimentazione del filo avviene dall'alto, direttamente dal dispositivo di controllo del filo al guidafilo. Al fine di evitare che i fili vadano a contatto tra di loro, i dispositivi di controllo del filo sono disposti a V.



Per garantire un percorso rettilineo del filo dalla rocca al guidafilo, esiste una disposizione fissa di rocca, dispositivo di controllo del filo e guidafilo.

- Rocca 1 - dispositivo di controllo del filo 1 - guidafilo 1
- Rocca 2 - dispositivo di controllo del filo 2 - guidafilo 2 ecc.

Questa alimentazione del filo contribuisce a:

- tensione del filo possibilmente minima
- assenza di contatto tra i fili

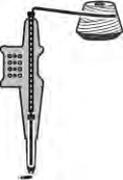
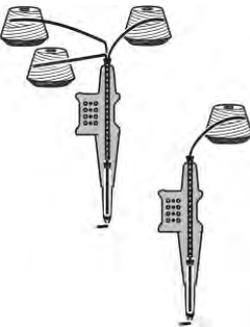
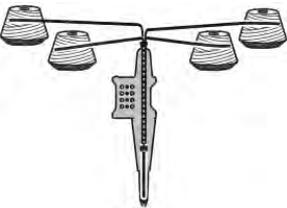
2.2 Guida del filato

La macchina è equipaggiata come segue:

- portarocche per complessivamente 32 rocche
- 32 dispositivi di controllo del filo
- 32 guidafili (2 guidafili su 16 tracce)

Questo significa che, se vengono raggruppati più fili in un guidafilo, non possono essere utilizzati più di 32 guidafili.

Sono riportati qui di seguito esempi di infilatura, quando uno o più fili vengono infilati in un guidafilo.

	<p>Un filo per guidafilo [ 26]</p>
	<p>Due fili per guidafilo</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Un guidafilo per traccia [ 27]</li> <li>◆ Due guidafili per traccia [ 28]</li> </ul>
	<p>Tre fili per guidafilo e un filo per guidafilo</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Un guidafilo per traccia [ 29]</li> <li>◆ Due guidafili per traccia [ 30]</li> </ul>
	<p>Quattro fili per guidafilo [ 31]</p>

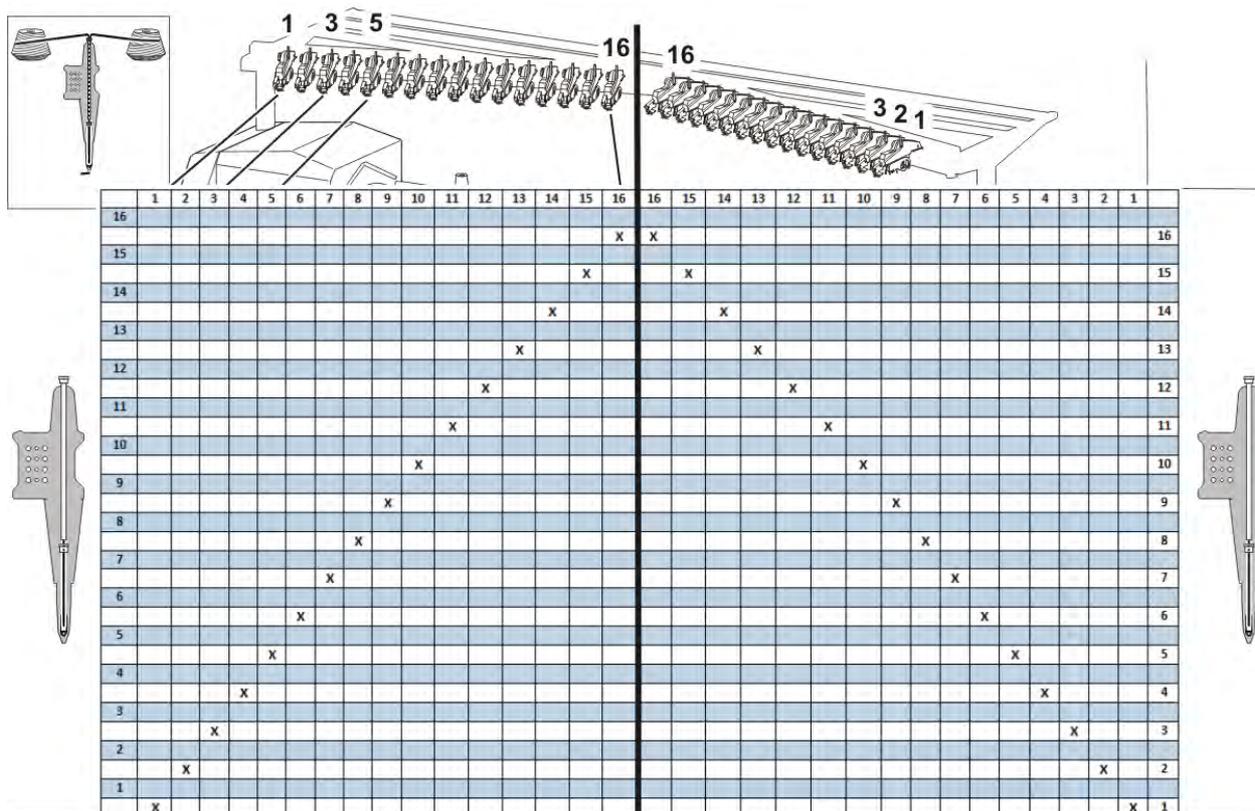


2.2 Guida del filato

Due fili per guidafilo (un guidafilo per traccia)



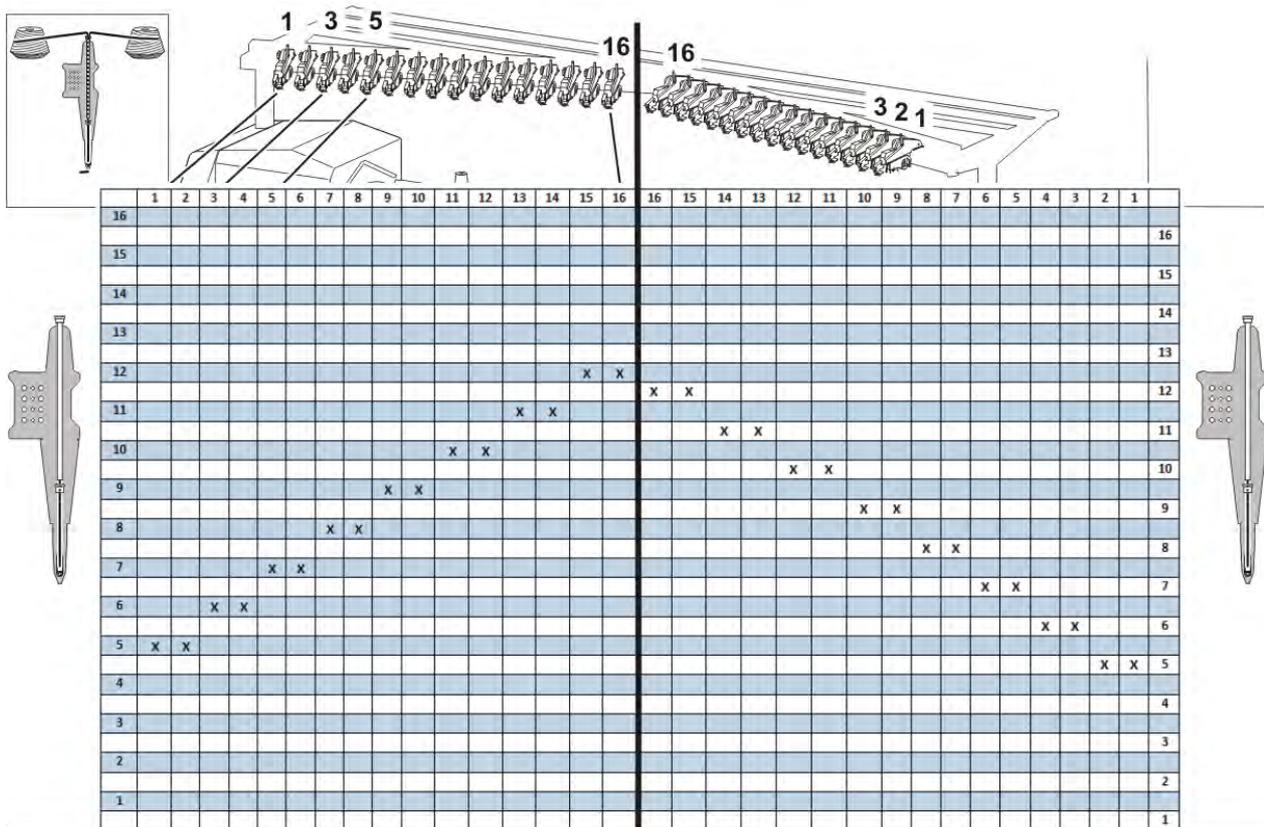
Fili per guidafilo	2
Numero di guidafili	16
Guidafili per traccia	1
Numero di rocche	32



Due fili per guidafilo (due guidafili per traccia)



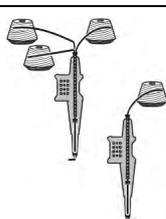
Fili per guidafilo	2
Numero di guidafili	16
Guidafili per traccia	2
Numero di rocche	32



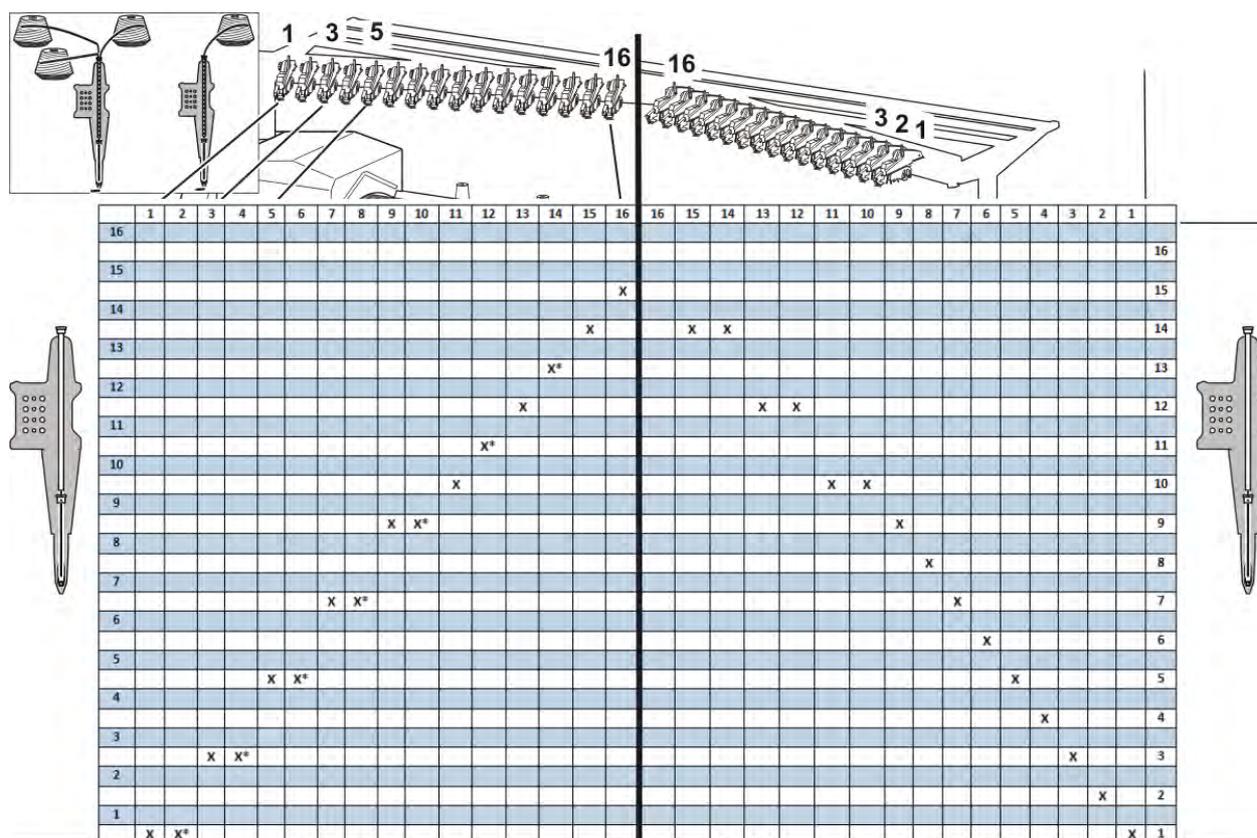
## 2 Descrizione della macchina per maglieria

### 2.2 Guida del filato

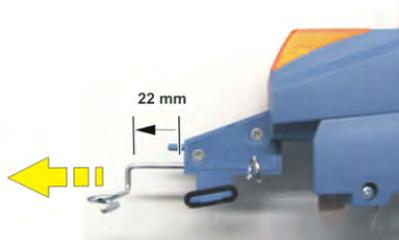
Tre fili per guidafile e Un filo per guidafile (un guidafile per traccia)



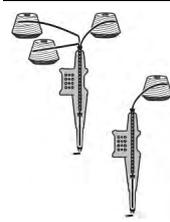
Fili per guidafile	3 (in tutto 7 guidafile)
	1 (in tutto 7 guidafile)
Numero di guidafile	14
Guidafile per traccia	1
Numero di rocche	28



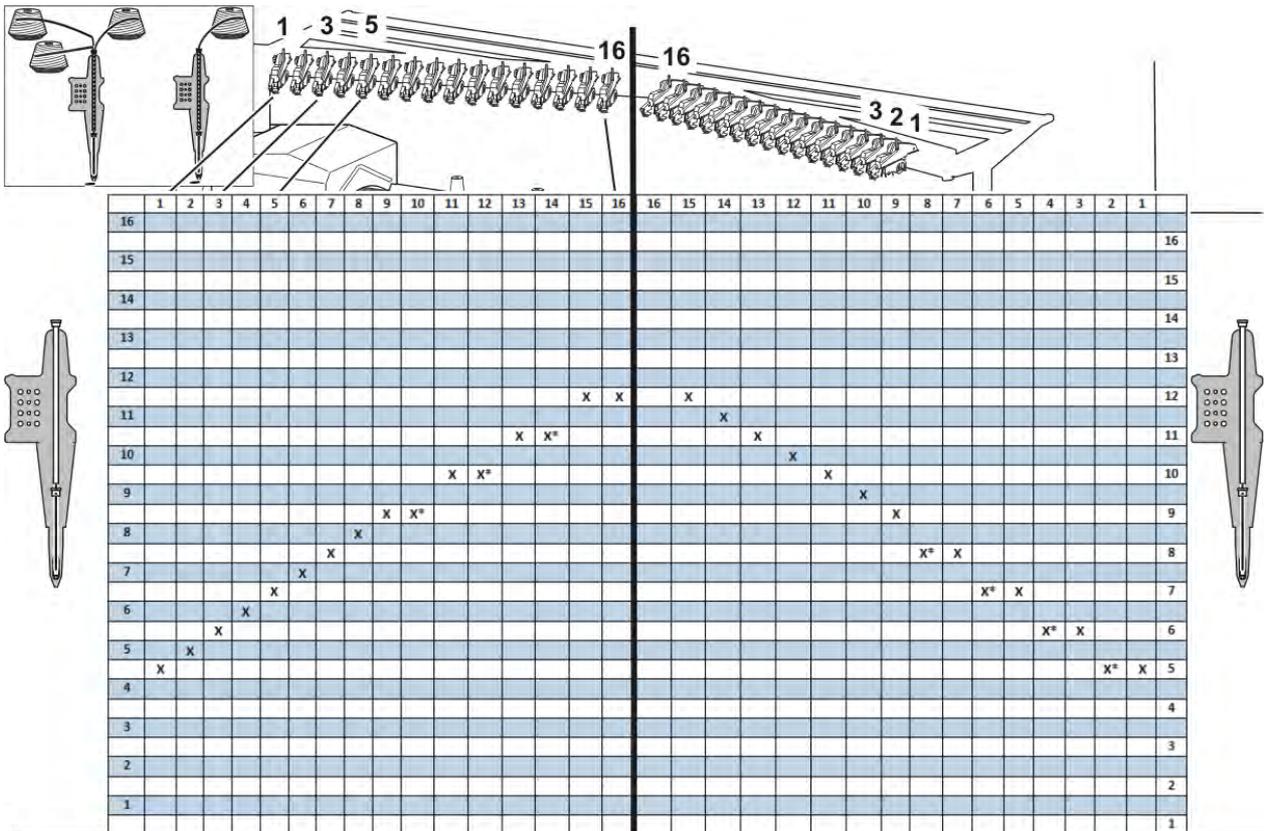
X\* - L'occhiello sul dispositivo di controllo del filo è tirato in avanti di 22 mm.



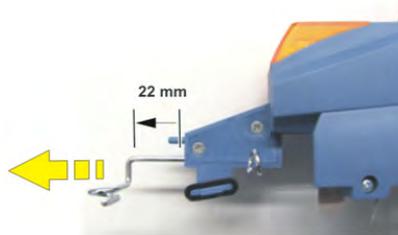
Tre fili per guidafile e Un filo per guidafile (due guidafile per traccia)



Fili per guidafile	3 (in tutto 7 guidafile)
	1 (in tutto 7 guidafile)
Numero di guidafile	14
Guidafile per traccia	2
Numero di rocche	28

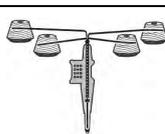


X\* - L'occhiello sul dispositivo di controllo del filo è tirato in avanti di 22 mm.

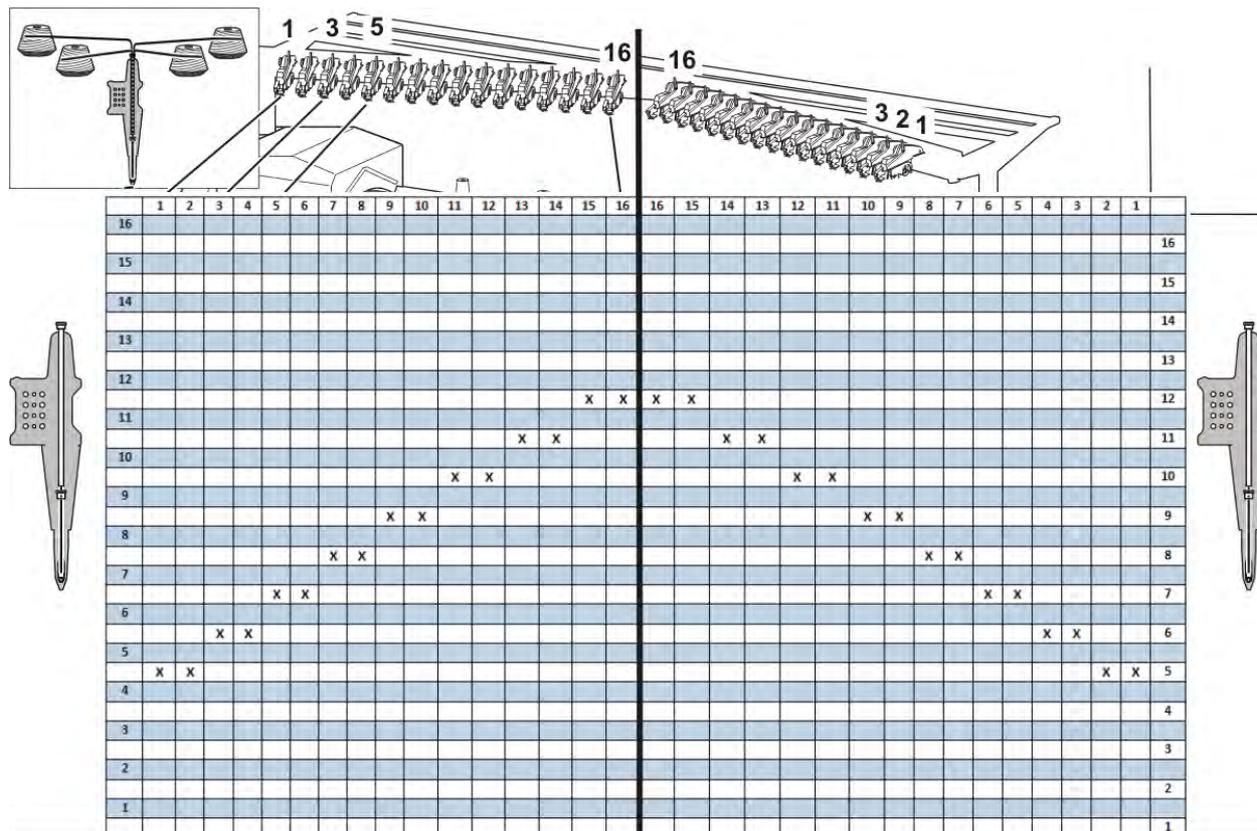


2.2 Guida del filato

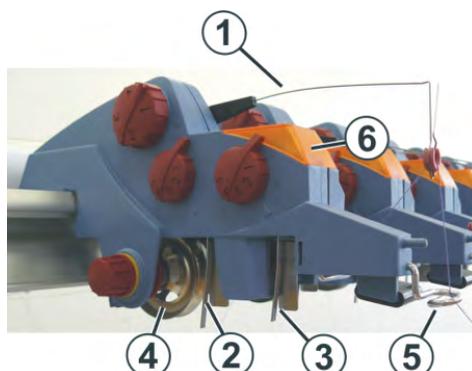
Quattro fili per guidafilo



Fili per guidafilo	4
Numero di guidafili	8
Guidafili per traccia	2
Numero di rocche	32



### 2.2.2 Unità di controllo del filo



Dispositivo di controllo del filo

- |   |                          |   |                         |
|---|--------------------------|---|-------------------------|
| 1 | Braccio tenditore        | 4 | Disco frenante del filo |
| 2 | Sensore per nodi grandi  | 5 | Occhiello               |
| 3 | Sensore per nodi piccoli | 6 | Diodo luminoso          |

E' possibile regolare singolarmente gli elementi del dispositivo di controllo del filo in base al filato in lavorazione.

Il braccio tenditore (1) regola la tensione del filo e, recuperandolo, ne impedisce l'allentamento. In caso di rottura o esaurimento del filo il braccio tenditore arresta la macchina per maglieria. L'errore viene segnalato dal diodo luminoso (6) sul dispositivo di controllo del filo, dalla lampadina di segnalazione e sullo schermo tattile.

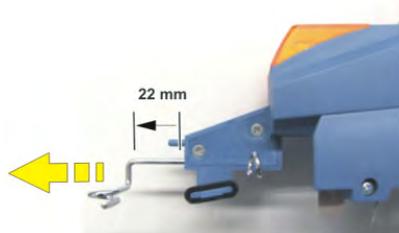
In caso di nodi grandi nel filato, il sensore nodi arresta la macchina per maglieria. L'errore viene segnalato dal diodo luminoso (6) sul dispositivo di controllo del filo, dalla lampadina di segnalazione e sullo schermo tattile.

In presenza di nodi piccoli nel filato, la macchina lavora un numero programmato di ranghi a velocità ridotta.

L'occhiello (5) guida il filo, impedendo il contatto o l'incrocio tra i fili. Il disco del freno del filo (4) regola la tensione del filo e ne impedisce la flessione.

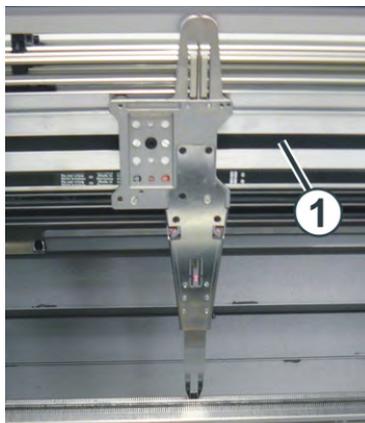
Per la CMS ADF-3 esiste una disposizione fissa di rocca, dispositivo di controllo del filo e guidafile. Per una lavorazione di 3 fili in un guidafile, tale disposizione non sarà più possibile - il terzo filo dovrà essere infatti infilato in un dispositivo di controllo della traccia immediatamente superiore.

L'occhiello del suddetto dispositivo di controllo del filo viene tirato in avanti di 22 mm, per garantire una guida rettilinea del filo verso il guidafile.



2.2 Guida del filato

2.2.3 Guidafili autonomi



La macchina è dotata di guidafili autonomi - i guidafili non vengono trascinati dal carro, bensì ogni guidafilo presenta un suo comando a parte. Una cinghia dentata (1) muove il guidafilo sincronicamente al carro o in modo indipendente, senza alcun riguardo alla direzione del carro. Un secondo motore controlla l'altezza del guidafilo.

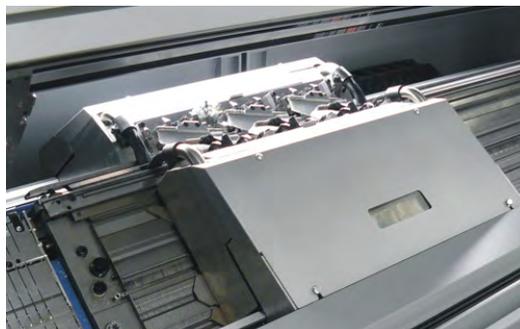
Su ogni barra del guidafilo risultano quattro guidafili – due sul lato anteriore e due su quello posteriore.

Ogni guidafilo viene controllato singolarmente con l'ausilio di due motori.

<p>Motore di comando del guidafilo (motore per il movimento orizzontale del guidafilo)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Corsa guidafilo in funzione del sistema Il guidafilo si muove insieme al carro sulla frontura</li> <li>◆ Corsa del guidafilo indipendente dal sistema Il guidafilo si muove senza carro</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Posizione di inserimento variabile La posizione di inserimento del filo negli aghi può essere programmata e regolata per quanto riguarda il materiale del filato, il disegno e la fase operativa. I disegni a intarsio e a vanisé sono consentiti senza guidafili speciali.</li> </ul>
<p>Motore di regolazione d'altezza (motore per il movimento verticale del guidafilo)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Posizione variabile in altezza L'altezza del guidafilo può essere programmata per ogni rango di lavoro e regolata per quanto riguarda il materiale del filato, il disegno e la fase operativa.</li> </ul>

## 2.3 Carro

### 2.3.1 Comando, velocità e corsa



Carro

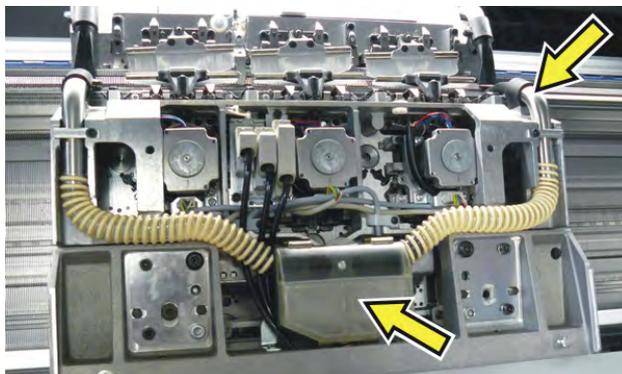
Un motore di comando trasmette il movimento al carro mediante una cinghia dentata. La programmazione a variazione continua della velocità ne consente l'adattamento al materiale del filato, al disegno e alla fase operativa.

Gli interruttori di fine corsa controllano la corsa del carro. In caso di traslazione eccessiva verso l'esterno, l'interruttore di fine corsa arresta la macchina per maglieria.

La corsa del carro viene controllata dal programma di lavorazione e può variare per ogni rango di lavoro o di trasporto. Il carro inverte la direzione dopo aver superato l'ultimo ago attivo.

### 2.3.2 Aspirazione e corsa di pulizia

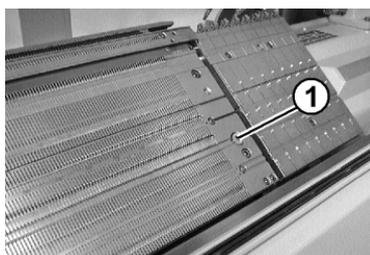
#### Aspirazione



Eliminazione della peluria e contenitore per la peluria

Il dispositivo di aspirazione elimina la peluria dalla zona superiore delle fronture. La peluria viene raccolta in un contenitore.

#### Corsa di pulizia

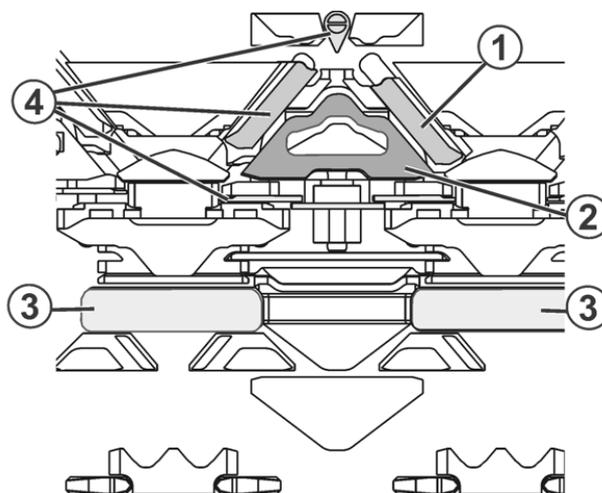


Spazzolini per la pulizia dei sistemi di selezione

Dopo aver lavorato un numero programmabile di ranghi di lavoro, il carro esegue una corsa di pulizia su tutta la frontura, durante la quale viene aspirata la peluria dalla frontura. All'esterno della frontura sono disposti degli spazzolini (1) che, durante questa fase, puliscono i sistemi di selezione.

## 2.4 Caduta di lavoro

### 2.4.1 Vie degli aghi e struttura



Caduta di lavoro

- |                    |                        |
|--------------------|------------------------|
| 1 Camma di discesa | 3 Sistema di selezione |
| 2 Camma di salita  | 4 Camme mobili         |

Ogni caduta di lavoro può lavorare con la tecnica a tre vie senza limitazioni di sorta.

Ogni ago può essere portato in sette posizioni diverse:

- Maglia
- Maglia inglese
- fuori lavoro
- Trasporto
- Ricezione
- Split - trasporto
- Split - ricezione

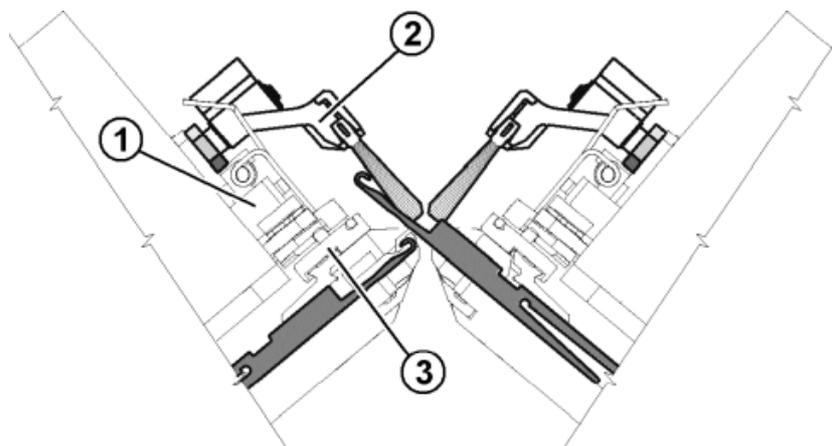
Per la formazione della maglia è possibile scegliere tra le seguenti possibilità:

- Maglia
- Maglia inglese
- fuori lavoro
- Trasporto di maglie e boccole della maglia inglese dalla frontura anteriore alla posteriore o viceversa, o persino nelle due direzioni contemporaneamente

Il sistema di selezione agisce soltanto sugli aghi che lavorano, trasportano o dividono la maglia o lavorano la maglia inglese. Tutti gli altri aghi restano inattivi e non immagliano.

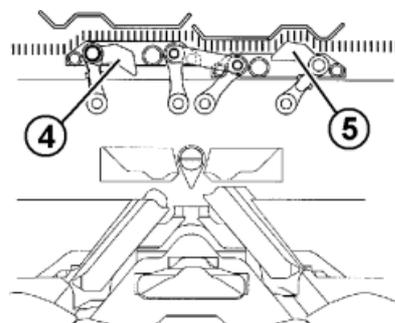
### 2.4.2 Funzione di abbattaggio

Le platine di abbattaggio premono il tessuto verso il basso quando gli aghi vengono espulsi per formare la maglia. Le platine di abbattaggio vengono mosse mediante l'unità di comando delle platine del carro.



Unità di comando delle platine

- 1 Unità di comando delle platine
- 2 Supporto dello spazzolino orientabile
- 3 Spingi-platine



Spingi-platine

- 4 Spingi-platine di testa
- 5 Spingi-platine di coda

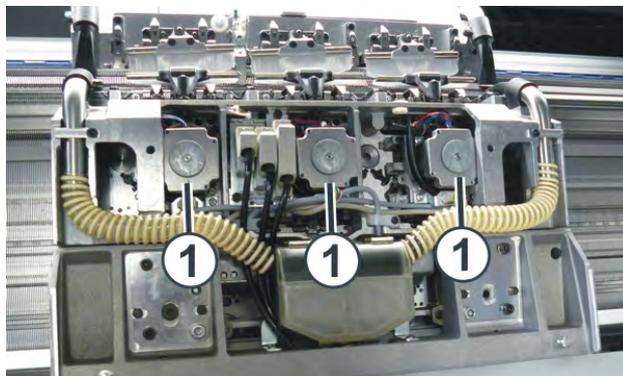
Lo spingi-platine di testa (4) viene azionato verso l'alto.

In questo modo, durante l'espulsione degli aghi, le platine di abbattaggio si abbassano in posizione di chiusura, premendo le maglie verso il basso.

Lo spingi-platine di coda (5) rientra ritirando le platine di abbattaggio. Durante l'inserimento del filo, le platine di abbattaggio sono aperte.

Quando il carro inverte la direzione della corsa, si inverte automaticamente anche il funzionamento degli spingi-platine.

### 2.4.3 Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia



Motorino passo a passo per la regolazione della fittezza della maglia

Ogni caduta di lavoro è dotata di un motorino passo a passo (1) che regola la fittezza della maglia. Il motorino passo a passo viene controllato dal programma di lavorazione.

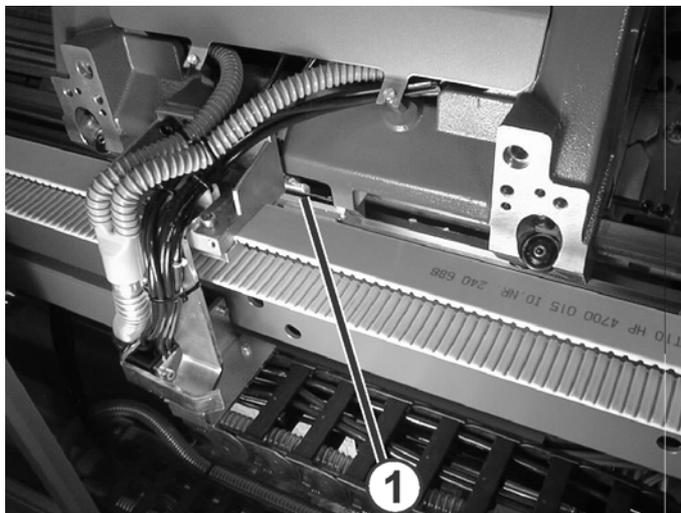
E' possibile regolare individualmente la fittezza della maglia

- per singole zone del tessuto soggette a sollecitazioni particolari, ad esempio cimose diminuite o motivi a disegno
- per singole camme di discesa
- per filati diversi (correzione del titolo del filato)

E' possibile effettuare delle modifiche anche durante il lavoro a maglia agendo sullo schermo tattile.

## 2.5 Dispositivi di controllo

### 2.5.1 Generatore di impulsi



Generatore di impulsi

Il generatore di impulsi (1) tocca le scanalature e le canaline sulla barra del generatore di impulsi della barra di guida per il carro. Esso individua la posizione del carro determinando il momento in cui il sistema di selezione attiva le platine corrispondenti.

A seconda della finezza della macchina vi sono una barra del generatore di impulsi anteriore ed una posteriore.

Finezza della macchina	Barra del generatore di impulsi
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)	davanti a dietro
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	dietro

### 2.5.2 Arresto a resistenza

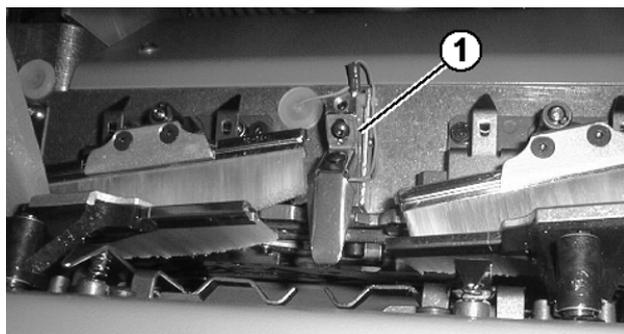
Quando la potenza assorbita dal motore di comando varia rispetto a un valore memorizzato, la macchina per maglieria si arresta. Una maggiore potenza assorbita può dipendere dalla resistenza offerta da un'ago.

### 2.5.3 Arresto agli urti

Se si verifica un urto sulla frontura, ad esempio se si rompe un'ago, l'arresto piezoelettrico agli urti arresta la macchina per maglieria. L'arresto piezoelettrico agli urti si trova sotto le fronture.

### 2.5.4 Salva-aghi

Il salva-aghi (1) verifica l'altezza del tessuto nella zona degli aghi.



Salva-aghi

In presenza di aghi difettosi (ad es. rottura della linguetta), sussiste il pericolo che il tessuto non venga scaricato verso il basso e si accumuli pertanto nella zona degli aghi. Per evitare danni maggiori, la macchina si arresta automaticamente.

### 2.5.5 Barriera luminosa

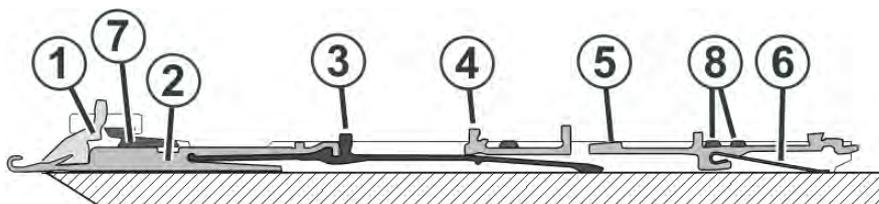


L'area sovrastante le barre del guidafile è sorvegliata da una barriera luminosa. La barriera luminosa genera un campo di protezione costituito da un gran numero di raggi luminosi molto ravvicinati (distanza: 14 mm). Se si introduce un dito, una mano o un oggetto in questo campo di protezione, i carri e i guidafile autonomi arrestano immediatamente. Sullo schermo tattile appare un pittogramma.

## 2.6 Fronture

### 2.6.1 Struttura

La frontura anteriore è fissata con vital suo supporto. E' possibile spostare lateralmente la frontura posteriore, avvicinandola a quella anteriore, con l'aiuto del dispositivo di spostamento.



Frontura (rappresentazione schematica)

- |                         |                        |
|-------------------------|------------------------|
| 1 Platina d'abbattaggio | 5 Platina di selezione |
| 2 Ago                   | 6 Molla della platina  |
| 3 Pezzo d'accoppiamento | 7 Barra degli aghi     |
| 4 Platina intermedia    | 8 Barra di copertura   |

I pezzi mobili, contrassegnati con i numeri dal (2) al (6), vengono fissati nella frontura mediante diverse barre. Per sostituire un pezzo, la barra corrispondente deve essere tirata da parte. Questo succede servendosi del gancio di estrazione. Quello si trova negli accessori.

## 2.6.2 Dispositivo di spostamento

La frontura anteriore è fissata con viti al suo supporto. E' possibile spostare lateralmente la frontura posteriore, avvicinandola a quella anteriore, con l'aiuto del dispositivo di spostamento.



Motore di spostamento

Il motore di spostamento (1) è collocato sul lato destro sotto il supporto di frontura. Viene impiegato per effettuare lo spostamento laterale della frontura posteriore. Questo viene controllato dal programma di lavoro. Lo spostamento è programmabile in continuo.

### Corsa dello spostamento

La corsa di spostamento massima corrisponde a circa 4 pollici (circa 10 cm). In relazione alla finezza della macchina la corsa di spostamento massima può essere da 12 a 72 aghi.

Finezza della macchina	Corsa di spostamento massima
E18 (E9.2)	72 aghi
E16 (E8.2)	64 aghi
E14 (E7.2)	56 aghi
E12 (E6.2)	48 aghi
E10 (E5.2)	40 aghi
E8	32 aghi
E7 (E3,5.2)	28 aghi
E5 (E2,5.2)	20 aghi
E4	16 aghi
E3.5	14 aghi
E3	12 aghi

Corsa di spostamento massima in relazione alla finezza della macchina

### 2.6 Fronture

- Trasporto** Nel trasportare, la frontura posteriore viene spostata fino a che gli aghi delle fronture anteriore e posteriore si tocchino quasi. In questa fase il singolo ago s'infilà nella molla a scatola dell'ago contrapposto.
- Superspostamento** Il superspostamento dilata le maglie prima del trasporto. In seguito la frontura viene riportata sullo spostamento programmato, garantendo la massima sicurezza di spostamento delle maglie anche a fronte di elevate velocità di corsa del carro.
- Spostamento lento** E' possibile spostare la frontura a velocità molto lenta per non danneggiare il filato. Il carro resta in stand-by sul punto d'inversione, finché la frontura abbia completato lo spostamento.

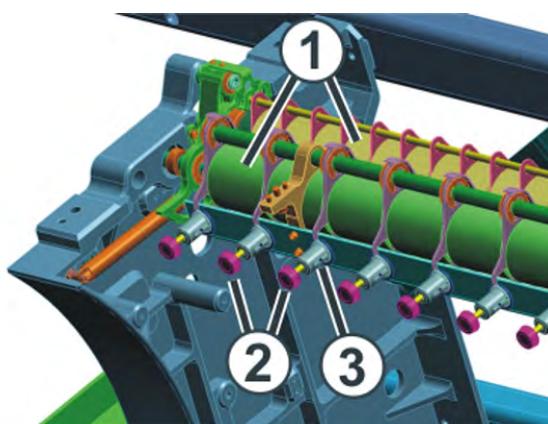
## 2.7 Tirapezza

Il tirapezza è composto da tre unità:

- Tirapezza principale
- Tirapezza ausiliario
- Pettine del tirapezza

Ogni unità viene azionata separatamente da un motore. Il motore può essere adattato ad ogni situazione specifica di lavoro.

### 2.7.1 Tirapezza principale



Tirapezza principale

- 1 Rulli di tiraggio
- 2 Viti zigrinate
- 3 Scala

I rulli di tiraggio (1) sono azionati da un motore. I rulli di tiraggio convogliano il tessuto pronto nel vano di raccolta, dove viene protetto dall'accumulo di sporco.

Tensione di tirapezza

La tensione di tirapezza risulta dai seguenti valori:

- tensione iniziale in corrispondenza del punto d'inversione del carro
- Tensione di tirapezza durante la lavorazione

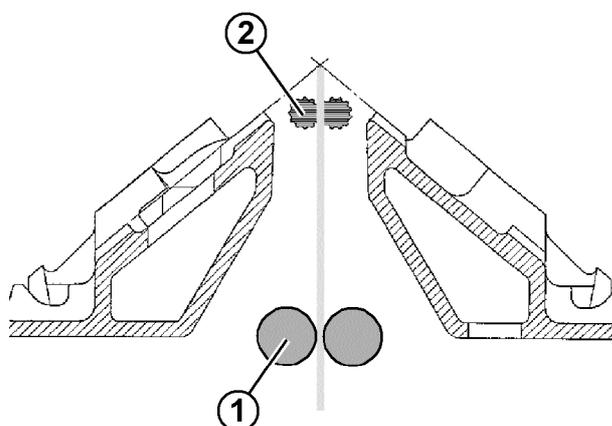
Entrambe le tensioni vengono regolate indipendentemente l'una dall'altra. Il valore ottimale per la tensione di tirapezza dipende dalla larghezza di lavoro, dal tipo di filato e dal disegno.

La pressione dei rulli di tiraggio (1) viene regolata singolarmente agendo sulle viti zigrinate (2). La regolazione incide su due rulli di tiraggio. Una scala graduata (3) facilita la regolazione del rullo di tirapezza.

### 2.7 Tirapezza

- Usura precoce del rullo di tiraggio
- Il rivestimento di gomma del rullo di tiraggio (1) si consuma precocemente a causa di:
- valori eccessivi del tirapezza (il rullo ruota)
  - pressione di contatto troppo elevata
  - filati dannosi per la gomma, ad esempio filati abrasivi o sostanze di avvivaggio del filato come grassi o oli
  - raggi ultravioletti
  - detergenti che attaccano la gomma, ad esempio etere o carburante.  
Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente

#### 2.7.2 Tirapezza ausiliario



Tirapezza ausiliario

- 1 Tirapezza principale
- 2 Tirapezza ausiliario

Il tirapezza ausiliario aggancia il tessuto direttamente sotto la frontura.

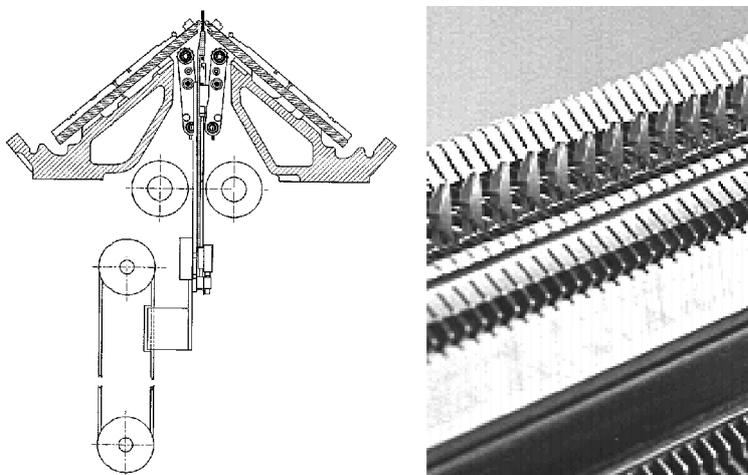
Il tirapezza ausiliario favorisce:

- Formazione della maglia
- Adattamento del tirapezza ai requisiti specifici del tessuto
- Diminuzioni o aumenti

Se il tessuto viene tirato solo dal tirapezza principale, i rulli del tirapezza ausiliario si aprono allontanandosi l'uno dall'altro.

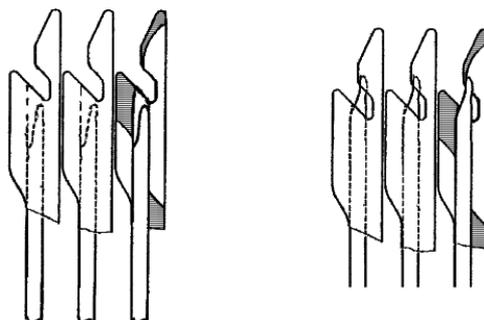
La forza e la velocità di tirapezza sono programmabili.

### 2.7.3 Pettine del tirapezza



Pettine del tirapezza

Con il pettine del tirapezza inizia automaticamente la lavorazione dei teli, scaricati a loro volta dopo il loro completamento.



Gancio del pettine del tirapezza con slitte (aperte a sinistra, chiuse a destra)

All'inizio della lavorazione di un telo, un rango rete viene lavorato con il rispettivo filo elastico (filo pettine). Il tirapezza principale e il tirapezza ausiliario si aprono, il pettine del tirapezza si sposta verso l'alto. Le slitte aprono le aperture di inclusione sui ganci del pettine.

Il filo pettine viene collocato automaticamente nelle aperture di inclusione e i slitte richiudono le aperture di inclusione.

Dopo due ranghi di maglie viene inserito il filo di separazione e la macchina inizia al lavorare il telo sagomato. Il pettine del tirapezza esegue le regolazioni del tirapezza principale e tende in basso il tessuto.

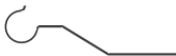
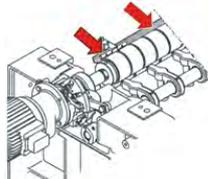
Non appena i ganci del pettine sono sotto il tirapezza principale, si chiudono i rulli di tiraggio e il tessuto passa al tirapezza. Le slitte aprono le aperture di inclusione sui ganci del pettine. Il pettine del tirapezza libera il tessuto e si porta in posizione base.

Le slitte possono aprire i ganci del pettine su ogni posizione. Pertanto, teli sagomati corti come colli e finte possono essere tirati solo con il pettine del tirapezza. Essi vengono lavorati senza tirapezza principale o ausiliario.

## 2.7 Tirapezza

## 2.7.4 Dispositivo di controllo (tirapezza)

Durante il tirapezza, vengono controllati i seguenti parametri:

Parametro	Controllo
Velocità dei rulli di tirapezza	La velocità di rotazione dei rulli di tirapezza viene sempre sottoposta a misurazione. In caso di differenza eccessiva dai valori limite superiore o inferiore, la macchina per maglieria si arresta. I valori limite sono programmabili in continuo.
Avvolgimento di fili lenti (1) 	Per evitare che i fili lenti si avvolgano intorno ai rulli del tirapezza, si impiegano quattro deviatori di filo (accessori).
Avvolgimento del tessuto (1) 	Per evitare che il tessuto si avvolga intorno ai rulli del tirapezza, si impiega un'avvolgitore telo. Se comunque il tessuto si avvolge, la macchina per maglieria si arresta.
Espulsione del tessuto (1) 	Quattro sensori (accessori) tastano il tessuto tra la frontura e il tirapezza. Essi possono essere spostati liberamente su tutta la larghezza di lavoro. Quando il tessuto viene espulso, la macchina per maglieria si arresta.

Dispositivi di controllo per il tirapezza

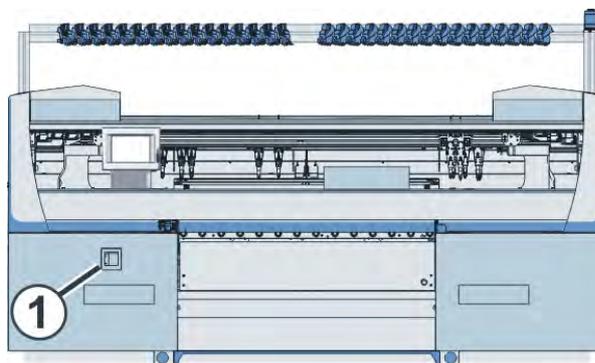
(1) Non per macchine con pettine di tirapezza

Altri informazioni:

- Regolare la sensorica \* [-> 152]

## 2.8 Indicatori ed elementi operativi

### 2.8.1 Interruttore principale



Interruttore principale

L'interruttore principale (1) si trova sulla parte anteriore della macchina sopra l'apparecchio di comando sinistro.

In posizione "1 - On" l'interruttore principale è inserito, in posizione "0 - Off" è disinserito.

#### Processo di disinserimento

Se si ruota l'interruttore principale da "1" a "0", la macchina di disinserisce immediatamente e nel contempo si bloccano i movimenti pericolosi. Non si perdono, tuttavia, i dati macchina, grazie al salvataggio della durata di ca. 60 secondi a cui provvede infatti la batteria. Nello stesso tempo compaiono dei messaggi sullo schermo tattile. Una volta questo processo terminato, lo schermo tattile si oscura e viene emesso un segnale acustico.

Anche con interruttore principale disinserito, lungo il cavo di alimentazione rete fino all'interruttore principale sono ancora presenti tensioni pericolose. Prima di ogni intervento sull'unità dell'interruttore principale, separare il cavo di alimentazione dalla rete e assicurarsi che non possa essere reinserito.

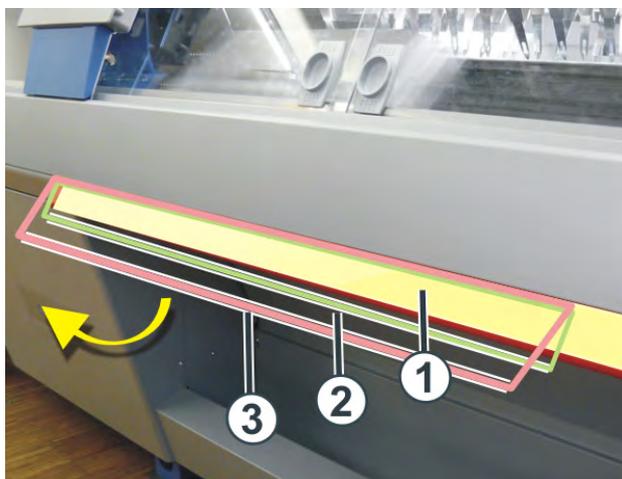
#### Arresto di emergenza

L'interruttore principale funge anche da interruttore di arresto di emergenza.

Durante gli interventi di manutenzione e assistenza l'interruttore principale deve essere chiuso a chiave. In tal modo si evita che l'interruttore principale venga involontariamente inserito.



### 2.8.2 Asta d'avvio



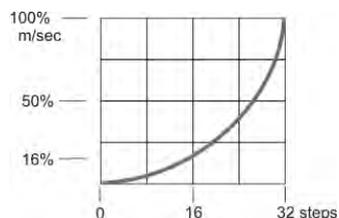
Asta d'avvio

- 1 Arresto carro
- 2 Velocità ridotta
- 3 Velocità normale

L'asta d'avvio consente di avviare e arrestare il carro e, di conseguenza, il lavoro a maglia. L'asta d'avvio può essere portata in tre diverse posizioni.

Avviamento soft, senza sbalzi, del carro

Il percorso dell'asta d'avvio, da "0" alla velocità di produzione, è ripartito in 32 livelli. I 32 livelli vengono elaborati in una curva logaritmica.



Con asta d'avvio sollevata per metà si raggiunge il 16 per cento della velocità finale. La velocità finale viene raggiunta nella seconda metà del percorso, in passi sempre più grandi.

Se si solleva solo di poco l'asta d'avvio, il carro si avvia lentamente e senza sbalzi.

- È possibile osservare meglio il corso della lavorazione (processo di formazione della maglia, attivazione dei guidafile per intarsio, comando abbassa platine)
- Dopo una rottura del filo: è possibile legare più facilmente l'estremità del filo negli aghi.

Se si solleva rapidamente l'asta d'avvio, il carro si avvia immediatamente.

Da osservare nella  
posizione 3

1. Con calotte di copertura chiuse, l'asta d'avvio viene trattenuta da un magnete (produzione a velocità normale).

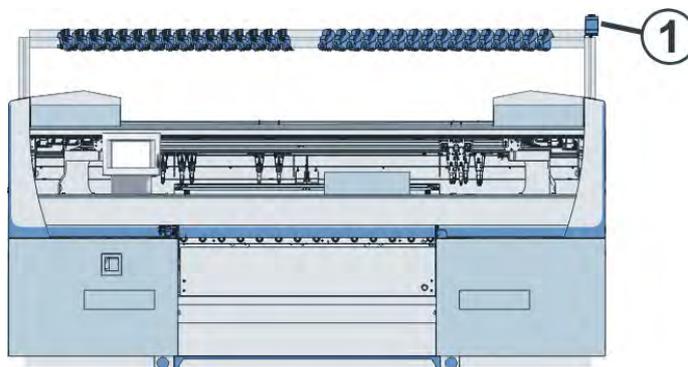
	PERICOLO
	<p><b>Pericolo di lesioni dovuto all'espulsione violenta di parti degli aghi.</b></p> <p>Lesioni agli occhi dovuto a parti di aghi.</p> <p>→ Portare gli occhiali di protezione.</p>

2. Con calotte di copertura aperte (ad esempio durante attività di installazione e di controllo), l'asta d'avvio non viene trattenuta da un magnete e deve essere pertanto tenuta in posizione 3 manualmente. Una volta rilasciata, l'asta d'avvio cade immediatamente in posizione 1 e la macchina si arresta (dispositivo uomo morto secondo la norma EN 11 111). Può essere regolata la velocità massima del carro con calotte di sicurezza aperte.

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 155]

### 2.8.3 Lampadina di segnalazione



Lampadina di segnalazione

La lampadina di segnalazione (1) indica lo stato di funzionamento della macchina per maglieria. A seconda del tipo di macchina la lampadina di segnalazione è montata sul lato sinistro o destro della macchina.

Colore	Stato della macchina per maglieria
verde	Macchina per maglieria in funzione
verde (lampeggiante)	Macchina per maglieria arrestata con asta d'avvio
giallo	Macchina per maglieria inattiva in seguito a un errore intervenuto durante la lavorazione
verde, giallo	Durante il processo di disinserimento lampeggiano entrambe le spie. Durata approssimativa 60 secondi - dal disinserimento dell'interruttore principale al disinserimento completo della macchina.
disinserita	Interruttore principale disinserito

Colori della lampadina di segnalazione

## 2.8.4 Unità d'immissione



Unità di immissione

L'unità di immissione (1) consente la comunicazione con il comando della macchina per:

- visualizzazione dei dati operativi
- richiamo di informazioni di aiuto
- modifica delle regolazioni macchina e dei dati del disegno
- immissione di comandi

L'unità di immissione può essere spostata su tutta la larghezza della frontura.

Per eseguire una funzione, toccare il simbolo corrispondente (tasto) sullo schermo tattile. Per non sporcare o danneggiare lo schermo tattile, suggeriamo di usare l'apposito pennino (2).

### 2.8.5 Interfaccia dell'utente

Struttura dell'interfaccia dell'utente



Struttura dell'interfaccia dell'utente



Non toccare lo schermo tattile con oggetti appunti né esporlo alla lampadina diretta del sole per non rovinare il tubo catodico.

L'interfaccia dell'utente visualizza le informazioni relative alla situazione d'uso attuale ed è sempre suddivisa in tre settori:

- settore superiore (1)
  - menu
  - immissione ed emissione di informazioni
- settore centrale (2)
  - Display di stato
  - elementi di immissione supplementari
  - Elementi di selezione
- settore inferiore (3)
  - Tasti di funzione

- Funzioni dell'interfaccia dell'utente
- Lo schermo tattile offre le seguenti possibilità:
- Richiamo di pagine, menu e maschere di immissione
  - Richiamo di informazioni di aiuto
  - Visualizzazione dei dati operativi della macchina per maglieria
  - Accesso alle funzioni della macchina per maglieria
  - Immissione di valori per la gestione della macchina per maglieria
  - Elaborazione del programma di lavoro
- I tasti e gli elementi elencati qui di seguito consentono di richiamare queste funzioni:
- Tasti di funzione
  - Elementi di immissione
- Tasti di funzione
- I paragrafi riportati qui di seguito illustrano due gruppi di tasti di funzione:
- tasti di funzione standard; visualizzati in forma standard
  - tasti di funzione supplementari; richiamabili mediante un tasto di commutazione

2.8 Indicatori ed elementi operativi

Tasti di funzione nel menù principale



Tasti di funzione nel "Menu principale"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Carica/salva dei dati		Pettine del tirapezza
	Elaborazione del programma di lavoro		Tirapezza
	Velocità del carro		Settori SEN
	Correzione dello spostamento		Fittezza della maglia
	Configurazione del disegno		Guidafilo
	Editore Setup2		Allentamento della pinza
	Avvio macchina		Servizio
	Macchina Stop		Impostazioni della macchina
	Monitoraggio modificabile		Menu degli ordini
	Commutatori di rapporti e contatori		Lavorazione in sequenza (vedi manuale di programmazione)
	Interventi manuali		ASCON (dispositivo speciale con istruzioni proprie)

Tasti di funzione nel "Menu principale"

Tasti di funzione standard

Tasto	Funzione
	Ritorno al "Menu principale"
	Ritorno alla pagina precedente
	Passaggio alla pagina successiva
	Attivazione dell'aiuto
	Ritorno alla pagina di aiuto precedente
	Visualizza degli ultimi messaggi e segnalazioni sotto forma di elenco
	Confermare l'immissione
	Attivazione della riga di comando e della finestra di uscita per comandi diretti
	Menu ordini: Azzerare il contatore per i teli già lavorati "0"
	Commutazione sul 100 % della velocità programmata per il carro
	Commutazione sul 75 % della velocità programmata per il carro
	Commutazione sulla riga di stato
	Commutazione sugli elementi di selezione/immissione
	Confermare il messaggio
	Commutazione sui "Tasti di funzione supplementari"

Tasti di funzione standard

2.8 Indicatori ed elementi operativi

**Tasti funzione supplementari** I tasti di funzione supplementari possono essere richiamati in ogni finestra con il tasto "Tasti di funzione supplementari".  
 Questi tasti funzione supplementari vengono descritti nei relativi capitoli.  
 I seguenti tasti funzione supplementari sono presenti in tutte le finestre.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra di immissione per un comando Sintral diretto. Esso viene eseguito in un menu o in una finestra, cioè non occorre uscire dal menu né richiamare la finestra "Comandi diretti".
	Elaborazione del programma di lavoro
	Passaggio ai tasti funzione standard

Tasti di funzione supplementari in tutte le finestre

- Elementi di immissione I paragrafi qui di seguito riportati illustrano tre gruppi di elementi di immissione:
- Elementi di immissione standard; visualizzati quando si sfiora un tasto per attivare un campo di immissione
  - Elementi di selezione; visualizzati quando si sfiora un tasto per attivare un campo di selezione
  - Tastiera virtuale; richiamabile per immettere dei dati

Elementi di immissione standard

Elemento	Funzione
	Riduzione di un passo per il valore
	Aumento di un passo per il valore
	Annullamento della modifica; l'ultimo valore memorizzato viene visualizzato di nuovo
	Annullamento della modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo
	Confermare l'immissione, salvare le modifiche, uscire dal processo di regolazione
	Cancellazione di un carattere a sinistra del cursore
	Posizionare il cursore all'inizio della riga
	Posizionare il cursore alla fine della riga

Elementi di immissione standard

2.8 Indicatori ed elementi operativi

Elemento	Funzione
	Attivazione di un solo interruttore per volta
	Interruttore di posizione (on/off)
	Casella di controllo (on/off)
	Interruttore con frecce (sinistra/destra) oppure (in alto/in basso)
	Regolatore a scorrimento
	Riduzione di un passo per il valore attuale
	Aumento di un passo per il valore attuale

Interruttori e regolatore a scorrimento

Elementi di selezione

Elemento	Funzione
	Espande il campo di selezione
	Chiude il campo di selezione
	Sposta il cursore: una riga in alto
	Sposta il cursore: una riga in basso
	Sposta il cursore: di un carattere a sinistra
	Sposta il cursore: di un carattere a destra
	Sposta il cursore: sulla prima voce del campo di selezione
	Sposta il cursore: sull'ultima voce del campo di selezione

Elementi di selezione

**Tastiera virtuale** E' possibile attivare la tastiera virtuale per immettere lettere e cifre. Viene visualizzato una tastiera numerica per l'immissione di cifre, oppure una tastiera alfanumerica per l'immissione di lettere e cifre.

La tastiera virtuale comprende tre tasti di commutazione:

- tasto SHIFT
- tasto CPS LCK
- tasto CTRL

Per avvalersi di un tasto di commutazione, ad es. per l'immissione di caratteri speciali, premere dapprima il tasto di commutazione e quindi il tasto con il carattere speciale. Per ritornare ai caratteri normali, premere nuovamente un tasto di commutazione.

Tasto	Funzione
	Attivazione della tastiera virtuale
	disattivare la tastiera virtuale
	Tasto SHIFT: per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	Tasto CPS LCK: per passare da maiuscola a minuscola conservando la regolazione delle cifre o dei caratteri speciali
	Tasto CTRL: per passare ai tasti di funzione F1 fino a F10 e ai codici abbreviati della tastiera (short cuts)

Tasti di commutazione

## 3 Produzione con la macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Preparazione della produzione e del cambio di turno [-> 61]
- Infilare il filato [-> 69]
- Produzione [-> 75]
- Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini) [-> 93]
- Eliminazione dei errori nel tessuto [-> 98]

### 3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Caricamento di files, librerie e cartelle [-> 62]
- Immettere il numero di pezzi o di giri [-> 66]
- Regolazione dello schermo tattile [-> 67]

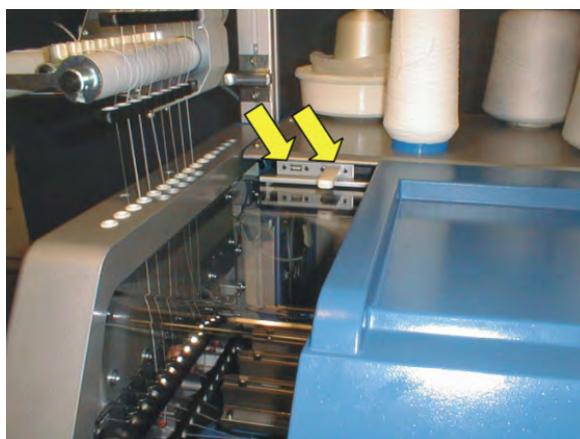
### 3.1.1 Caricamento di files, librerie e cartelle

I file (Sintral, Jacquard, Setup), le librerie (Auto-Sintral) e le cartelle possono essere caricati dalle origini seguenti (supporti dati):

- Disco rimovibile (sulla presa USB)  
ad esempio: USB Memory Stick, unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno
- Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Unità di rete

	ATTENZIONE
<p><b>Virus informatici!</b> Perdita di dati o arresto della produzione. I dati non verificati possono comportare l'infiltrazione di virus informatici nella macchina attraverso porta USB o rete.</p> <p>→ Caricare sulla macchina per maglieria solo dati privi di virus.</p>	

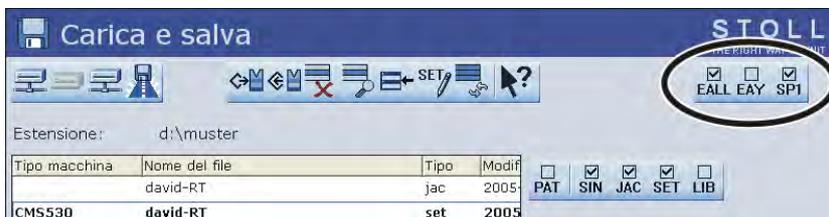
La presa per l'USB Memory Stick si trova sul lato sinistro della macchina, sopra le calotte di copertura.



Prese USB

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Prima di procedere al caricamento definire sempre queste impostazioni:



Tasto	Funzione
	Cancella il disegno precedente
	Elimina tutte le posizioni guidafile
	Dopo aver caricato il disegno, viene eseguita automaticamente la funzione "Avvio programma da riga 1". Vale a dire, non occorre fare una "Deviazione" con la finestra "Avvio macchina", per avviare da lì il programma di lavorazione con il tasto "SP da riga 1".

**i** La funzione "Attiva EALL" viene eseguita solo se è caricato un file Sintral. Pertanto, non solo viene eliminato dalla memoria il disegno completo precedente (Sin, Jac, Set), ma vengono azzerati anche i contenuti di contacicli, contatori e valori NP.

Caricamento del programma di lavorazione:

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Impostare il percorso desiderato con i tasti "Selezione diretta cartella".
3. Selezionare con i tasti PAT/SIN/JAC/SET/LIB, se debbano essere elencati il disegno completo della macchina impostata (PAT) o tipi singoli di file.
4. Selezionare dall'elenco file un file toccandolo.
5. Toccare il tasto "Carica".
6. Alla richiesta successiva, toccare il tasto "1" per confermare,  
**- oppure -**  
→ per annullare, toccare il tasto "0".
7. Richiamare il "Menù principale".



Se appare la finestra "Editore Sintral", vuol dire che il programma di lavorazione caricato presenta un errore. Rettificare l'errore prima di avviare la produzione.

Setup1 o Setup2

Si può riconoscere rapidamente se si tratta di un disegno con dati Setup1 o Setup2.

Tipo macchina	Nome del file	Tipo	Modificat
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      Disegno Setup1

2      Disegno Setup2

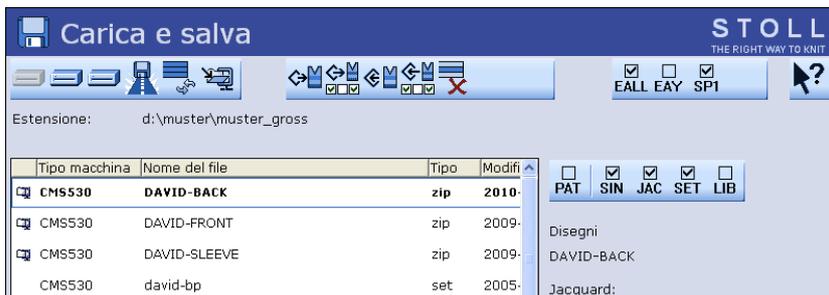
Un disegno Setup2 è salvato in un file zip. Davanti al disegno compare l'icona di una cartella compressa.



Con questa macchina possono essere caricati solo disegni Setup2.

3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

Caricamento dati (Setup2)

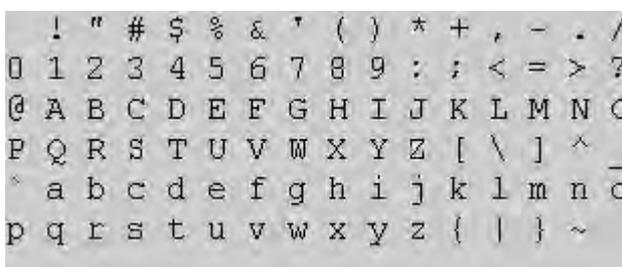


Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Carica e salva"
	Carica il disegno
	Carica il disegno con dati Setup selezionati
	Visualizza il contenuto del file zip
	Chiude il file zip
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per caricare un programma di lavorazione

Messaggio di errore  
"Carattere non valido"

Verificare che il programma di lavorazione non presenti simboli o caratteri di lingua straniera. Sono consentiti solo i caratteri del set di caratteri ASCII.



Set di caratteri ASCII

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attiva [-> 209]
- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 197]
- Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori [-> 220]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Collegamento KnitLAN [-> 221]

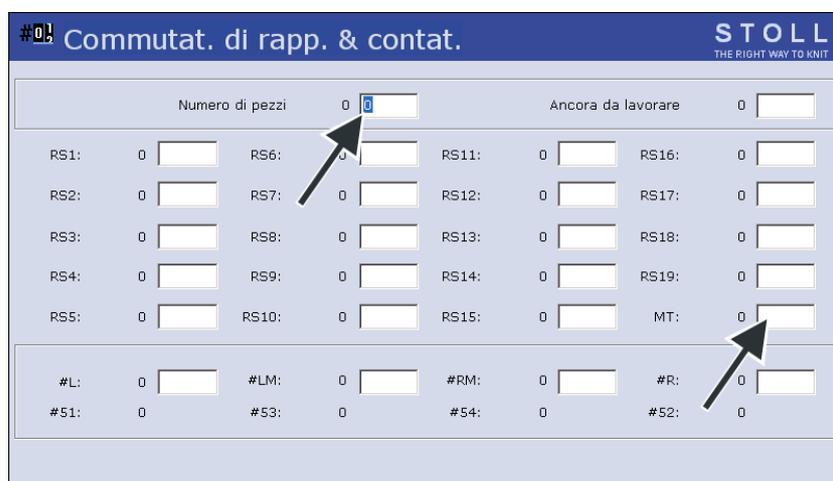
### 3.1.2 Immettere il numero di pezzi o di giri

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'immissione del numero di pezzi o di giri

Immettere il numero di pezzi o di giri:

1. Dal "Menù principale" Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore".



Finestra "Contaciclo & contatore"

2. Per la produzione di pezzi, immettere il "Numero di pezzi".  
- oppure -  
→ Per la produzione di materiale in metratura, regolare il numero di giri massimo con il contatore "MT" in modo da determinare la lunghezza del tessuto.
3. Richiamare il "Menù principale".

## 3.1 Preparazione della produzione e del cambio di turno

## 3.1.3 Regolazione dello schermo tattile

## Calibrazione dello schermo tattile

La calibrazione riveste particolare importanza se sulla stessa macchina lavorano persone di altezza diversa. La posizione dei tasti varia in funzione dei diversi angoli di osservazione. Per premere sempre correttamente i tasti, calibrare lo schermo tattile all'inizio del proprio turno.

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Regolazione del touch screen"
	Tasto "Calibrazione"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la calibrazione dello schermo tattile

Per calibrare lo schermo tattile:

<b>ATTENZIONE</b>	
	<p><b>Regolazione errata dello schermo tattile!</b></p> <p>Regolazione errata permanente: in caso di regolazione errata dello schermo tattile, i tasti sul bordo dello schermo non saranno più accessibili. Sarà possibile regolare nuovamente il programma soltanto con l'ausilio di una tastiera (Helpline Stoll).</p> <p>→ Durante la calibrazione, toccare lo schermo tattile soltanto all'interno dei bersagli!</p>

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Regolazione del touch screen".

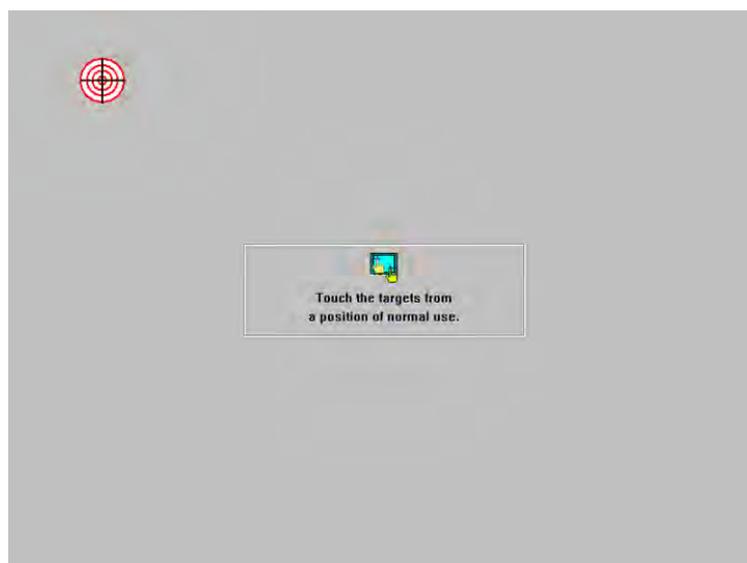
- ▷ Si apre la finestra "Regolazione del touch screen".



Finestra "Regolazione del touch screen"

3. Toccare il tasto "Calibrazione".

- ▷ Appare la finestra di regolazione. In alto a sinistra si trova un bersaglio.



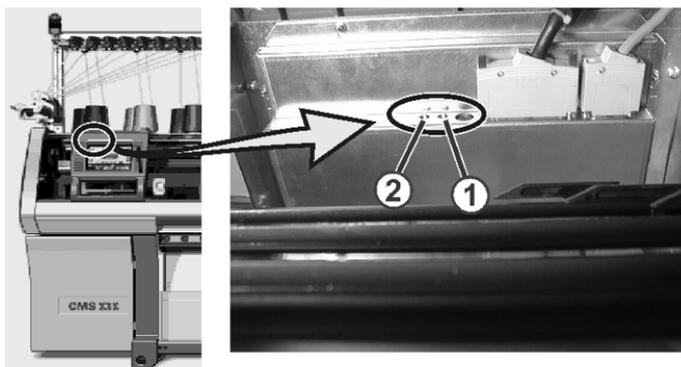
Finestra di regolazione con bersaglio

4. Toccare esattamente il bersaglio.
  - ▷ In basso a destra appare un secondo bersaglio.
5. Toccare esattamente il bersaglio.
  - ▷ In alto a destra appare un terzo bersaglio.
6. Toccare esattamente il bersaglio.
  - ▷ Appare una finestra di messaggio. La richiesta nella finestra di messaggio è irrilevante, dal momento che non esistono qui cursori del mouse.
7. Toccare il tasto "Yes".
8. Richiamare il "Menù principale".

3.2 Infilare il filato

Regolazione della luminosità dello schermo

Sul retro dell'unità d'immissione si trovano due manopole con cui si può regolare la luminosità.



Regolazione della luminosità dello schermo

La luminosità dello schermo tattile viene aumentata con il pulsante (1) e ridotta con il pulsante (2).

### 3.2 Infilare il filato

Sulla macchina per maglieria sono previste diverse corse per l'infilatura del filato. Il percorso ottimale del filo dipende dal tipo di filato e dal disegno.

Altri informazioni:

- Percorso del filo [-> 24]

#### 3.2.1 Richiamare l'assegnazione dei guidafile

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Avvio macchina"
	Richiamare il "Menù principale"
	Richiama la finestra "Guidafile"

Tasti per il richiamo dell'occupazione dei guidafile

Richiamare l'assegnazione dei guidafili:

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Avvio macchina".



Finestra "Avvio macchina"

2. Toccare il tasto "SP da riga 1".
  - ▷ Il computer ricerca nel programma di lavoro i guidafili occorrenti.
3. Richiamare il "Menù principale".
4. Richiamare la finestra "Guidafilo".

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

Assegnazione dei guidafili nella finestra "Guidafili"

5. Richiamare il "Menù principale".

#### 3.2 Infilare il filato

##### 3.2.2 Posizionamento delle rocche

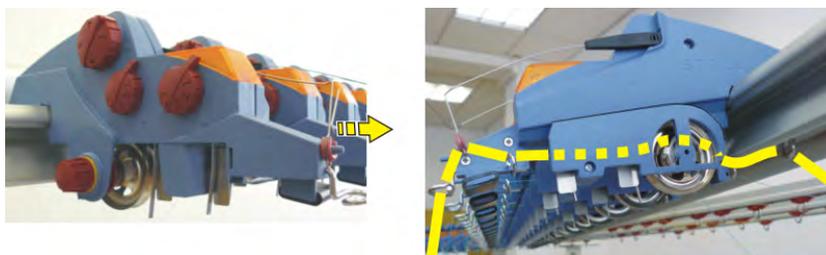
Se i fili di parecchie rocche devono essere alimentati ad un unico guidafile, è possibile infilarne quattro contemporaneamente da ogni lato.

→ Posizionare le rocche sulla macchina per maglieria o sul portarocche supplementare.

##### 3.2.3 Infilare i fili nella guida del filato

1. Spostare la guida del filato, posizionando ciascuna di esse sopra una rocca.
2. Infilare ogni filo in una guida del filato.

##### 3.2.4 Infilatura dei fili nell'unità di controllo dei fili



Percorso del filo nel dispositivo di controllo del filo

1. Rimuovere il braccio tenditore dal suo ancoraggio tirandolo appena in avanti.
2. Infilare ogni filo in un dispositivo di controllo del filo come illustrato in figura.

### 3.2.5 Spostamento e riposizionamento del guidafile

Per infilatura e lavori di riparazione è necessario allontanare il guidafile dalla zona di lavoro.



La nostra raccomandazione:  
spingere il guidafile su un punto dove sia facilmente accessibile e possa essere infilato facilmente. Ad esempio fuori dalla zona di lavoro o tra frontura e frontura di pinzatura e taglio.

Spostamento manuale del guidafile

1. Aprire le calotte di copertura.
  - ▷ Su tutti i guidafile viene automaticamente disinserita la corrente – consentendone a questo punto lo spostamento manuale.
2. Spingere il guidafile su un punto dove sia facilmente accessibile e possa essere infilato più facilmente.

Riposizionamento del guidafile

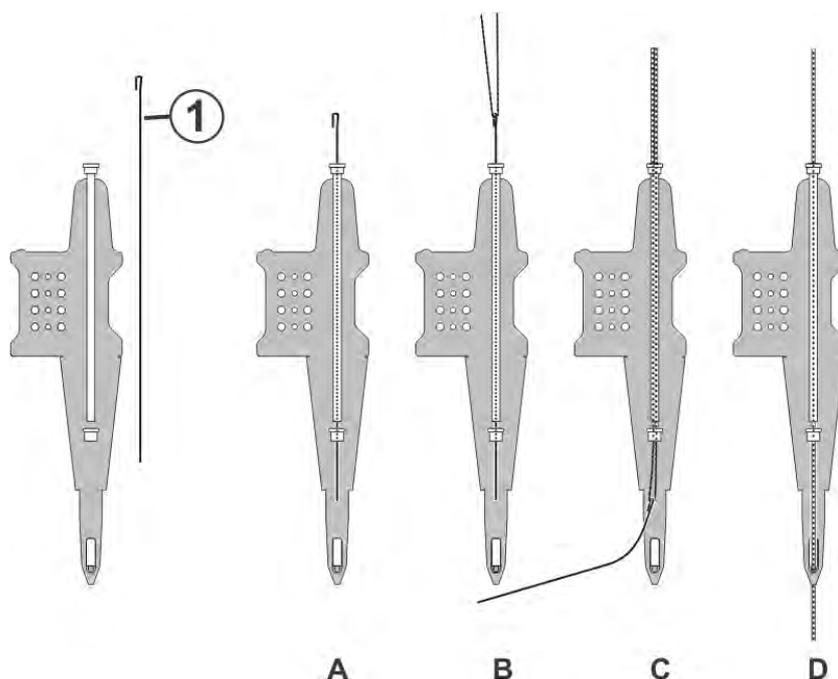
1. Infilare il filo negli aghi.
2. Chiudere le calotte di copertura.
3. Confermare il messaggio di errore.
4. Sollevare l'asta d'avvio.
  - ▷ I guidafile ritornano automaticamente nella rispettiva posizione di lavoro.

3.2 Infilare il filato

3.2.6 Infilatura del filo nei guidafile

A tale scopo, procedere come segue:

1. Aprire le calotte di copertura.
2. Spingere il guidafile su un punto dove possa essere infilato più facilmente - ad esempio fuori dalla zona di lavoro.
3. Infilare il guidafile.  
Ricorrere al riguardo all'ausilio per infilatura (1). Il suddetto ausilio è compreso negli accessori.



4. Spingerlo in basso lungo il tubetto del filo (A).
5. Formare un cappio del filo (B) (circa 30 cm), prendendo doppio il filo.
6. Trascinare in basso l'ausilio per infilatura (C).
7. Sfilare il cappio del filo e infilarlo manualmente nel beccuccio del guidafile (D).
8. Tenere ferma l'estremità del filo.

	<b>PERICOLO</b>
<p><b>Il guidafilo ritorna nella rispettiva posizione di lavoro!</b>            Pericolo di schiacciamento e cesoiamento da parte dei guidafilati autonomi.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▷ I guidafilati spostati ritornano automaticamente nella rispettiva posizione di lavoro.</li> <li>➔ Non introdurre le mani nella zona dei guidafilati.</li> <li>➔ Sollevare, solo di un breve tratto e con cautela, l'asta d'avvio.</li> </ul>	

9. Sollevare con cautela l'asta d'avvio.
  - ▷ I guidafilati ritornano automaticamente nella rispettiva posizione di lavoro.
10. Quando i guidafilati risultano in posizione di lavoro, il carro si avvia e infila il filo negli aghi.
11. Quando il filo è infilato con sicurezza negli aghi, rilasciare l'asta d'avvio.
  - ▷ Il carro si arresta.
12. Lasciar andare l'estremità del filo e chiudere le calotte di copertura.
13. Far procedere il carro fino alla posizione d'inversione e quindi arrestarlo.
14. Rimuovere l'estremità del filo.
15. Riprendere la produzione o iniziare un nuovo telo.

## 3.3 Produzione

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Avviare la macchina [-> 75]
- Richiamare il report e il contaturni [-> 78]
- Arresto della macchina [-> 83]
- Disinserimento della macchina a fine lavorazione [-> 85]
- Controllo del tempo di funzionamento del programma [-> 87]
- Misura del tempo di funzionamento [-> 91]

### 3.3.1 Avviare la macchina

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama il menù "Monitoraggio modificabile"

Tasti per avviare la macchina

✓ È caricato un disegno.

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Avvio macchina".



Finestra "Avvio macchina"

2. Nel campo "Avvio" toccare il tasto "SP da riga 1".
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
  - ▷ Nella finestra "Monitoraggio modificabile" vengono visualizzati, durante la produzione, i dati macchina e lo svolgimento del programma.

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

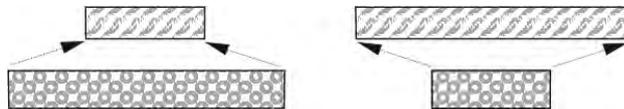
Cambio di disegno -  
Applicazione dei contatori  
della forma



**Ricorrere a questa funzione solo per le macchine seguenti:**

- Macchina senza pettine del tirapezza
- Macchina con pettine del tirapezza, ma senza utilizzo pettine

Perché possa impostarsi autonomamente durante un cambio di disegno sulla nuova larghezza di lavorazione (aumento o diminuzione), la macchina esegue un confronto tra i contatori della forma ("vecchio-nuovo"). A tale scopo, essa richiede i valori dei contatori della forma del disegno precedente.



I valori del disegno precedente possono essere immessi manualmente o semplicemente trasferiti (tasto "Applica contatori della forma").

Il presupposto è che durante la creazione del disegno sulla M1plus, quest'ultimo sia stato creato come disegno fully fashion.



Anche per un disegno base (disegno senza forma) è possibile ricorrere a questa utile funzione (vedi Suggerimento alla fine di questo paragrafo).

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Tasto "Applica contatori della forma"

Tasti per l'applicazione dei contatori della forma

Per applicare i contatori della forma:

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Avvio macchina".
2. Toccare "Tasti funzione supplementari".
3. Toccare il tasto "Applica contatori della forma".  
Confermare la query che segue con il tasto "Sì".
  - ▷ I valori dei contatori della forma vengono applicati per il nuovo disegno.
4. Toccare il tasto "SP da riga 1".

#### 3.3 Produzione

Conversione di un disegno base in un disegno della forma



#### **Un piccolo trucco con effetto sorprendente**

Con un piccolo trucco è possibile trasformare rapidamente sulla M1plus un disegno base in un disegno fully fashion. Per convertire un disegno base in un disegno della forma:

- Aprire il disegno base sulla M1plus.  
(L'elaborazione tecnica non è ancora stata eseguita.)
- Nel menu "Forma" selezionare la funzione "Crea forma vuota".  
-> Si apre una forma rettangolare vuota, della dimensione del disegno.
- Eseguire l'elaborazione tecnica
- ⇒ Dal disegno base viene creato automaticamente un disegno fully fashion, i dati corrispondenti vengono riportati nel programma di lavorazione (PF0, funzione "ff-trans", questa funzione comprende lo scarico e l'aumento alla nuova larghezza di lavorazione).

Altri informazioni:

- Configurazione del monitoraggio [-> 133]

### 3.3.2 Richiamare il report e il contaturni

Il controllo raccoglie tutti i dati operativi registrati a partire dal primo caricamento del sistema operativo e dall'avvio del programma di lavorazione attivo. Questi dati contribuiscono a ottimizzare la prestazione e il massimo sfruttamento della macchina per maglieria.

**Report** Sul lato sinistro sono elencati i singoli tipi di dati operativi (1). La tabella a sinistra (2) indica l'elenco progressivo di tutti i dati che risultano dopo il caricamento del sistema operativo. I dati di questa tabella non possono essere eliminati. I dati della tabella a destra (3) possono essere eliminati con il tasto "Report0".

I dati di produzione possono essere elencati per un intervallo di tempo determinato. L'intervallo di tempo può corrispondere al periodo di un turno, di un giorno o di una settimana.

	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

Finestra "Report"

Denominazione	Dati visualizzati
"P"	Numero di errori o numero degli arresti
"%", "H", "M"	Percentuale, ore, minuti
"SIN"	Orario di lavoro del comando (SINTRAL)
"RUN"	Tempo di produzione
"V=V"	Stop per arresto sull'asta di avvio
"-/)"	Stop da parte dell'unità di controllo del filo, alimentazione del filato
"000"	Stop da parte del contateli
">!"	Stop per arresto a resistenza
"-/)"	Stop da parte del tasta-aghi di posizione
"%"	Stop da parte del tirapezza
"PR"	Stop in seguito a programmazione

Dati nella finestra "Report"

## 3.3 Produzione

Denominazione	Dati visualizzati
"MS~"	Macchina Stop (altre ragioni di arresto)
"->/"	Stop per arresto urti
"V[ ]"	Stop per errore di spostamento
"#<>"	Numero complessivo di corse
"#ML"	Numero di corse a velocità ridotta
"ST"	Numero di teli prodotti

Dati nella finestra "Report"

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Statistica"
	Richiamare la finestra "Report"
	Salvare il report
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti di richiamo del report

Richiamare o salvare il report:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Statistica".
3. Richiamare la finestra "Report".
4. Per eliminare i dati operativi nel report, toccare il tasto "Report0".

**- oppure -**

➔ Per salvare i dati operativi, toccare il tasto "Salva report".

- ▷ I dati vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".

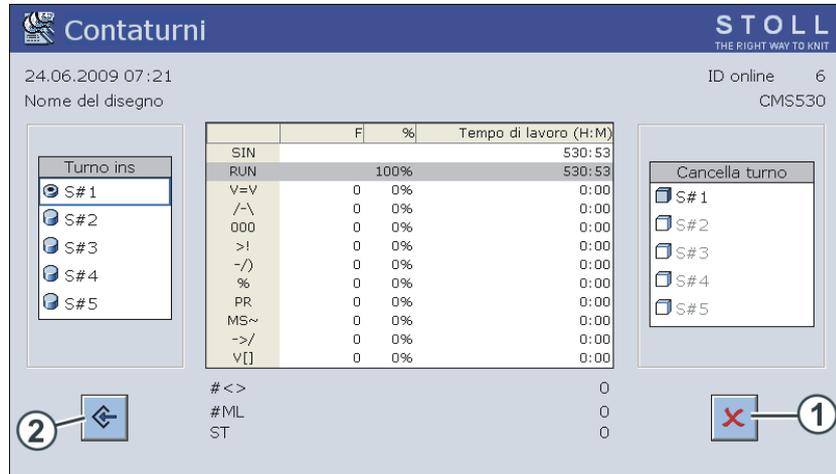
Nome file: Numero della macchina STOLL ed estensione del nome del file ".rep" (ad esempio "5320081234.rep").

5. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 159]

**Contaturni** In totale vengono offerti cinque contaturni. Per ogni turno viene generato un report completo. La struttura della tabella è la stessa di quella del report. La colonna "F" indica il numero di arresti durante il turno.



Finestra"Contaturni"

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Statistica"
	Richiamare la finestra "Contaturni"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per il richiamo del contaturni

Richiamare o salvare il contaturni:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Statistica".
3. Richiamare la finestra "Contaturni".
4. Per attivare un turno, toccare il relativo tasto nel campo "Turno ins".
5. Se vengono visualizzati i dati di un turno precedente, toccare il relativo tasto nel campo "Cancella turno" (per reimpostare il contaturni).

**- oppure -**

- Per azzerare tutti i contaturni, toccare il tasto (1).

3.3 Produzione

6. Per salvare i dati dei turni, toccare il tasto (2).

- ▷ I dati vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".

Nome file: Numero della macchina STOLL, data, ora ed estensione del nome del file ".sft" (ad esempio "56600101234\_31\_10\_08\_1105.sft").

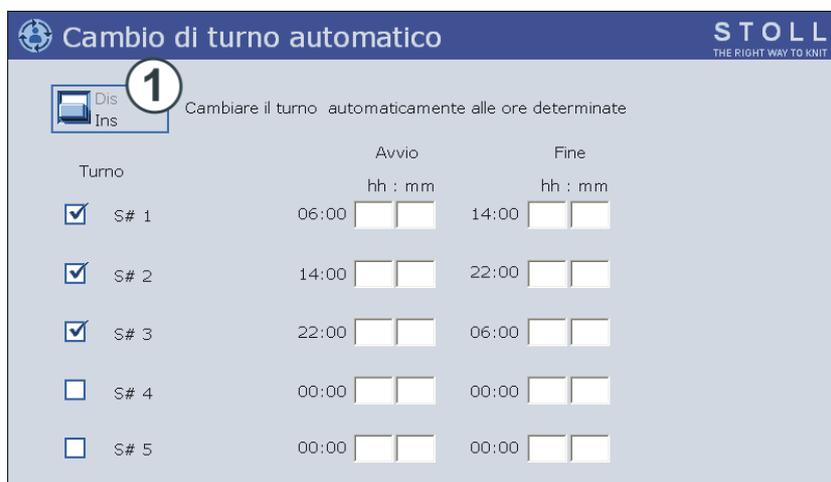
7. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 159]

Cambio di turno automatico

Una volta indicate per ogni turno l'ora d'inizio e l'ora finale, il cambio di turno avviene automaticamente dopo l'ora indicata.



Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Statistica"
	Richiamare la finestra "Contaturni"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"

Tasti per l'impostazione del cambio turni automatico

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Cambio turni automatico"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del cambio turni automatico

Impostare il cambio turni automatico:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Statistica".
3. Richiamare la finestra "Contaturni".
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Cambio turni automatico".
6. Disinserire l'interruttore (1), per evitare che durante l'immissione abbiano luogo controlli e vengano visualizzati messaggi di errore.
7. Regolare l'ora.  
Toccare il campo corrispondente e regolare con l'ausilio del dispositivo di scorrimento l'ora desiderata.
8. Attivare la casella di controllo del turno desiderato.
9. Impostare l'ora per tutti i turni ripetendo i passi 7 e 8.
10. Confermare le immissioni.
11. Inserire l'interruttore (1).  
▷ Le immissioni vengono verificate automaticamente.
12. Richiamare il "Menù principale".

- 
- i**
- Le ore del turno non devono sovrapporsi.
  - La durata totale deve essere 24 ore.  
Se le ore lavorative reali sono meno di 24 ore, deve definire un turno addizionale che si estende sul resto del tempo.
  - Impostare eventualmente l'ora e il fuso orario sulla macchina per maglieria, vedi pagina [ 372].
- 

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 159]

### 3.3.3 Arresto della macchina

Per arrestare la macchina per maglieria è possibile:

- Disinnestare l'asta d'avvio
- Far scattare il dispositivo di arresto, ad es. aprendo la copertura
- Arrestare la macchina sulla finestra "Macchina Stop"

Tasto	Funzione
	Richiama il "Menù principale"
	Richiama la finestra "Macchina Stop"
	Riporta le condizioni ai valori standard (Reset)
	Chiude l'attività di messa a punto e salva le modifiche

Tasti per l'arresto della macchina per maglieria

Per arrestare la macchina per maglieria nella finestra "Macchina Stop":

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Macchina Stop".



Finestra "Macchina Stop"

2. Se si vuole che la macchina per maglieria si arresti al punto d'inversione successivo del carro, toccare il tasto "Macchina Stop".

3. Se la macchina per maglieria deve arrestarsi quando è soddisfatta una determinata condizione, selezionare nel campo "Arresto condizionato" la condizione corrispondente.

Stop in minuti	Tempo di funzionamento restante in minuti
Stop in una riga Sintral	Quando è raggiunta la riga Sintral impostata
Stop in una riga jacquard	Quando è raggiunta la riga jacquard impostata
Stop con #/RS	Quando la memoria o il contaciclo ha raggiunto il valore impostato.
Stop con fine telo	Quando è completata la lavorazione del telo

4. Immettere per la condizione il valore corrispondente. Confermare l'impostazione.



Se è attivo un arresto condizionato, nella riga di stato appare un segnale d'arresto.

### 3.3.4 Disinserimento della macchina a fine lavorazione



Non disinserire la macchina con l'interruttore di alimentazione, bensì tramite la finestra "Macchina Stop".

Motivo: se si disinserisce con l'interruttore di alimentazione, lo spegnimento del computer avverrà con la corrente degli accumulatori.



Finestra "Macchina Stop"

Interruttore nel campo "Disinserimento macchina"	La macchina si disinserisce automaticamente
"In caso di stop"	Ad ogni arresto
"Se contatepzi = 0"	Una volta completato il numero di pezzi programmato
"Se telo finito"	Una volta completato il telo attivo
"In caso di stop: Tempo di attesa"	Se la macchina si è arrestata, allo scadere del tempo impostato (in ore) l'interruttore di alimentazione si disinserisce automaticamente.

Configurazione del disinserimento automatico nella finestra "Macchina Stop"

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Macchina Stop"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la configurazione del disinserimento automatico della macchina

Per configurare il disinserimento automatico della macchina:

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Macchina Stop".
  2. Nel campo "Disinserimento macchina" attivare la casella di controllo desiderata.
  3. Confermare le immissioni.
- ▶ Quando la macchina viene disinserita, l'interruttore di alimentazione passa da "1" a "0".

Durante il disinserimento dell'interruttore di alimentazione, il tessuto resta teso nel tirapezza. Ciò può causare in un tessuto delicato una dilatazione visibile delle maglie. Per evitarlo, può essere ridotto il carico del tirapezza.

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 155]

### 3.3.5 Controllo del tempo di funzionamento del programma

- i** Perché sia visualizzata la finestra "Controllo del tempo funzionam.", nella finestra deve essere attivato "Configurazione Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configurazione Knit Report -> Tasti funzione supplementari)

Nella finestra "Controllo del tempo funzionam." vengono registrati e visualizzati i tempi previsti per le liste delle sequenze, le sequenza o gli ordini, i rispettivi singoli elementi o singoli disegni.

A tale scopo, la visualizzazione dei comandi **MIN**, **MINSEQ** e **MINSEQEL** viene ampliata di numerosi dati di processo di lavorazione:

- Visualizzazione del tempo di funzionamento di un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).  
Vengono visualizzati rispettivamente il tempo di funzionamento corrente, ultimo, minimo, massimo e medio.
- Visualizzazione del tempo di funzionamento restante, prevedibile per un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).
- Visualizzazione del numero di teli lavorati e ancora da lavorare.
- Visualizzazione del tempo di funzionamento con o senza tempi di caricamento e d'arresto.

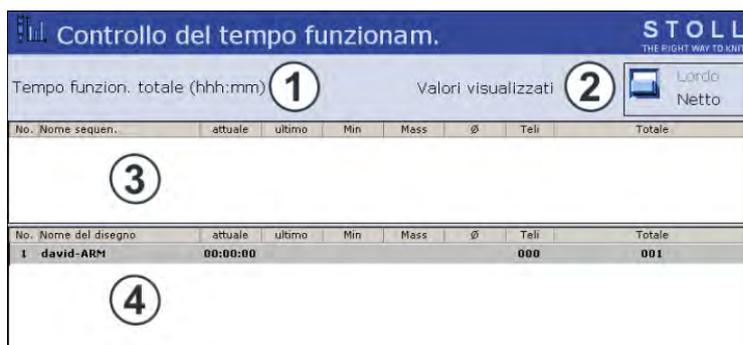
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Statistica"
	Richiama la finestra "Controllo del tempo funzionam."
	Richiama la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati del tempo funzion. disegno"
	Richiama la finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."
	Ritorna alla finestra precedente
	Richiama il "Menu principale"

Tasti della finestra "Controllo del tempo di funzionamento"

Aprire la finestra "Controllo del tempo funzionam."

1. Richiamare nel "Menù principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam."

In alternativa è possibile richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam." tramite i tasti funzione supplementari nella finestra "Menù di sequenza" o "Lista di sequenze".



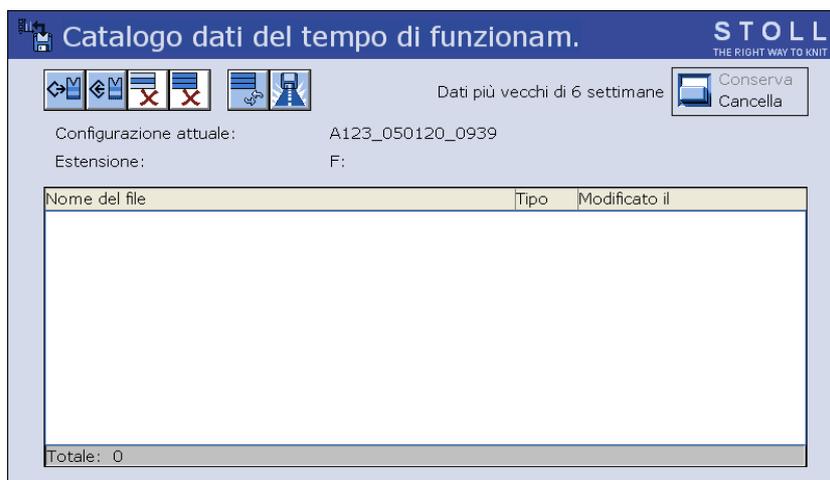
Finestra "Controllo del tempo funzionam."

Campo/ Tasto	Significato	
1	Tempo di funzionamento totale	Visualizzazione del tempo di funzionamento totale stimato
2	Lordo	Visualizzazione dei tempi complessivi di produzione, inclusi i tempi di caricamento e di arresto nonché gli interventi manuali.
	Netto	Visualizzazione del tempo di funzionamento macchina vero e proprio da <b>SP</b> (avvio programma) a <b>Telo finito</b> .
3/4	No.	Numero corrente
	Sequenza/ Nome dell'elemento della sequenza	Nome del disegno o della sequenza
	attuale	Tempo di funzionamento precedente
	ultimo	Tempo di funzionamento dell'ultimo telo lavorato
	min.	Tempo minimo di funzionamento.
	max.	Tempo massimo di funzionamento
	Ø	Tempo di funzionamento medio
	Teli	Numero di teli lavorati
tot.	Numero complessivo di teli da lavorare	

Significato degli elementi nella finestra "Controllo del tempo funzionam."

## 3.3 Produzione

Descrizione delle funzioni per la finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam. del tempo di funzionam."



Finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."

Tasto	Significato
	"Carica" il file selezionato e i dati corrispondenti
	"Salva" il file selezionato nella cartella attiva
	"Elimina file" selezionato
	Elimina tutti i file
	"Aggiorna": Rileva nuovamente il contenuto della cartella attiva
	"Seleziona cartella attiva": Finestra di dialogo per la selezione della cartella di archivio
Dati di più di 6 settimane	Elimina (impostazione predefinita) Vengono eliminati automaticamente i dati risalenti a oltre 6 settimane. Si risparmia lo spazio su disco. Conserva: i dati non vengono eliminati.

Tasti nella finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam."

1. Richiamare nel "Menù principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam."

3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Catalogo dati del tempo di funzionam.".
5. Con il tasto "Seleziona cartella attiva" selezionare il percorso desiderato.
6. Selezionare il file.
7. Selezionare l'azione (caricamento, salvataggio, eliminazione).
8. Se una richiesta supplementare apparisce, confermare toccando il tasto "1".

**- oppure -**

→ Per annullare, toccare il tasto "0".

Visualizzazione del tempo di funzionamento restante

Visualizzazione del tempo di funzionamento restante (netto) prevedibile di un disegno (sequenza, elemento di sequenza, ordine).

Il titolo della finestra varia a seconda del file selezionato nella finestra "Controllo del tempo funzionam.".

- Per una sequenza il titolo è "Dati del tempo funzion. sequenza".
- Per un singolo disegno o un elemento di sequenza, il titolo è "Dati del tempo funzion. disegno".

Finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" ("Dati del tempo funzion. disegno")

Voce	Significato
Nome	Nome della sequenza, dell'elemento di sequenza o del disegno
Tempo di funzionament o restante	Visualizzazione del tempo di funzionamento restante (tempo netto medio x teli ancora da lavorare = tempo di funzionamento restante). Formato: Minuti, secondi
Tempo finale	Visualizzazione del tempo finale Formato: Data, ora Possibile solo al termine di un ciclo
Tempo di funzionament o telo	Per potere stimare il tempo di funzionamento restante prevedibile, viene visualizzato il tempo di funzionamento il più breve e quello più lungo.

Dati nella finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o nella finestra "Dati del tempo funzion. disegno"

## 3.3 Produzione

1. Richiamare nel "Menù principale" la finestra "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" richiamare la finestra "Controllo del tempo funzionam.".
3. Selezionare sequenza, elemento di sequenza o disegno.
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati del tempo funzion. disegno".
- ▶ Appare la finestra "Dati del tempo funzion. sequenza" o la finestra "Dati del tempo funzion. disegno" con i dati corrispondenti.
6. Chiudere la finestra con il tasto "Ritorna alla finestra precedente".

Altri informazioni:

- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [-> 402]

### 3.3.6 Misura del tempo di funzionamento

**i** Perché sia visualizzata la finestra "Controllo del tempo funzionam.", nella finestra deve essere attivato "Configurazione Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configurazione Knit Report -> Tasti funzione supplementari)

La finestra "Misura del tempo di funzionam." è consente di eseguire misurazioni manuali dei tempi (funzione di cronometro). Le funzioni Avvio, Stop e Reset vengono attivate con i tasti funzione supplementari.



Finestra "Misura del tempo di funzionam."

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Statistica"
	Richiama la finestra "Misura del tempo di funzionam."
	Avvia la misurazione del tempo di funzionamento (Avvio)
	Arresta la misurazione del tempo di funzionamento (Stop)
	Imposta la visualizzazione su <b>0</b> (Reset)
	Richiama il "Menu principale"

Tasti per la finestra "Misura del tempo di funzionam."

Per interrompere il tempo di funzionamento:

- ✓ Deve essere caricato un file disegno (1).
- 1. Impostare eventualmente la visualizzazione con "Reset" su **0**.
- 2. Toccare " Avvio".
  - ▷ Nel campo "Tempo funzion." (2) viene visualizzato il tempo trascorso da quando si è toccato tasto "Avvio" nel formato hh:mm.ss.
- 3. Avviare la lavorazione.
- 4. Al termine della lavorazione toccare "Stop".
  - ▶ Nel campo "Tempo funzion." (2) appare il tempo arrestato.

Altri informazioni:

- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [-> 402]

## 3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Creazione e gestione del menu ordini [-> 93]
- Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini [-> 95]
- Salvare/caricare il menu ordini [-> 96]

### 3.4.1 Creazione e gestione del menu ordini

Con il menu degli ordini, le diverse grandezze di confezione di un articolo (programma di lavorazione) vengono raggruppate in un elenco ed elaborate in successione. Per ogni grandezza di confezione viene specificata la quantità ed i commutatori di rapporti.

Un ordine di lavoro (riga) eseguito finché il numero di parti delle colonne "ST1" e "ST2" sia lo stesso. La macchina commuta automaticamente sulla grandezza successiva e produce il numero di pezzi regolato. La lavorazione avviene riga per riga dall'alto al basso.

No.	Nome	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS10	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

Riga di avvio: 1

Finestra "Menu ordini"

Colonna	Dati visualizzati
1	Numero ordine in corso
2	Nome dell'ordine
3 ("ST1")	Quantitativo da lavorare
4 ("ST2")	Pezzi già lavorati
da - 5 a 11	Contaciclo e contatore
12 ("#51")	Bordo sinistro del telo
13 ("#52")	Bordo destro del telo

Dati della finestra "Menu ordini"

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menù ordini"
	Confermare le immissioni
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Ripristinare su "0" i valori nella colonna "ST2" (contatore degli articoli già prodotti)
	cancella tutte le istruzioni nel menu ordini
	"Copia" del contenuto di una linea
	"Inserimento" del contenuto di una linea
	"Attivare l'ordine di lavoro"

Tasti per l'elaborazione del "Menu ordini"

Per elaborare il menu ordini:

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Menù ordini".
2. Toccare la riga che deve essere elaborata.
  - ▷ La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
3. Toccare i campi della riga selezionata, quindi immettere valori e nomi.

**- oppure -**

- Richiamare i "Tasti di funzione supplementari", copiare il contenuto di una riga ed inserirlo di nuovo nel punto desiderato.
- ▶ Se l'ordine è attivo, nella riga di stato apparisce "ORDER".



Riga di stato con ordine di lavoro attivo



Modificando "ST2" si possono lavorare le parti mancanti di un ordine. Alla conclusione dell'ultimo ordine si controlla se vi sono ancora teli da lavorare. La macchina si arresta solo quando tutti gli ordini sono completi.

## 3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

## 3.4.2 Regolazione o modifica dei contatori per il menu ordini

Con il contatore nel programma Sintral è possibile controllare la lavorazione di diversi teli o taglie a partire da un programma.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menù ordini"
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche

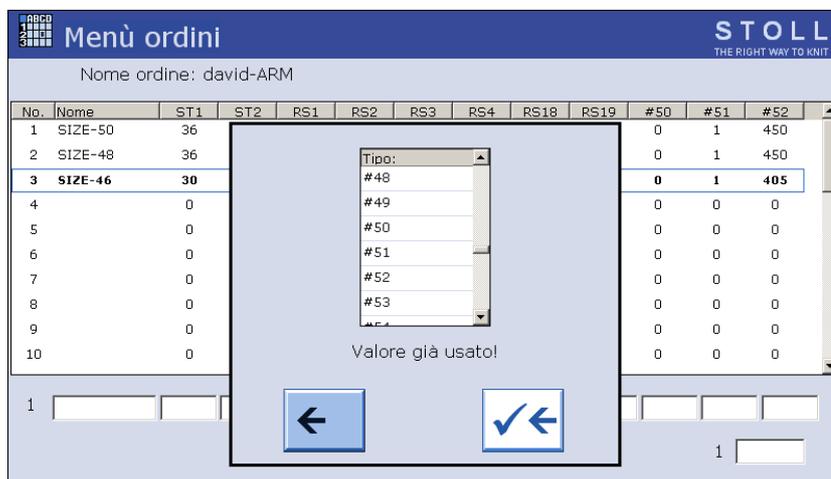
Tasti per l'impostazione del contatore

Per utilizzare un altro contaciclo o contatore:



Non impiegare i contatori da "#1" a "#39" perché vengono azzerati all'avviamento!

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Menù ordini".
  - ▷ Appare la finestra "Menù ordini".
2. Nell'intestazione della tabella toccare la colonna desiderata (contaciclo o contatore).
  - ▷ Appare la finestra di impostazione.



Finestra di impostazione per la modifica di contaciclo e contatore

3. Assegnare un contaciclo o un contatore.
4. Confermare le immissioni.
5. Appare nuovamente la finestra "Menù ordini".



All'inizio di un ordine, i valori del contaciclo e del contatore vengono trasferiti nella macchina. Se vengono modificati nel corso della lavorazione, i valori saranno attivi solo nella parte seguente.

### 3.4.3 Salvare/caricare il menu ordini

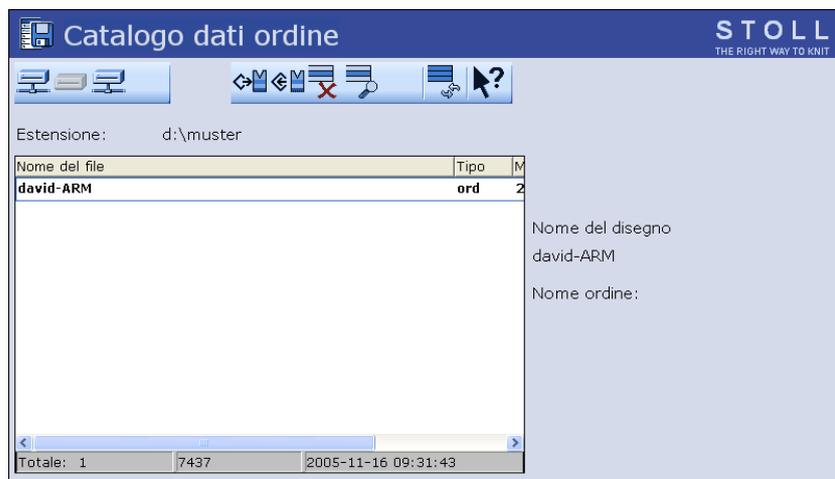
I dati nel menu ordini possono essere salvati, caricati ed cancellati nella finestra "Catalogo dati ordini".

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Menù ordini"
	Richiamare "Tasti funzione supplementari".
	Richiamare la finestra "Catalogo dati ordini"

Tasti della finestra "Catalogo dati ordini"

Descrizione delle funzioni di lavoro nel "Catalogo dati ordini":

1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Menù ordini".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Catalogo dati ordini".

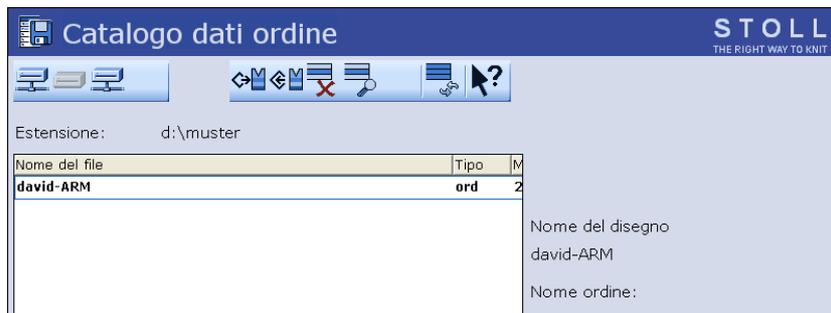


Finestra "Catalogo dati ordini"

4. Impostare il percorso desiderato con i tasti "Selezione diretta cartella".
5. Selezionare il file.
6. Selezione l'azione.
7. Se appare una richiesta supplementare, confermare toccando il tasto "1",  
- oppure -  
→ per annullare, toccare il tasto "0".
8. Richiamare il "Menù principale".

3.4 Produzione con ordini di lavoro (Menu ordini)

Azioni nella finestra  
"Catalogo dati ordini"



Finestra "Catalogo dati ordini"

Tasto	Funzione
 	"Selezione diretta cartella": selezione della cartella predefinita
 	
	
	"Caricamento" del file selezionato e delle relative parti di disegno
	"Salvataggio" delle parti di disegno selezionate nelle cartelle attuale
	"Elimina file" selezionato
	"Visualizza file" selezionato
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Catalogo dati ordini"

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attiva [-> 209]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [-> 202]

## 3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

Se il telo non viene completato regolarmente, nella finestra "Avvio macchina" vengono offerte due possibilità.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Il report il lavorazione si interrompe, gli altri rapporti vengono lavorati come programmato.
	La macchina inizia automaticamente un nuovo telo, se si hanno le seguente condizioni: Lo spostamento è in posizione base I guidafile sono in posizione iniziale La direzione del carro consente di ricominciare la lavorazione. Finché queste condizioni non vengono soddisfatte, i rapporti vengono lavorati una volta soltanto.

Tasti per interrompere un telo

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto [-> 99]
- Allontanare il tessuto dal tirapezza [-> 104]

## 3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

## 3.5.1 Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Avvio macchina"
	Confermare le immissioni

Tasti necessari per un nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto

Per macchine senza pettine di tirapezza

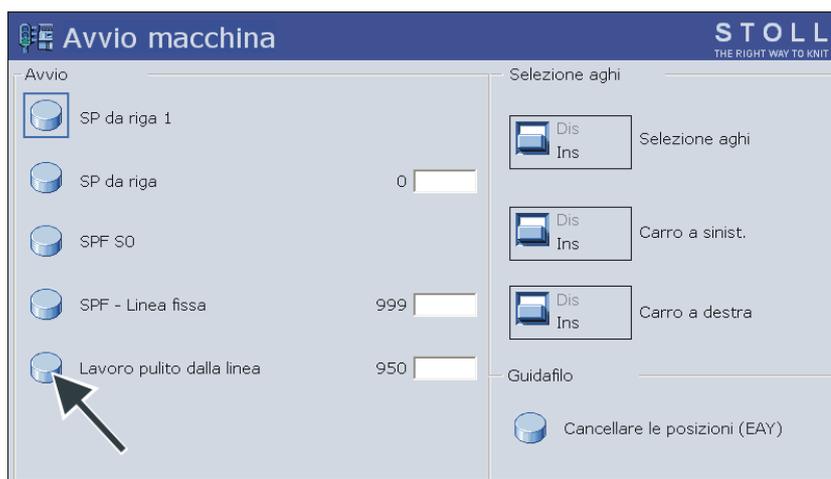
Dopo l'espulsione del tessuto apparisce il problema costituito dal fatto che sono state scaricate maglie e non è quindi possibile continuare la lavorazione. Per poter proseguire suggeriamo di richiamare la funzione "Lavoro pulito", la quale consente di iniziare anche senza tessuto.

Normalmente ogni programma di lavoro contiene la funzione "Lavoro pulito". Nei programmi di lavorazione passati, questa funzione inizia alla riga 950, mentre nello M1 viene attivata con "#90".

La macchina riconosce il sistema per l'elaborazione di disegni su cui il disegno è stato creato. La riga 1 di un programma di lavoro della M1 contiene l'identificativo "<M1>". Il punto del programma "Lavoro pulito" viene adattato automaticamente nella finestra "Avvio macchina".

Funzione "Lavoro pulito" per programmi di lavoro di generazioni più vecchie (ad esempio SIRIX)

1. In caso di rottura dei fili, infilarli nuovamente.
2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
3. Richiamare la funzione "Lavoro pulito". A tale scopo, toccare il tasto "Lavoro pulito dalla riga".



Finestra "Avvio macchina"

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

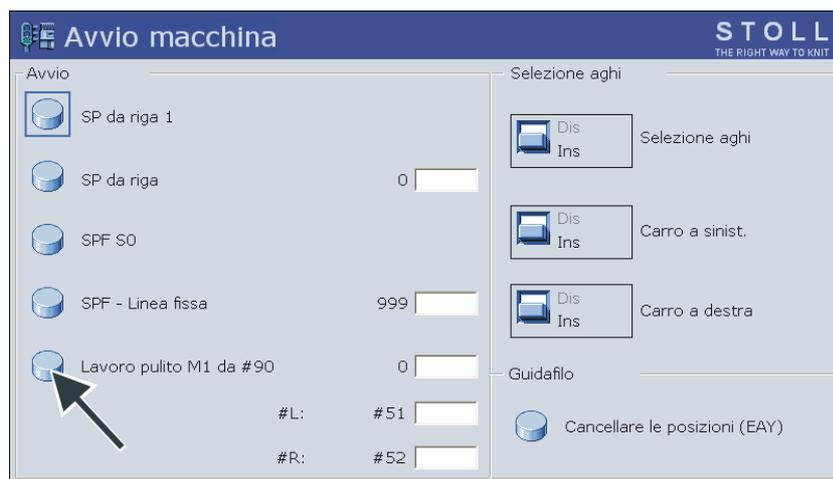
	<b>ATTENZIONE</b>
<p><b>Se durante la lavorazione pulita si notano aghi difettosi:</b> → interrompere la lavorazione e sostituire gli aghi difettosi.</p>	

5. Quando la lunghezza del tessuto è tale da poter inserirlo nel tirapezza principale, arrestare la macchina con l'asta d'avvio.
6. Aprire il tirapezza principale, collocare il tessuto nel tirapezza principale e richiudere il tirapezza principale.
7. Per avviare il programma di lavoro, toccare il tasto "SP da riga 1".
8. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Funzione "Lavoro pulito" per un disegno M1

Presupposti:

- il programma di lavorazione è stato creato sullo M1
- Nella creazione del disegno è stata attivata la voce di menu "Lavoro pulito"



Finestra "Avvio macchina"

Regolazione	Funzione
#90=0	La funzione "Lavoro pulito" è disattivata
#90=1	La funzione "Lavoro pulito" è attiva. Viene lavorato un determinato numero di ranghi (finezza x 4) in funzione della finezza della macchina. In una macchina di finezza E10 vengono lavorati complessivamente 40 ranghi di lavoro.
#90=n	Se il numero di ranghi di lavoro è eccessivo, "#90" può essere impostato su un altro numero. Similmente alla funzione "Lavoro pulito", due ranghi di lavoro vengono ripetuti un numero di volte pari alla regolazione di "#90". Esempio: #90=15. Vengono lavorati complessivamente 30 ranghi di lavoro (2 x 15).
#L, #R	Regolazione della larghezza telo per la funzione "Lavoro pulito". Regolazione standard: Larghezza iniziale (#L=#51, #R=#52)

#### 3.5 Eliminazione dei errori nel tessuto

1. In caso di rottura dei fili, infilarli nuovamente.
2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
3. Richiamare la funzione "Lavoro pulito". A tale scopo, toccare il tasto "Lavoro pulito M1 dalla riga".
4. Toccare i campi di immissione. Immettere i valori e confermare le immissioni.
5. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.



#### **ATTENZIONE**

**Se durante la lavorazione pulita si notano aghi difettosi:**  
→ interrompere la lavorazione e sostituire gli aghi difettosi.

6. Al termine della lavorazione dei ranghi di lavoro regolati, la macchina si arresta automaticamente.
  - ▷ Apparisce il messaggio "Inserire il tessuto nel tirapezza".
7. Quando la lunghezza del telo è tale da poterlo mettere nel tirapezza principale, aprire il tirapezza principale, mettere il telo nel tirapezza principale e richiudere il tirapezza principale.
8. Se il tessuto non può essere inserito nel tirapezza principale, rieseguire le operazioni descritte nei punti da 2 a 8.
9. Avviare la macchina con l'asta d'avvio. Il programma di lavoro viene avviato automaticamente.

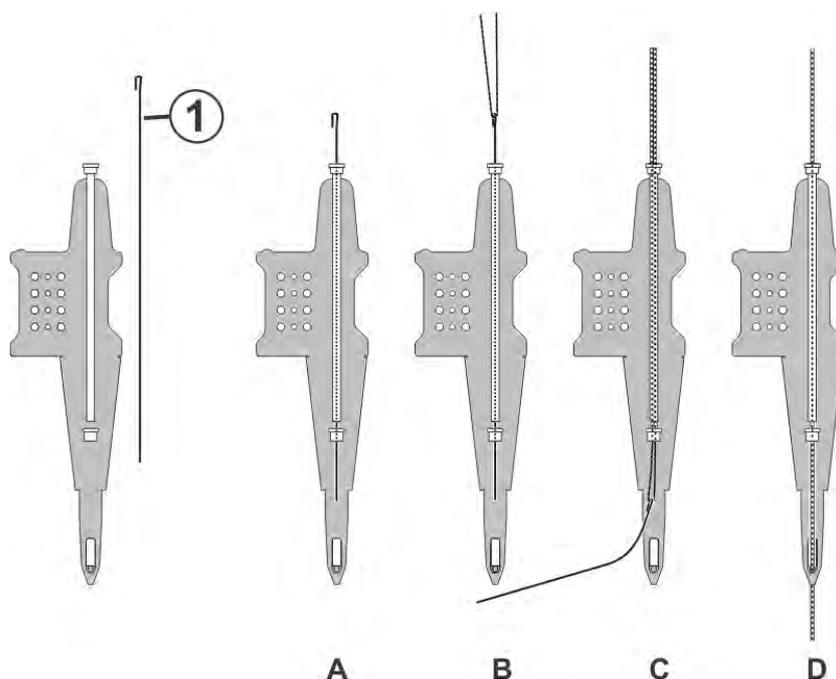
Altri informazioni:

- Infilare il filato [-> 69]

### 3.5.2 Infilatura del filo nei guidafile

A tale scopo, procedere come segue:

1. Aprire le calotte di copertura.
2. Spingere il guidafile su un punto dove possa essere infilato più facilmente - ad esempio fuori dalla zona di lavoro.
3. Infilare il guidafile.  
Ricorrere al riguardo all'ausilio per infilatura (1). Il suddetto ausilio è compreso negli accessori.



4. Spingerlo in basso lungo il tubetto del filo (A).
5. Formare un cappio del filo (B) (circa 30 cm), prendendo doppio il filo.
6. Trascinare in basso l'ausilio per infilatura (C).
7. Sfilare il cappio del filo e infilarlo manualmente nel beccuccio del guidafile (D).
8. Tenere ferma l'estremità del filo.

<b>PERICOLO</b>	
	<p><b>Il guidafile ritorna nella rispettiva posizione di lavoro!</b></p> <p>Pericolo di schiacciamento e cesoiamento da parte dei guidafile autonomi.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▷ I guidafile spostati ritornano automaticamente nella rispettiva posizione di lavoro.</li><li>→ Non introdurre le mani nella zona dei guidafile.</li><li>→ Sollevare, solo di un breve tratto e con cautela, l'asta d'avvio.</li></ul>

9. Sollevare con cautela l'asta d'avvio.
  - ▷ I guidafile ritornano automaticamente nella rispettiva posizione di lavoro.
10. Quando i guidafile risultano in posizione di lavoro, il carro si avvia e infila il filo negli aghi.
11. Quando il filo è infilato con sicurezza negli aghi, rilasciare l'asta d'avvio.
  - ▷ Il carro si arresta.
12. Lasciar andare l'estremità del filo e chiudere le calotte di copertura.
13. Far procedere il carro fino alla posizione d'inversione e quindi arrestarlo.
14. Rimuovere l'estremità del filo.
15. Riprendere la produzione o iniziare un nuovo telo.

### 3.5.3 Allontanare il tessuto dal tirapezza

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Tirapezza"

Tasto per l'allontanamento del tessuto dal tirapezza

Avvolgi-telo nel tirapezza principale

1. Per allontanare il tessuto, richiamare la finestra "Tirapezza".



Richiamare la finestra "Tirapezza"

2. Toccare il tasto "Apertura tirapezza principale" (1).
3. Lasciare il tessuto, pulire i rulli di tirapezza dai fili lasci e dai residui di lavoro,  
- oppure -  
→ Tenere premuto il tasto "Tirapezza principale indietro" (2) fino a poter sbloccare l'avvolgi-telo.
4. Per chiudere il tirapezza principale, toccare il tasto "Chiusura tirapezza principale".
5. Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Avvolgi-telo nel tirapezza ausiliario

1. Per allontanare il tessuto, richiamare la finestra "Tirapezza".
2. Rimuovere o inclinare la frontura.
3. Toccare il tasto "Apertura tirapezza ausiliario" (3).
4. Tenere premuto il tasto "Tirapezza ausiliario indietro" fino a poter sbloccare l'avvolgi-telo.
5. Ripulire i rulli di tiraggio da fili allentati e residui di tessuto.
6. Per chiudere il tirapezza ausiliario, toccare il tasto "Chiusura tirapezza ausiliario".
7. Riavvitare la frontura.
8. Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Altri informazioni:

- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 311]

## 4 Regolazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Regolazioni di base [-> 105]
- Regolazioni ampliate [-> 147]
- Lavorare con files [-> 187]
- Lavorazione con l'editore del Sintral [-> 214]
- Collegamento KnitLAN [-> 221]
- Definizione del profilo utente [-> 224]

### 4.1 Regolazioni di base

Il presente capitolo contiene istruzioni di regolazione e ulteriore informazioni relative ai seguenti aspetti:

- Regolazione della velocità del carro [-> 106]
- Regolazione della fittezza delle maglie [-> 108]
- Regolazione dei guidafile [-> 110]
- Posizionare distanziati i guidafile [-> 115]
- Regolazione delle zone di lavoro [-> 118]
- Regolazione del tirapezza [-> 119]
- Elaborazione del menu tirapezza [-> 122]
- Regolazione dei contacikli e del numero di pezzi [-> 125]
- Regolazione dei contatori della forma [-> 126]
- Regolazione dei contatori [-> 128]
- Inserzione e disinserzione dell'illuminazione [-> 129]
- Regolazione del valore per la sospensione della pinza [-> 130]
- Configurazione listello di simboli [-> 131]
- Configurazione del monitoraggio [-> 133]
- Configurazione del disegno [-> 137]
- Correzione dello spostamento [-> 145]

### 4.1.1 Regolazione della velocità del carro

La velocità del carro può essere regolata e variata in base alle varie situazioni di lavoro che si presentano. La velocità indiretta del carro ha effetto solo se è inferiore alla velocità normale.

Nome	Valore	Commento
MSEC	1.20	
MSEC0	1.00	Standard-S0
MSEC1	1.10	
MSECC	0.00	

Nome	Valore	Numero ranghi	Commento
MSECK	0.00	1	

Nome	Valore	Commento
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	0.70	Stricken3
MSEC4	1.00	Stricken6

Finestra "Velocità del carro"

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSECK	Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC	Velocità (velocità normale)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC0	Velocità per corse a vuoto (S0)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1,40 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per ranghi di trasporto	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSECC	Velocità al di fuori della frontura quando il guidafilo viene portato nella pinza o prelevato da essa.	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 0.50 Ampiezza passi: 0.05
MSEC2-20	Velocità per ranghi di lavoro	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
Commento	Commento	Carattere ASCII

### 4.1 Regolazioni di base

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Velocità del carro"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'immissione della velocità del carro

Per impostare la velocità del carro:

1. Richiamare la finestra "Velocità del carro".
2. Toccare i campi di immissione per la velocità del carro e immettere i valori.
3. Confermare le immissioni.
4. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 155]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

### 4.1.2 Regolazione della fittezza delle maglie

La fittezza e, di conseguenza, la grandezza della maglia dipendono dai valori delle camme di discesa. È possibile specificare la fittezza della maglia come valore assoluto o la lunghezza della maglia.

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

	Spiegazione	Campo di valori
NPK	Correzione per tutte le camme di discesa	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
NP1 - NP100	Posizione della camma di discesa da 1 a 100	
Valore	Lunghezza della maglia in valori NP o in mm	
Valore [mm] <input type="checkbox"/>	Indicazione in valori NP	Valore minimo: 6,5 Valore massimo: 22,5 Ampiezza passi: 0.05
Valore [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicazione in millimetri. Regolazione della lunghezza del filo per maglia (controllo della lunghezza del filo).	Valore minimo: 2,20 Valore massimo: 33.00 Ampiezza passi: 0.01
Commento	Commento	Carattere ASCII

### 4.1 Regolazioni di base

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Lunghezza della maglia"
	Conferma le immissioni
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione della fittezza della maglia

Per impostare la fittezza della maglia:

1. Richiamare la finestra "Lunghezza della maglia".
2. Toccare la casella da modificare e immettere il valore.
3. Confermare le immissioni.
4. Richiamare il "Menù principale".

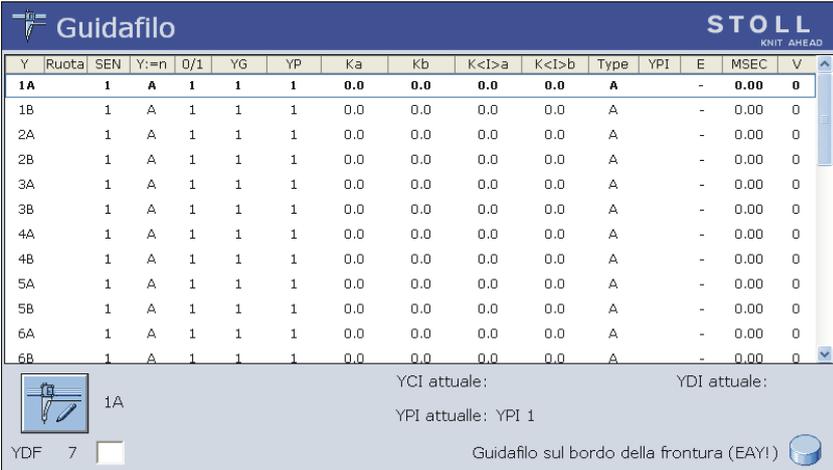
Altri informazioni:

- Zona della fittezza della maglia [-> 411]
- Lunghezza della maglia [-> 412]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

### 4.1.3 Regolazione dei guidafilii

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama la finestra "Imposta guidafilo"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la zona di lavoro desiderata
	Conferma le immissioni

Tasti per l'impostazione dei guidafilii



Y	Ruota	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	

YDF 7  YCI attuale: YDI attuale:  
YPI attuale: YPI 1  
Guidafilo sul bordo della frontura (EAY!) 

Finestra "Guidafilo"

Colonna	Dati visualizzati
Y	Indicazione del guidafilo
SEN	Indicazione della zona SEN nella quale opera il guidafilo
Y:=n	Indicazione del tipo di filato
0/1	Tipo di filato attivato/disattivato
YG	Posizione base del guidafilo per l'ago. . .
YP	Posizione attuale del guidafilo per l'ago. . .

Dati nella finestra "Guidafilo"

## 4.1 Regolazioni di base

Colonna	Dati visualizzati
Ka	Valore di correzione del guidafile (a sinistra), quando il guidafile autonomo viene arrestato fuori dal rispettivo campo di colore. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione del guidafile (a destra), quando il guidafile autonomo viene arrestato fuori dal rispettivo campo di colore. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione del guidafile (a sinistra), quando il guidafile autonomo viene arrestato nel rispettivo campo di colore. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>b	Valore di correzione del guidafile (a destra), quando il guidafile autonomo viene arrestato nel rispettivo campo di colore. Campo di valori: -120...0...120 . Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Tipo	Visualizzazione del tipo di guidafile: Guidafile autonomo (A)
YPI	Indice vanisé Definisce la distanza del guidafile rispetto alla posizione di inserimento normale del filo negli aghi e l'angolo di inserimento.
E	Posizione verticale del guidafile ^ = altezza posizione -- = posizione di inserimento v = profondità posizione
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile
YDF	Distanza supplementare del guidafile dalla cimosa del telo nel sagomato. Campo di valori: 1-20 aghi.

Dati nella finestra "Guidafile"

Per impostare il guidafile:

1. Richiamare la finestra "Guidafile".
  - ▷ Di default, i guidafile vengono visualizzati in tutte le zone di lavoro (zone SEN).
2. Se si intende visualizzare solo i guidafile di una determinata zona SEN, richiamare i "tasti funzione supplementari" e toccare la zona SEN desiderata.
3. Toccare la riga (guidafile) che si intende modificare.
  - ▷ Il numero del guidafile appare sul bordo inferiore della finestra, a destra del tasto "Imposta guidafile".
4. Toccare leggermente il tasto "Imposta guidafile".
5. Toccare la casella da modificare e immettere il valore.
6. Confermare le immissioni.
7. Ritornare alla finestra "Guidafile".

YD / YDI		YC / YCI		Y:Ncc	YPI					
Nome	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	←+/-[mm]	↑+/-[mm]	MSEC	V	Commento
⌘ 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	

Tirapezza

Guidafile

Lunghezza della m...

Tasto	Funzione
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Guidafile"

Tasti per l'impostazione dei guidafile

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YC	Correzione diretta dei guidafile ⌘ chiudere (riduce la visualizzazione) ⌘ aprire (espande la visualizzazione)	
⌘ YCI	Indice correzione guidafile da YCI1 a YCI20 ⌘ chiudere (riduce la visualizzazione) ⌘ aprire (espande la visualizzazione)	
Y	Correzioni per guidafile da 1A a 16B	

## 4.1 Regolazioni di base

	Spiegazione	Campo di valori
Ka	Valore di correzione del guidafile (a sinistra), quando il guidafile autonomo viene arrestato nel rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione del guidafile (a destra), quando il guidafile autonomo viene arrestato nel rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>a	Valore di correzione del guidafile (a sinistra), quando il guidafile autonomo viene arrestato fuori dal rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<I>b	Valore di correzione del guidafile (a destra), quando il guidafile autonomo viene arrestato fuori dal rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
←→ [mm]	Correzione della posizione di inserimento per guidafile autonomi (ADF) ♦ Valore positivo: guidafile seguente ♦ Valore negativo: guidafile precedente	Valore minimo: -100 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 0,1 mm
↑↓ [mm]	Correzione dell'angolo di inserimento per guidafile autonomi (ADF) ♦ Valore positivo: angolo del filo con maggiore pendenza ♦ Valore negativo: angolo del filo più piatto	Valore minimo: -2.5 Valore massimo: 5.0 Ampiezza passi: 0,1 mm
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (tessuti tecnici).	

	Spiegazione	Campo di valori
V	<p>Riduzione della velocità del carro (n) per il guidafile (n = 0..3). La velocità viene ridotta al 75% dall'inversione del carro al raggiungimento del campo di applicazione del guidafile. È possibile quindi optare per una delle seguenti possibilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 1 = accelerazione al 100%</li> <li>◆ 2 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 2 pollici, accelerazione al 100%</li> <li>◆ 3 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100%</li> <li>◆ 0 = annullamento della velocità del carro specifica del guidafile</li> </ul>	
Commento	Commento	Carattere ASCII

4.1 Regolazioni di base

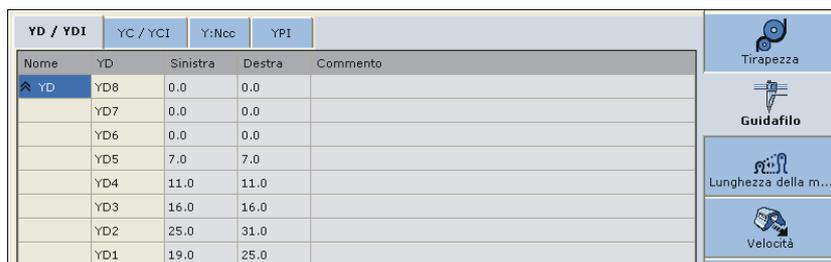
4.1.4 Posizionare distanziati i guidafili

Impostare lo scaglionamento dei guidafili sulla cimosa del telo.



Finestra "Scaglionamento dei GF"

Nella finestra viene visualizzato lo scaglionamento dei guidafili. Per modificare lo scaglionamento, richiamare l'editore Setup2.



	Spiegazione	Campo di valori
↗ YD	Distanza fra i guidafili e la cimosa del telo ↗ chiudere (riduce la visualizzazione) ↘ aprire (espande la visualizzazione)	
YD1 : YD16	Distanza fra i guidafili da traccia 1 a traccia 16 e la cimosa sinistra e destra del telo	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
↗ YDI	Altri scaglionamenti indiretti dei guidafili (da YDI1 a YDI20) ↗ chiudere (riduce la visualizzazione) ↘ aprire (espande la visualizzazione)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Commento	Commento	Carattere ASCII

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Guidafilo"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Scaglionamento dei GF".
	Richiama l'editore Setup2
	Conferma le immissioni
	Ritorna alla finestra "Scaglionamento dei GF"

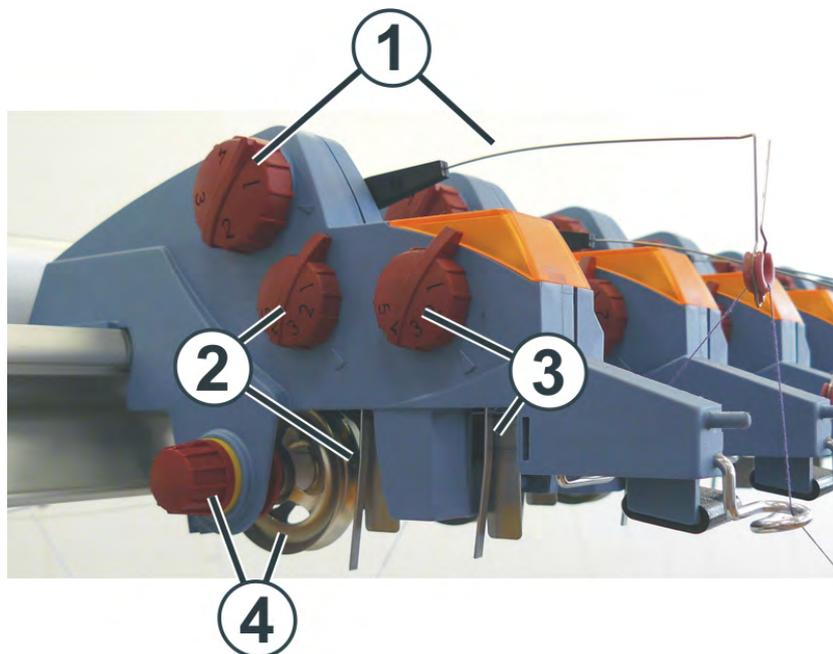
Tasti per lo scaglionamento dei guidafili

Per lo scaglionamento dei guidafili:

1. Richiamare la finestra "Guidafilo".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Scaglionamento dei GF".
4. Nella finestra "Scaglionamento dei GF" richiamare l'editore Setup2.
5. Toccare la casella da modificare e immettere il valore.
6. Confermare le immissioni.
7. Ritornare alla finestra "Scaglionamento dei GF".

4.1 Regolazioni di base

4.1.5 Messa a punto del dispositivo di controllo del filo



Regolazione della tensione del filo

1. Per evitare la formazione di cappi, regolare la forza di richiamo agendo sulla manopola (1) in modo che il braccio tenditore (1) abbia forza sufficiente da sollevare il filo lento dal guidafile.
2. Infilare e fissare il filo nel guidafile.
3. Regolare il freno del filo (4) in modo che il braccio tenditore non stacchi il filo dalla rocca e il freno abbia forza sufficiente a trattenerlo.
4. Regolare il sensore per nodi grandi (2) e piccoli (3) in funzione dello spessore del filato e dei nodi, in modo che intervenga una volta rilevata la presenza di nodi indesiderati.

**i**

In funzione del tipo di tessuto e delle caratteristiche del filato può essere tuttavia necessario correggere ripetutamente la regolazione prima di trovare quella ottimale.

Il modo più semplice è di eseguire la regolazione mentre è operativa la macchina.

Tenere presente che la forza di frenatura e di richiamo su tutti gli elementi deve essere regolata al minimo possibile.

### 4.1.6 Regolazione delle zone di lavoro

Nel programma Sintral è possibile definire, attivare e disattivare fino a un massimo di quattro zone di lavoro (settori SEN) a parte. Se nel programma Sintral le zone di lavoro non sono definite, è possibile regolarle nella finestra "Zone di lavoro".

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Zone di lavoro"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione delle zone di lavoro

1. Richiamare la finestra "Zone di lavoro".



Finestra "Zone di lavoro"

2. Ad ogni zona di lavoro ("SEN") assegnare una zona di aghi.
3. Confermare le immissioni.
  - ▷ Apparisce la visualizzazione grafica dei settori assegnati.
4. Per inserire o disattivare singole zone di lavoro, toccare leggermente gli interruttori corrispondenti nella colonna "Selezione (manuale)".
5. Richiamare il "Menù principale".

## 4.1 Regolazioni di base

## 4.1.7 Regolazione del tirapezza

Regolazione dei valori del tirapezza

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Tirapezza"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione dei valori del tirapezza

Regolazione dei valori del tirapezza:

1. Richiamare la finestra "Tirapezza".

▷ Vengono visualizzati i valori attuali del tirapezza.



Richiamare la finestra "Tirapezza"

2. Prima di immettere i valori del tirapezza toccare i campi di immissione corrispondenti.
3. Confermare le immissioni.

Macchina con frontura da 50 pollici

La pressione del tirapezza ausiliario viene regolata con la lamiera d'arresto (1).



Lamiera d'arresto

Regolazione del controllo del tirapezza

Durante la produzione, il comando della macchina per maglieria confronta i valori attuali con i valori di soglia. Al superamento di un valore limite il comando arresta la macchina per maglieria e visualizza un disturbo.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Controllo tirapezza"
	Confermare le immissioni
	Ritorno alla finestra "Tirapezza"

Tasti per la regolazione del controllo del tirapezza

Regolazione del controllo del tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Controllo tirapezza".



Finestra "Controllo tirapezza"

3. Immettere i valori limiti.
4. Confermare le immissioni.
5. Ritornare alla finestra "Tirapezza".

4.1 Regolazioni di base

Comando del pettine di tirapezza

Il pettine può eseguire solo una funzione alla volta.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Pettine"
	Ritorno alla finestra "Tirapezza"

Tasti per il comando del pettine del tirapezza

Regolare il pettine di tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Pettine".



Finestra "Pettine"

3. Per attivare una funzione, toccare un tasto.
4. Ritornare alla finestra "Tirapezza".

### 4.1.8 Elaborazione del menu tirapezza

Nel menu di tirapezza (menu WMF) un'unica funzione racchiude tutti i comandi di tirapezza relativi a una determinata situazione di lavoro.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Tirapezza"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Menu WMF"
	Confermare le immissioni

Tasti per la regolazione del menu tirapezza

Regolazione del menu tirapezza:

1. Nella finestra "Tirapezza" Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Richiamare la finestra "Menu WMF".
3. Toccare la riga che deve essere elaborata.
  - ▷ La riga verrà visualizzata sul bordo inferiore della finestra.
4. Battere i campi della riga selezionata e immettere i valori.
  - oppure -
  - Copiare il contenuto di una linea ed inserirlo di nuovo nel punto desiderato.
5. Confermare le immissioni.
6. Ritornare alla finestra "Tirapezza".

Memorizzazione del menu tirapezza

Salvando il disegno vengono salvate anche le modifiche effettuate nel file Setup del menu del tirapezza.

Altri informazioni:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 197]

## 4.1 Regolazioni di base

## Menu del tirapezza

Nome	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Commento
WMF1	2.0	15.0	0	699	3	0	10	20	50	Vorwärts
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
WMF4	0.0	2.0	0	0	0	20	0	10	10	Abwerfen 3

	Spiegazione	Campo di valori
WMF...	Funzione del tirapezza	da WMF1 a WMF50
WM min	Valore minimo del tirapezza (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
WM max	Valore massimo del tirapezza (il valore deve essere sempre indicato)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
N min	Numero minimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
N max	Numero massimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
WMI	Impulso del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
WM^	<p>Aprire il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo i gradi indicati (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza).</p> <p>CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 gradi CMS 9xx: 9-120 gradi</p> <p>Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude. Il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.</p>	Nessuna inversione: 0 Valore minimo: 9 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 1
WMC	<p>Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta.</p> <p>0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile</p>	Valore minimo: 0 Valore massimo: 32 Ampiezza passi: 1

	Spiegazione	Campo di valori
WM+C	Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
WMK+C	Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 197]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

## 4.1 Regolazioni di base

## 4.1.9 Regolazione dei contacigli e del numero di pezzi

Il contaciglio indica il numero di ripetizioni che deve avere una zona a disegno. Nel programma di lavorazione vengono definiti i contaciglio che controllano determinate zone a disegno.

Il numero di pezzi indica il numero di pezzi da lavorare. Durante la produzione, il valore del numero di pezzi viene ridotto di "1", numero corrispondente al pezzo appena completato.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Contaciglio & contatore"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione del contaciglio e del numero di pezzi

Regolazione dei contacigli e del numero di pezzi:

1. Richiamare la finestra "Contaciglio & contatore".



Commutat. di rapp. & contat. STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Numero di pezzi 0

Ancora da lavorare 0

RS1: 0  RS6: 0  RS11: 0  RS16: 0

RS2: 0  RS7: 0  RS12: 0  RS17: 0

RS3: 0  RS8: 0  RS13: 0  RS18: 0

RS4: 0  RS9: 0  RS14: 0  RS19: 0

RS5: 0  RS10: 0  RS15: 0  MT: 0

#L: 0  #LM: 0  #RM: 0  #R: 0

#51: 0  #53: 0  #54: 0  #52: 0

Finestra "Contaciglio & contatore"

2. Impostare il contaciglio da "RS1" a "RS19".
3. Regolazione del numero di pezzi.
4. Confermare le immissioni.
5. Richiamare il "Menù principale".

### 4.1.10 Regolazione dei contatori della forma

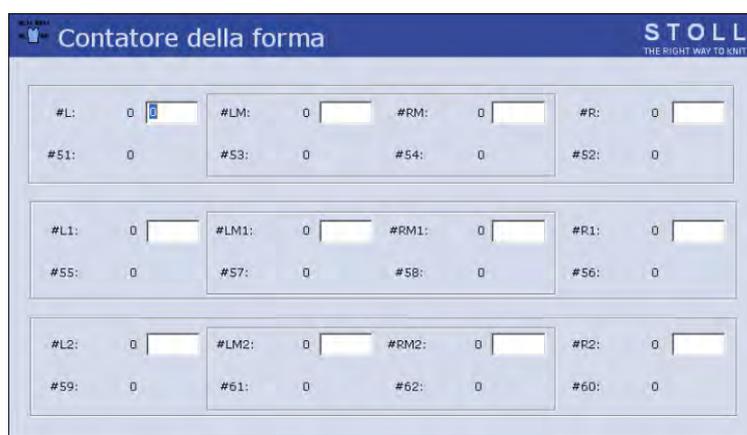
Nella lavorazione Fully Fashion le cimose del tessuto vengono comandate dai contatori della forma. Se i valori dei contatori della forma cambiano, il tessuto diventa più largo o più stretto. La modifica della larghezza telo viene indicata nel programma di lavorazione. I contatori della forma devono essere modificati manualmente solo in casi eccezionali, ad esempio per la campionatura.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Contatori della forma"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione dei contatori della forma

Regolare i contatori della forma:

1. Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Contatori della forma".

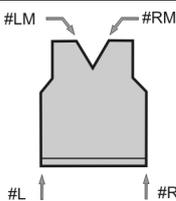
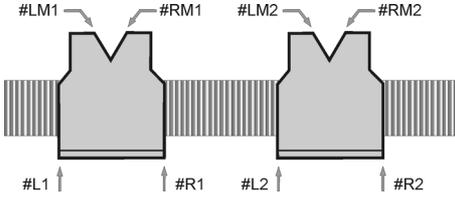


Finestra "Contatori della forma"

4. Impostare i contatori sul valore desiderato.
5. Confermare le immissioni.
6. Richiamare il "Menù principale".

4.1 Regolazioni di base

Per la lavorazione ad un telo si possono impiegare fino a 4 contatori della forma e fino a 8 per la lavorazione a due teli.

	Contatori della forma	Contatori per la larghezza iniziale
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#L1	#55
	#R1	#56
	#LM1	#57
	#RM1	#58
	#L2	#59
	#R2	#60
	#LM2	#61
	#RM2	#62

I contatori per la larghezza iniziale possono essere modificati solo nel programma di lavorazione o sul dispositivo di preparazione di disegni.

### 4.1.11 Regolazione dei contatori

Oltre ai contateli ed ai contacikli vi sono altri contatori. Questi contatori possono essere impiegati da un lato nel programma di lavoro per richiedere, ad esempio, condizioni. Dall'altro lato indicano diversi stati della macchina.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare il gruppo di contatori desiderato
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione dei contatori

Regolazione dei contatori:

1. Richiamare la finestra "Contaciclo & contatore".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Toccare il tasto per il gruppo contatori desiderato.
4. Impostare i contatori sul valore desiderato.
5. Richiamare il "Menù principale".

## 4.1 Regolazioni di base

## 4.1.12 Inserzione e disinserzione dell'illuminazione

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Accende l'illuminazione
	Spegne l'illuminazione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per accensione e spegnimento dell'illuminazione

Per accendere e spegnere l'illuminazione:

1. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
  2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
  3. Accendere l'illuminazione.
- oppure -**
- Spegnere l'illuminazione.
  4. Richiamare il "Menù principale".

Spegnimento automatico  
dell'illuminazione

Quando l'illuminazione è attiva, è possibile regolarne il tempo di accensione (finestra "Parametri della macchina").

Regolazione standard: Funzione attiva, tempo di accensione: 10 minuti (Standard), campo di valori: 0...60 minuti

Con calotte di protezione chiuse	Se l'illuminazione è accesa, essa si spegnerà automaticamente allo scadere dell'intervallo impostato.	
All'apertura e chiusura delle calotte di protezione	L'illuminazione si accende automaticamente quando si aprono le calotte di protezione.	
	Una volta richiuse le calotte di protezione, viene verificato se è stato raggiunto il tempo di accensione.	
	Sì	L'illuminazione si spegne.
	No	L'illuminazione resta accesa fino allo scadere del tempo residuo

Altri informazioni:

- Regolazione dei parametri della macchina [-> 155]

### 4.1.13 Regolazione del valore per la sospensione della pinza

Il dispositivo di pinzatura e taglio trattiene il filo di un guidafile non impiegato in quel momento per la lavorazione. Quando si impiega nuovamente il guidafile, il carro apre la pinza al termine della lavorazione di alcuni ranghi, sbloccando la fine del filo. Allentamento standard della pinza avviene ogni 19 ranghi di lavoro. Per ogni guidafile, questo valore può essere regolato individualmente nella finestra "Allentamento della pinza".

Finestra "Allentamento della pinza"

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Allentamento della pinza"
	Confermare le immissioni
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione del valore per lo sbloccaggio della pinza

Regolazione del valore per lo sbloccaggio della pinza:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Allentamento della pinza".
2. Toccare il campo di immissione del guidafile corrispondente ed immettere il valore. Il valore standard è regolato su "20", il quale corrisponde a 19 ranghi di lavoro (valore - 1).
3. Confermare le immissioni.
4. Richiamare il "Menù principale".

## 4.1 Regolazioni di base

## 4.1.14 Configurazione listello di simboli

La barra degli strumenti configurabile consente di passare direttamente da una finestra all'altra, evitando la "deviazione" per il menù principale o di premere il tasto "Funzioni supplementari". La barra degli strumenti è l'intestazione o la barra del titolo di una finestra. Nella barra degli strumenti l'operatore può raggruppare le icone delle finestre utilizzate più frequentemente nel suo lavoro.

Il richiamo delle icone è possibile in ogni finestra. Per richiamarla, toccare l'icona in alto a sinistra nella barra del titolo e visualizzare le icone. (Eccezione: nell'editore SINTRAL toccare il tasto "Salto maschera".) Per nascondere nuovamente le icone, toccare il campo vuoto accanto ad esse.



Finestra "Configurazione barra degli strumenti"

Campo/ tasto	Funzione
1	Elenco delle finestre che possono essere selezionate per la barra degli strumenti.
2	Nella barra degli strumenti sono riportate le icone delle finestre selezionate. Nella figura precedente è stata selezionata la velocità del carro.
3	Tasto per collocare un'icona nella barra degli strumenti (2).
4	Tasto per rimuovere un'icona dalla barra degli strumenti (2).
5	Modifica la posizione di un'icona nella barra degli strumenti (2). Toccare al riguardo l'icona nella barra degli strumenti e spostarla in avanti o all'indietro con il relativo tasto.
6	Se nella barra degli strumenti si trovano più di 11 simboli, i tasti di direzione consentono di spostare la visualizzazione a sinistra o a destra.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Configurazione barra degli strumenti"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la configurazione della barra degli strumenti

Configurare la barra degli strumenti:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Configurazione barra degli strumenti".
3. Toccare l'icona (1) desiderata.
4. Premere il tasto (3).
  - oppure -
  - Toccare due volte l'icona.
    - ▷ L'icona appare nella barra degli strumenti (2). Il carattere "X" davanti all'icona indica che l'icona è stata selezionata dall'elenco (1) per la barra degli strumenti.
5. Richiamare il "Menù principale".

## 4.1 Regolazioni di base

## 4.1.15 Configurazione del monitoraggio

Nella finestra "Monitoraggio modificabile", per ogni corsa del carro durante la produzione vengono visualizzati la linea Sintral attuale ed i relativi valori per i contatticli, i Jacquard, la fittezza delle maglie ed i contatori.

I valori da visualizzare possono essere stabiliti dall'operatore o determinati automaticamente. (Eccezione: I contatori ed i contatticli utilizzati esclusivamente nel programma SINTRAL automatico non vengono visualizzati).

Finestra "Monitoraggio modificabile"

Campo	Funzione
1	Visualizzazione della linea Sintral attuale
2	Campo bianco con cornice. Il campo può essere collegato ad un valore. In questo caso, in questo campo viene visualizzato il valore.
	Una cornice spessa intorno al campo indica che non può essere coperto da un blocco funzioni (4).
3	Campo grigio. Se un campo (2) è collegato ad un valore, il colore cambia da bianco a grigio.
4	Campo bianco senza cornice. Si tratta di un blocco funzioni. La visualizzazione di un blocco funzioni può essere attivata e disattivata.

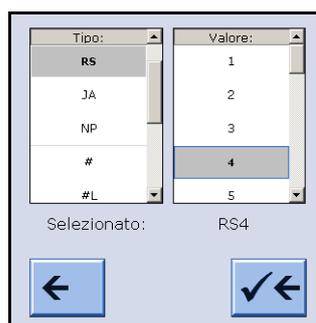
Collegamento di un campo ad un valore

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	"Configurazione automatica"
	"Vuotare tutti i campi" (reset)
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione dei contatori

Collegamento di un campo ad un valore:

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Toccare leggermente un campo bianco con cornice. Appare la finestra di impostazione.



Finestra per la regolazione dei contatori

3. Nella colonna sinistra selezionare il tipo del valore.
4. Nella colonna destra selezionare il valore.
  - ▷ Il valore selezionato viene visualizzato nella riga inferiore.
5. Confermare le immissioni.
6. Se necessario, collegare altri campi ad un valore.
7. Richiamare il "Menù principale".



Se occorre cancellare un solo valore, sopra "RS" selezionare il campo vuoto (bianco).

## 4.1 Regolazioni di base

Attivazione del blocco funzioni  
 Oltre ai valori configurabili si possono visualizzare anche altri blocchi funzione supplementari. I blocchi funzione selezionati vengono disposti su posizioni fisse sui campi già presenti. I blocchi funzione non cancellano i campi, ma li coprono soltanto, in modo che, disattivando il blocco funzioni, i campi diventano di nuovo visibili.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile"
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Fittezze delle maglie"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Settore SEN"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Guidafile"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Nome funzione"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Valori del tirapezza" (Attivabile solo se è disattivato il blocco funzioni "STIXX")
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "Riga Print Sintral"
	Attivazione e disattivazione del blocco funzioni "STIXX" (Attivabile solo se è disattivato il blocco funzioni "Valori del tirapezza")
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'attivazione di un blocco funzioni

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Attivare i blocchi funzioni desiderati.
4. Richiamare il "Menù principale".

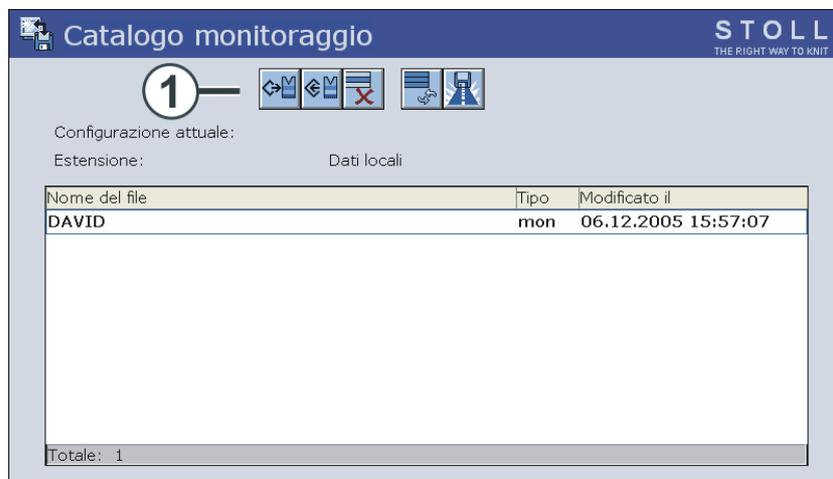
Salvataggio, caricamento, cancellazione, ecc. delle regolazioni

La configurazione eseguita dall'operatore può essere salvata, caricata e cancellata.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiamare la finestra "Catalogo monitoraggio"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Catalogo monitoraggio"

1. Dal "Menu principale" richiamare la finestra "Monitoraggio modificabile".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Catalogo monitoraggio".



Finestra "Catalogo monitoraggio"

4. Selezionare l'opzione di programma desiderata (1) (caricamento, salvataggio, cancellazione ...).
5. Richiamare il "Menù principale".

4.1 Regolazioni di base

4.1.16 Configurazione del disegno

Questo menu può essere utilizzato per eseguire la configurazione di precisione di un disegno sulla macchina per maglieria. Mentre la macchina lavora, per ogni corsa del carro vengono visualizzati i relativi dati del programma di lavorazione. Se necessario si possono eseguire modifiche direttamente in questo menu mediante finestre delle regolazioni, oppure si apre il relativo menu che consente di operare le regolazioni necessarie. A tale scopo, toccare leggermente il campo corrispondente.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menu "Configurazione del disegno"

Tasto per richiamare il menu "Configurazione del disegno"

La finestra si suddivide in diversi settori:



Finestra "Configurazione del disegno"

Zona	Spiegazione
1	Visualizzazione di: Direzione del carro, contattici, settore SEN, larghezza di accoppiamento (per macchine tandem), contatori. Viene evidenziato il contattico attivo. I valori non possono essere modificati.
2	Regolazione delle cadute di lavoro: azione aghi, fittezza della maglia, guidafilo, riga Jacquard.
3	Linea Sintral attuale
4	Valori o funzione del tirapezza
5	Riga stato: Qui si possono modificare i singoli valori o richiamare il menù di impostazione corrispondente.

Zona	Spiegazione
6	Azioni per trascinatori guidafile, tirapezza, pettine del tirapezza e tirapezza ausiliario
7	Richiama la finestra "Lunghezza della maglia"
8	Distanza addizionale guidafile nel sagomato

**Modifica di un valore** I valori vengono modificati mediante una tastiera virtuale. Se è possibile modificare un valore, nella riga del titolo del menu viene visualizzato un listello di tasti che consente l'immissione di valori.



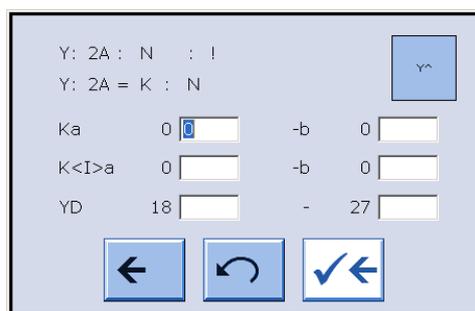
Tastiera numerica

Elemento	Funzione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Annullamento della modifica; il valore precedente viene visualizzato di nuovo
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche

Elementi di immissione

Modifica di un valore:

1. Toccare il campo corrispondente. La finestra delle regolazioni apparisce, ad esempio:



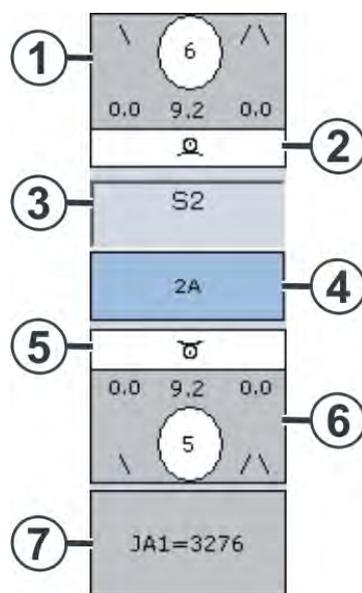
Finestra "Guidafile"

2. Nella riga del titolo apparisce il listello dei tasti. Mediante questo listello, eseguire la modifica.
3. Confermare l'immissione.

4.1 Regolazioni di base

Regolazione delle cadute di lavoro

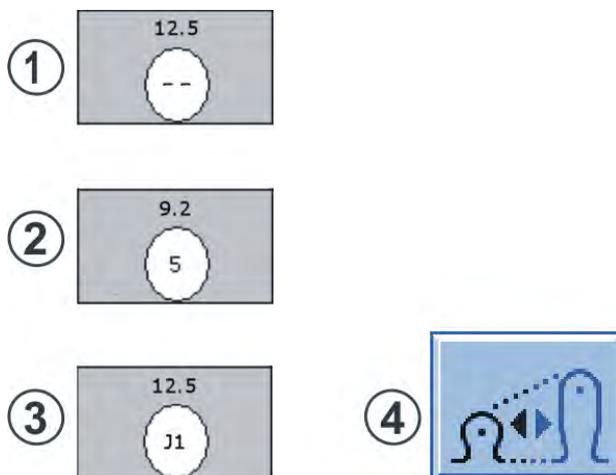
Per ogni caduta di lavoro vengono visualizzati la fittezza della maglia, l'azione dell'ago, il guidafile ed la riga jacquard. Se si tocca un guidafile, una fittezza della maglia o una riga Jacquard, si apre il menu corrispondente.



Finestra "Modifica valore NP"

Zona	Visualizzazione	Modifica
1	Fittezza della maglia (caduta di lavoro posteriore)	Valore modificabile con indicazione indiretta (NP6=9.2)
2	Azione dell'ago (caduta di lavoro posteriore)	
3	Numero della caduta di lavoro	
4	Guidafile	Correzione del guidafile Posizione di arresto del guidafile
5	Azione dell'ago (caduta di lavoro anteriore)	
6	Fittezza della maglia (caduta di lavoro anteriore)	Valore modificabile con indicazione indiretta (NP5=9.2)
7		Riga Jacquard

**Fittezza della maglia** Viene visualizzato non solo il valore della fittezza della maglia, ma anche di quale tipo di indicazione si tratta



Finestra "Visualizzazione della fittezza della maglia"

Tipo	Spiegazione	Impostazione possibile
1	Indicazione diretta: "--" (NP=12.5)	
2	Indicazione indiretta: "5" (NP5=9.2)	Il valore può essere modificato
3	Fittezza della maglia controllata da Jacquard: "J1" (NPJ1=12.5). Rappresentazione per Flexible Stitch: J1!	
4	Modifica della fittezza della maglia	Appare la finestra "Lunghezza della maglia"; possono essere modificati tutti i valori.

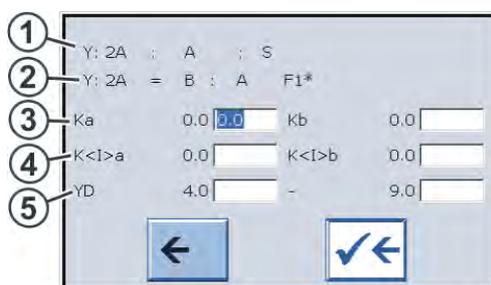
## 4.1 Regolazioni di base

Simboli delle azioni dell'ago La rappresentazione per simboli delle azioni dell'ago serve alla loro immediata identificazione in una caduta di lavoro.

Simbolo	Significato	Simbolo	Significato
	Nessuna lavorazione		Maglia davanti
	Maglia dietro		Maglia inglese davanti
	Maglia inglese dietro		Scarico
	Trasporto in avanti		Trasporto all'indietro
	Trasporto in avanti e all'indietro		Split in avanti
	Split all'indietro		Split in avanti e all'indietro
	Split in avanti, maglia dietro		Split all'indietro, maglia davanti
	Maglia davanti, maglia inglese davanti		Maglia dietro, maglia inglese dietro
	Maglia davanti, maglia inglese davanti, nessuna lavorazione		Maglia dietro, maglia inglese dietro, nessuna lavorazione
	Trasporto in avanti, scarico dietro		Trasporto all'indietro, scarico davanti
	Trasporto in avanti e all'indietro, scarico davanti e dietro		Scarico, maglia inglese davanti (scarico ritardato)
	Scarico, maglia inglese dietro (scarico ritardato)		Trasporto su fronturino supplementare anteriore
	Trasporto su fronturino supplementare posteriore		Trasporto su fronturino supplementare posteriore e anteriore
	Trasporto su fronturino supplementare anteriore, trasporto in avanti e all'indietro		Trasporto su fronturino supplementare anteriore, lavorazione a maglia anteriore
	Trasporto su fronturino supplementare posteriore, lavorazione a maglia posteriore		

Simboli delle azioni dell'ago

Guidafilo Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Guidafilo".



Finestra "Guidafilo"

Zona	Spiegazione
1	Visualizzazione dell'indicazione corrente dei guidafili. Dopo questa indicazione (carattere finale " : ") si trovano ulteriori informazioni su questo guidafilo: A = guidafilo autonomo S = selezionato H = Home C = il guidafilo viene pinzato e tagliato ! = il guidafilo viene arrestato fuori dalla zona SEN
2	Definizione del guidafilo (solo visualizzazione)
3	Valore di correzione del guidafilo, quando il guidafilo autonomo viene arrestato fuori dal rispettivo campo di colore (Ka = a sinistra, Kb = a destra).
4	Valore di correzione del guidafilo, il guidafilo autonomo viene arrestato nel rispettivo campo di colore (K<I>a = a sinistra, K<I>b = a destra).
5	Posizione di arresto del guidafilo sulla cimosa sinistra o destra del telo.

Riga Jacquard Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Editore Sintral". Il cursore viene posizionato automaticamente davanti alla riga Jacquard attiva. La visualizzazione standard dello Jacquard è quella compressa.

**i** Se lo Jacquard viene visualizzato dopo essere stato decompresso e la riga Jacquard è più lunga di 1200 caratteri, essa non potrà essere più visualizzata. Un messaggio di errore avverte di questa circostanza.

4.1 Regolazioni di base

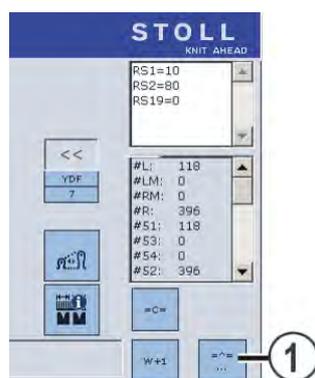
Finestra con possibilità di selezione

Nelle finestre seguenti possono essere selezionate le azioni:

- azioni pettine
- tirapezza, tirapezza ausiliario
- riga di stato
- riga Sintral

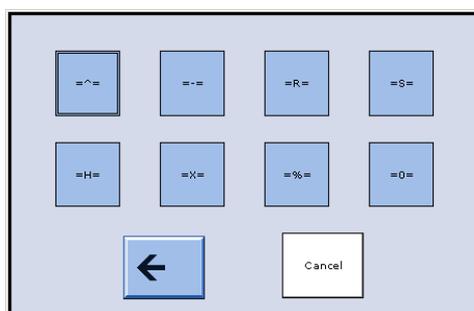
Azioni pettine

Toccando il tasto (1) è possibile selezionare diverse azioni per il pettine del tirapezza.



Finestra "Azioni pettine"

Appare la finestra "Seleziona azioni pettine".

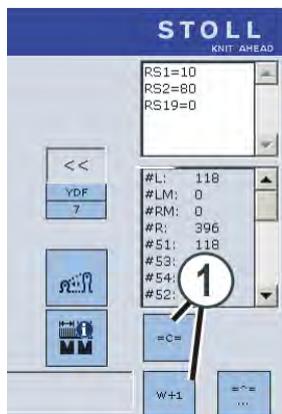


Finestra "Seleziona azioni pettine"

Tasto	Spiegazione
= ^ =	Pettine del tirapezza in alto, afferrare il filo elastico
= - =	Pettine del tirapezza in posizione di attesa
= R =	Corsa di riferimento del pettine del tirapezza
= S =	Pettine del tirapezza su interruttore di fine corsa superiore
= H =	Apertura dei ganci del pettine
= X =	Apertura del freno del pettine
= % =	Chiusura del freno del pettine
= 0 =	Pettine del tirapezza su interruttore di fine corsa inferiore
Cancel	Un'azione può essere interrotta con questo tasto fintanto che ne è in corso l'esecuzione.

Azioni per tirapezza,  
tirapezza ausiliario

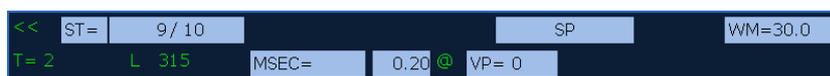
I tasti (1) consentono di selezionare azioni per il tirapezza e il tirapezza ausiliario. Sul tasto viene sempre visualizzata l'azione possibile.



Finestra "Azioni per tirapezza, ..."

Tasto	Spiegazione
= C =	Chiude il tirapezza
= W =	Aprire il tirapezza
W+1	Chiude il tirapezza ausiliario
W+0	Aprire il tirapezza ausiliario

Riga di stato Possono essere selezionati gli elementi evidenziati in grigio nella riga di stato. Toccare al riguardo uno dei campi grigi.



Finestra "Riga di stato"

Per alcuni elementi il campo grigio è diviso. Ciò significa: Se si tocca il campo anteriore, appare il menu di impostazione completo per questo elemento, se si tocca la parte posteriore del campo grigio, appare la finestra per la modifica del valore.

Riga Sintral Se si tocca questo campo, si apre la finestra "Editore Sintral". Il cursore viene inserito automaticamente davanti alla riga Sintral attiva.

## 4.1 Regolazioni di base

## 4.1.17 Correzione dello spostamento

Per ottenere la posizione di trasporto ottimale anche per tensione diversa dei punti maglia, l'indicazione di spostamento può essere specificata inoltre con una correzione. Durante la creazione del programma di lavoro, al valore per la correzione si assegna spesso un "?".

Durante la lavorazione, la macchina si arresta automaticamente nella posizione di inversione, prima di lavorare il rango con l'indicazione di correzione. A questo punto è possibile immettere il valore ottimale.

Nome	Direzione	VK	VV	V+/-	Commento
VCI1	>	1		24	
VCI4	>	0		24	
VCI5	>	0		24	
VCI8	>	0		24	
VCI10	>	1		24	

  
Tirapezza

  
Guidafilo

  
Lunghezza della m...

  
Velocità

  
Contaciclo

  
Lunghezza del filo

  
Spostamento

	Spiegazione	Campo di valori
VCI...	Funzione di spostamento	da VCI1 a VCI50
VK	Correzione dello spostamento di m passi (0-10)	Ampiezza passi: Distanza aghi 1/70
Dir	Direzione della correzione dello spostamento < - a sinistra > - a destra ? - indefinita, viene impostata sulla macchina	
VV	Velocità dello spostamento (1-32), senza indicazione VV=32	
V+/-	V+ - extraspostamento, oltre all'indicazione dello spostamento Valore positivo: extraspostamento in direzione dello spostamento Valore negativo: extraspostamento nella direzione opposta a quella dello spostamento	(n=1-24, ampiezza passi: distanza aghi 1/8)
Commento	Commento	Carattere ASCII

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Correz. dello spostam."
	Conferma le immissioni

Tasti per il richiamo della finestra "Correz. dello spostam."

Per impostare il valore di correzione dello spostamento:

1. Dal "Menù principale" Richiamare la finestra "Correz. dello spostam."
2. Toccare il campo di immissione della correzione dello spostamento e immettere il valore.  

**- oppure -**

 → Se occorre modificare una correzione dello spostamento, toccare il tasto corrispondente e immettere il valore nel campo di immissione.
3. Confermare l'immissione.

## 4.2 Regolazioni ampliate

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attivare e disattivare gli aggregati \* [-> 148]
- Regolazione della lingua [-> 150]
- Regolare la sensorica \* [-> 152]
- Regolazione dei parametri fronture [-> 154]
- Regolazione dei parametri della macchina [-> 155]
- Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente [-> 157]
- Copiare i dati servizio [-> 159]
- Eseguire una corsa di riferimento [-> 161]
- Regolazione della correzione posizione spostamento VPK [-> 165]
- Regolazione della correzione di base spostamento VGK [-> 167]
- Correzione della posizione delle camme di discesa [-> 170]
- Regolazione degli spazzolini [-> 172]
- Regolazione del salva-aghi [-> 173]
- Regolazione dei guidafile [-> 174]
- Referenziazione dei guidafile [-> 180]
- Messa a punto orizzontale dei guidafile [-> 183]
- Messa a punto verticale dei guidafile [-> 185]

### 4.2.1 Attivare e disattivare gli aggregati \*

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Regolazioni macchina"

Tasti per il richiamo della finestra "Regolazioni macchina"



Finestra "Regolazioni macchina"

	Spiegazione
1	Accensione o spegnimento dell'illuminazione nel vano macchina
2	Inserimento o disinserimento del fornitore a sinistra o a destra. Se il fornitore non è necessario, consigliamo di disinserirlo. Si risparmia così energia.
3	Attivazione o disattivazione dell'eliminazione della peluria. Con l'eliminazione della peluria, le fronture vengono pulite per aspirazione automaticamente nella zona di lavoro. La lavorazione in corso non viene in questo modo interrotta. Raccomandiamo di tenere costantemente accesa l'eliminazione della peluria. Le impostazioni per l'eliminazione della peluria restano memorizzate, anche quando si carica di nuovo il sistema operativo.
Intervallo	Inserimento e disinserimento periodico del dispositivo di aspirazione. Dopo n giri: numero di giri senza aspirazione (1 giro = 2 ranghi) Per n giri: numero di giri con aspirazione
Corsa	"ottimizzata": la corsa di pulizia viene eseguita solo nel settore SEN. "massima": la corsa di pulizia viene eseguita su tutta la frontura.

## 4.2 Regolazioni ampliate

Spiegazione	
4	<p>Pulizia dei sistemi di selezione.</p> <p>Sulla parte esterna della frontura sono fissati degli spazzolini. Il carro si porta all'esterno al punto da consentire la pulizia dei sistemi di selezione da parte degli spazzolini. La lavorazione in corso non viene in questo modo interrotta.</p>
Dopo n giri	Numero di giri entro i quali ha luogo la pulizia dei sistemi di selezione (1 giro = 2 ranghi)
Direzione del carro	<p>"&lt; &gt;": verso sinistra e verso destra            "&lt;": solo verso sinistra</p> <p>"ottimizzata"</p> <p>La corsa del carro viene analizzata. Se il carro passa sugli spazzolini, ad esempio quando si porta all'esterno sulla frontura di pinze e taglio, eseguirà contemporaneamente questa corsa e la corsa di pulizia.</p> <p>Se gli spazzolini non vengono oltrepassati al termine del numero prestabilito di corse del carro, verrà eseguita una corsa di pulizia.</p>

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 15]
- Aspirazione e corsa di pulizia [-> 35]

### 4.2.2 Regolazione della lingua

E' possibile visualizzare le finestre e i messaggi sullo schermo tattile in varie lingue.

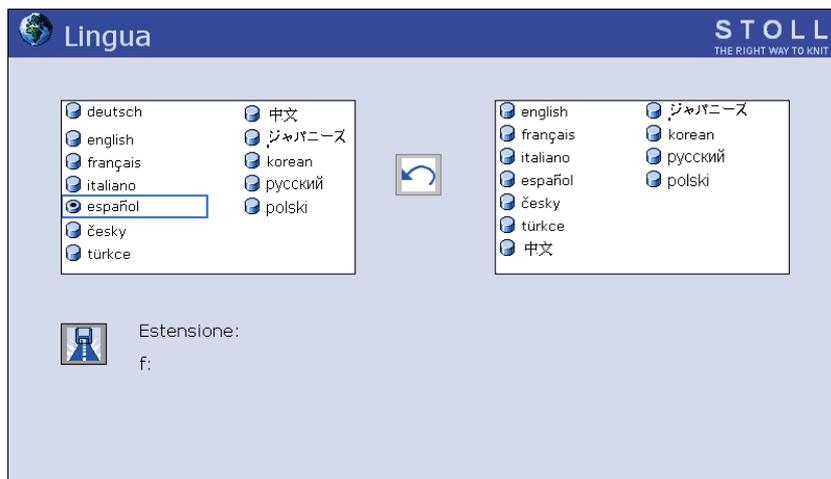
Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Lingua"
	Toccare leggermente il tasto "Selezione del percorso".
	Confermare l'immissione
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della lingua

### 4.2 Regolazioni ampliate

Per impostare la lingua:

1. Richiamare il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Lingua".



Finestra "Lingua"

4. Nella colonna sinistra selezionare una delle lingue implementate nella macchina. Confermare l'immissione.
5. Se non è stato ancora fatto, è necessario caricare la lingua. Le lingue si trovano, ad esempio, su un dischetto, sull'USB Memory Stick o sono memorizzate in M1. Per indicare la localizzazione della memoria è necessario selezionare la relativa cartella di fonte. Allo scopo, toccare il tasto "Selezione del percorso". Selezionare il nuovo percorso. Salvare le modifiche e uscire dal processo di regolazione.
6. Nella colonna destra selezionare la lingua. Dopo il caricamento, la lingua apparisce nella colonna sinistra. Ripetere il passo 4.
7. Richiamare il "Menù principale".

### 4.2.3 Regolare la sensorica \*



Finestra "Sensorica"

Campo	Dati visualizzati
1	Arresto a resistenza Campo di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile
2	Velocità del carro dopo piccoli nodi
3	Attivazione/disattivazione della sirena e selezione del volume in tre livelli: 0=spento, 1=basso, 2=medio, 3=forte Tono intermittente Attivazione/disattivazione del tono intermittente della sirena. Intervallo (sec) È possibile impostare il tempo (pausa) tra due intervalli (max. 60 secondi).
4	Quando il pettine del tirapezza si porta in alto per ricevere il telo, una barriera fotocellula controlla se è stato completamente scaricato il telo prodotto in precedenza.
5	Controllo tirapezza principale. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro il rullo del tirapezza non si è mosso, la macchina si arresta (0 = controllo Off).
6	Controllo tirapezza principale. Se il cilindro ruota troppo velocemente, la macchina si arresta (ad es. al momento di scaricare il tessuto). Campo di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile
7	Controllo tirapezza ausiliario. Se dopo "n" (0-100) ranghi di lavoro il tirapezza ausiliario non si è mosso, la macchina si arresta (0=controllo Off).

## 4.2 Regolazioni ampliate

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Regolazioni macchina"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Sensorica"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la regolazione della sensorica

Per regolare la sensorica:

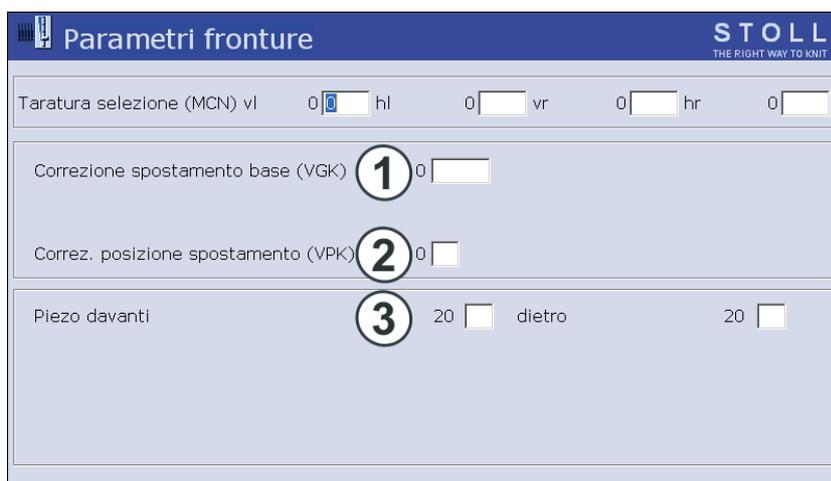
1. Richiamare la finestra "Regolazioni macchina".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "Sensorica".
4. Immettere il valore nella riga corrispondente.
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Arresto a resistenza [-> 39]
- Simboli contenuti nel presente documento [-> 15]
- Regolazione della velocità del carro [-> 106]

### 4.2.4 Regolazione dei parametri fronture

Con l'ausilio dei parametri fronture vengono eseguite le impostazioni specifiche delle fronture. Servono alla calibratura di precisione delle fronture. I parametri fronture rimangono memorizzati anche quando viene ricaricato il sistema operativo.



Finestra "Parametri fronture"

Campo	Dati visualizzati
1	Correzione base dello spostamento (VGK)
2	Correzione della posizione dello spostamento (VPK)
3	Arresto urti per la frontura anteriore e posteriore e il fronturino supplementare. Campo di valori: 1-32, 1=insensibile, 32=molto sensibile

Tasto	Funzione
	Confermare l'immissione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri fronture"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione dei parametri fronture

## 4.2 Regolazioni ampliate

Impostare i parametri fronture:

1. Richiamare il "Menù principale".
2. Richiamare il menù "Assistenza".
3. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
5. Immettere il valore nella riga corrispondente.
6. Confermare l'immissione.
7. Richiamare il "Menù principale".
8. Salvare la modifica delle regolazioni macchina sull'USB Memory Stick.

Altri informazioni:

- Regolazione della correzione di base spostamento VGK [-> 167]
- Regolazione della correzione posizione spostamento VPK [-> 165]
- Arresto agli urti [-> 40]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 381]

## 4.2.5 Regolazione dei parametri della macchina

Con l'ausilio dei parametri macchina vengono eseguite le impostazioni specifiche della macchina. Servono alla calibratura di precisione della macchina. I parametri macchina rimangono memorizzati anche quando viene nuovamente caricato il sistema operativo.

Parametro	Valore	Unità
Correzione tirapezza(WAK)	31	
Corr.pettine tirap.(WKK)	31	
Posiz.di regolaz.pettine(ACV)	0	
<input type="checkbox"/> Sgravare il tirapezza nel disinserire		
Ranghi lenti dopo l'arresto della macchina	0	
Prolungamento caduta di corrente (sec)	30	
<input checked="" type="checkbox"/> Disinserire l'illuminazione dopo (min)	10	
MSEC out of SEN	1.20	
<input checked="" type="checkbox"/> Corsa lenta con coperchi aperti		
MSECCO	0.00	
Riduzione a	70	%

Finestra "Parametri macchina"

Campo	Dati visualizzati
1	Scaricamento del tirapezza al disinserimento dell'interruttore principale. Le maglie di tessuti delicati non si dilatano.
2	Dopo l'arresto, la macchina procede per alcuni ranghi a velocità ridotta. Campo di valori: 0-6, 0=off

Campo	Dati visualizzati
3	Disinserzione automatica dell'illuminazione dopo un determinato tempo. Tempo d'inserzione: 10 minuti (Standard), campo di valori: 0...60 minuti Raccomandazione: lampada LED: 0 minuti, lampada fluorescente 10 minuti
4	Velocità fuori dal settore SEN (MSECOS) Standard: 1.2 m/sec (velocità massima)
5	Velocità massima con calotte di copertura aperte quando l'asta d'avvio è mantenuta in posizione 3 (produzione). Campo di valori nella casella di modifica "MSECCO": da 0.00 a 0.20 m/s, standard: 0.05, ampiezza passi: 0.05, 0.00=il carro non si muove.
6	Velocità del carro, se il tasto  è attivo. Riduzione della velocità normale all'indicazione percentuale "n". Standard: 70 %

Tasto	Funzione
	Confermare l'immissione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina"
	Richiamare il "Menù principale"

Pulsanti per l'impostazione dei parametri macchina

Per impostare i parametri macchina:

1. Richiamare il "Menù principale".
2. Richiamare il menù "Assistenza".
3. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
5. Immettere il valore nella riga corrispondente.
6. Confermare l'immissione.
7. Richiamare il "Menù principale".
8. Salvare la modifica delle regolazioni macchina sull'USB Memory Stick.

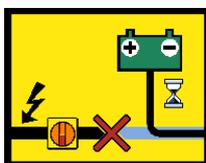
## 4.2 Regolazioni ampliate

Altri informazioni:

- Asta d'avvio [-> 49]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 381]

### 4.2.6 Regolazione del tempo di disinserimento in caso di caduta di corrente

In caso di caduta di corrente (di durata maggiore a 45 millisecondi), la macchina si arresta immediatamente. Il programma di lavorazione, il sistema operativo e i dati specifici della macchina non vanno perduti grazie alla scheda della batteria (con gli accumulatori). Sullo schermo tattile appare un pittogramma che segnala la caduta di corrente.



Pittogramma "Caduta di corrente"

<b>PERICOLO</b>	
	<p><b>Tensione elettrica letale!</b></p> <p>La scossa di tensione può causare la morte o lesioni gravi.</p> <p>→ In caso di caduta di corrente, non eseguire lavori sui dispositivi elettrici della macchina senza interrompere l'alimentazione di corrente.</p>

→ Portare l'interruttore principale su "0".

Caduta prolungata di corrente

Se la caduta di corrente si protrae a oltre 30 secondi (regolazione standard), il computer della macchina per maglieria si spegne automaticamente. L'intervallo che precede lo spegnimento del computer può essere regolato su un valore compreso tra 2 e 180 secondi.

Se si è sicuri che la caduta di corrente si protrae più a lungo, è possibile disinserire l'interruttore principale con il tasto "Disinserimento dell'interruttore principale".

Il tempo impostato resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Caduta più breve di corrente

Se si ripristina l'alimentazione elettrica entro l'intervallo impostato, confermare il messaggio della caduta di corrente con il tasto "Conferma messaggio". Per riprendere la lavorazione, avviare la macchina con l'asta d'avvio.

Presupposti

Se la tensione della batteria è insufficiente (messaggio "Tensione batteria Low"), non è possibile prolungare il tempo di caduta di corrente.

Se sulla macchina si impiega un apparecchio STIXX, viene automaticamente verificato di quale apparecchio si tratta.

- Con un apparecchio ASCON e un apparecchio STIXX di tipo recente (ID 236 275) è consentito prolungare il tempo di caduta di corrente.
- Non è tuttavia possibile con apparecchi di tipo precedente, in quanto i valori di correzione STIXX non possono essere memorizzati e si perdono in caso di caduta di corrente. Il tempo di caduta di corrente si riduce automaticamente a 2 secondi. Se si imposta un tempo maggiore, appare un messaggio che comunica che ciò non è possibile.

Tasto	Funzione
	Confermare il messaggio
	Disinserire l'interruttore principale
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina"
	Confermare l'immissione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del tempo di caduta di corrente

Impostare il tempo di caduta di corrente:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Nel menù "Regolazioni di base" Richiamare la finestra "Parametri macchina".

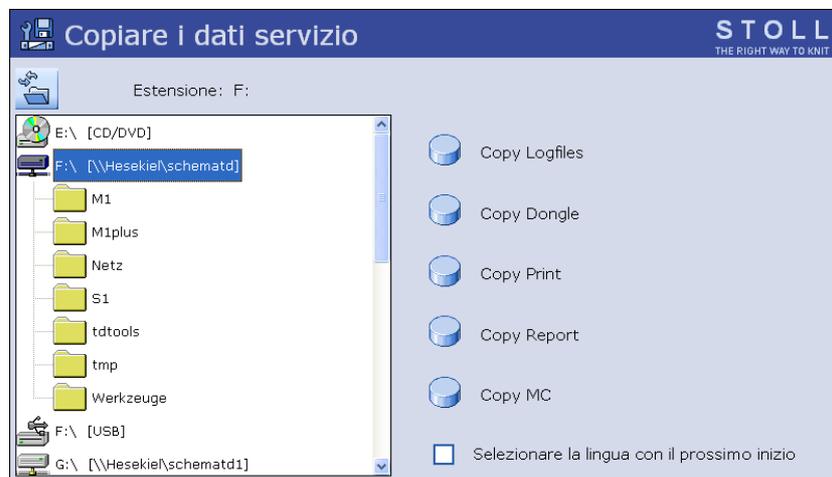


3. Immettere il tempo desiderato.
4. Confermare l'immissione.
5. Richiamare il "Menù principale".

## 4.2 Regolazioni ampliate

## 4.2.7 Copiare i dati servizio

Con questo menù si possono copiare i dati di servizio su un supporto dati.



Finestra "Copiare i dati servizio"

Denominazione	Spiegazione
Copy Logfiles	Quando il computer della macchina presenta problemi gravi, ad es. non reagisce più alle immissioni o il programma si blocca, la causa riveste grande importanza per la ditta Stoll. Il computer memorizza internamente i dati che precedono il disturbo in cosiddetti "Logfiles". Questi file possono essere salvati ed inviati alla Helpline Stoll per consentirne una diagnosi precisa degli errori.
Copy Dongle	Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni della macchina, la configurazione della macchina, il report ed altre informazioni di controllo interno. Il backup dei dati è importante, ad esempio quando si sostituisce il disco rigido.
Copy Print	Solo per il tecnico della ditta Stoll
Copy Report	I dati operativi vengono salvati insieme al numero macchina STOLL.

Tasti della finestra "Copiare i dati servizio"

Denominazione	Spiegazione
Copy Mc	<p>I dati macchina contengono impostazioni specifiche della macchina (valori di correzione). I dati vengono salvati in un file zip.</p> <p>Alla consegna, i dati della macchina per maglieria sono stati stampati e applicati sull'armadio di comando di destra.</p>  <p>Foglio dati macchina sull'armadio di comando destro</p>
Selezione della lingua all'avvio successivo	All'inserimento successivo della macchina appare la selezione della lingua. Dopo l'inserimento l'impostazione viene azzerata.

Tasti della finestra "Copiare i dati servizio"

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Copiare i dati servizio"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la copia dei dati servizio

Per copiare i dati servizio:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Copiare i dati servizio".
3. Selezionare il supporto dati desiderato, ad esempio USB Memory Stick (drive F:).
4. Toccare il tasto desiderato.
  - ▷ I file vengono salvati.
5. Richiamare il "Menù principale".

Altri informazioni:

- Richiamare il report e il contaturni [-> 78]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 381]

## 4.2 Regolazioni ampliate

## 4.2.8 Eseguire una corsa di riferimento

Una volta terminato ogni intervento di riparazione e modifica sul carro o sulla frontura, eseguire sempre una corsa di riferimento.

La corsa di riferimento prevede le operazioni seguenti:

- Richiamo e annotazione dei dati macchina
- Esecuzione della corsa di riferimento
- Richiamo e correzione dei dati macchina
- Caricamento del programma di lavorazione e calcolo dei dati di riferimento dello spostamento

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama il menù "Regolazioni di base"
	Ritorna alla finestra precedente
	Richiama la finestra "Parametri macchina"
	Richiama la finestra "Parametri fronture"
	Richiama la finestra "Valori NPK"
	Richiama la finestra "Selezione aghi"
	Richiama la finestra "Corse di riferimento"
	Richiama il "Menù principale"
	Richiama la finestra "Avvio macchina"

Tasti per l'esecuzione di una corsa di riferimento

Richiamo e annotazione dei dati macchina

1. Richiamare il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri macchina".

4. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina e correggere, all'occorrenza, i valori sul foglio dati macchina (vedi descrizione "Copy Mc" [159]).
5. Ritornare alla finestra precedente.
6. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
7. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina e correggere, all'occorrenza, i valori sul foglio dati della macchina.
8. Ritornare alla finestra precedente.
9. Richiamare la finestra "Valori NPK".
10. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina e correggere, all'occorrenza, i valori sul foglio dati della macchina.
11. Ritornare alla finestra precedente.
12. Richiamare la finestra "Selezione aghi".
13. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina e correggere, all'occorrenza, i valori sul foglio dati della macchina.
14. Richiamare il "Menù principale".

Esecuzione della corsa di riferimento

1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
  2. Richiamare il menù "Assistenza".
  3. Richiamare la finestra "Corse di riferimento".
  4. Quando il carro si trova sulla posizione d'inversione sinistra, toccare il tasto "SR!>".
- oppure -**
- Quando il carro si trova sulla posizione d'inversione destra, toccare il tasto "SR!<".



**Corsa di riferimento per modelli di macchina precedenti (prima di agosto 2013):  
Il carro si sposta automaticamente in entrambe le direzioni**

Durante la corsa di riferimento, il carro può spostarsi automaticamente in entrambe le direzioni.

Il carro si arresta automaticamente non appena ha rilevato i dati di riferimento. L'asta di avvio si abbassa.

5. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
  - ▷ Il carro esegue una corsa di riferimento e si arresta dopo aver caricato i dati di riferimento.
6. Abbassare l'asta d'avvio.

### 4.2 Regolazioni ampliate

7. Per arrestare il carro sul lato sinistro, all'esterno della frontura, toccare il tasto "S<" oppure "S>" e avviare la macchina con l'asta d'avvio.
8. Per spostare il carro di pochi centimetri verso destra, toccare il tasto "S>", avviare la macchina con l'asta d'avvio e arrestarla immediatamente. Il carro deve trovarsi ancora all'esterno del campo aghi.
9. Ritornare alla finestra precedente.

#### Richiamo e correzione dei dati macchina

1. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
2. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
3. Confrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sul foglio dati macchina e, se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Parametri macchina".
4. Ritornare alla finestra precedente.
5. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
6. Confrontare i valori visualizzati con quelli riportati sul foglio dati macchina e correggere, all'occorrenza, i valori sul foglio dati della macchina.
7. Ritornare alla finestra precedente.
8. Richiamare la finestra "Valori NPK".
9. Confrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sul foglio dati della macchina. Se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Valori NPK".
10. Ritornare alla finestra precedente.
11. Richiamare la finestra "Selezione aghi".
12. Confrontare i valori visualizzati con quelli nominali riportati sul foglio dati della macchina. Se necessario, correggere e confermare i valori della finestra "Selezione aghi".
13. Richiamare il "Menù principale".

Caricamento del programma di lavorazione e calcolo dei dati di riferimento dello spostamento

1. Caricare il programma di lavorazione.
2. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
3. Toccare il tasto "SP da riga 1".
4. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
  - ▷ Il carro si sposta a velocità ridotta e si arresta nella posizione d'inversione destra.
5. Attendere che sullo schermo tattile appaia il messaggio "Spostamento terminato".
6. Per attivare la selezione aghi, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto Selezione degli aghi "On".
  - ▶ La corsa di riferimento è completata, la macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Altri informazioni:

- Caricamento di files, librerie e cartelle [-> 62]

## 4.2 Regolazioni ampliate

### 4.2.9 Regolazione della correzione posizione spostamento VPK

La regolazione di precisione dello spostamento del trasporto viene eseguita con l'ausilio del valore VPK. La "Correzione posizione spostamento (VPK)" consente di allineare esattamente la frontura posteriore a quella anteriore. Il valore VPK resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Assistenza spostamento"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del valore VPK

Per impostare il valore VPK:

1. Programmare una corsa a vuoto con spostamento del trasporto e fissare l'indicazione del lavoro [ 303].
2. Sollevare due aghi opposti al centro della frontura.
3. Verificare se la testa dell'ago anteriore s'infiltra nella molla a scatola dell'ago posteriore.
4. In caso contrario: far rientrare gli aghi e rettificare il dispositivo di spostamento.
5. Richiamare il "Menù principale".
6. Richiamare il menù "Assistenza".

7. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".



Finestra "Assistenza spostamento"

8. Con l'aiusilio del dispositivo di scorrimento immettere il valore nella riga "VPK".

-1...-8	Correzione a sinistra (1 passo = 0,18 – 0,25 mm, a seconda della finezza della macchina)
+1...+8	Correzione a destra (1 passo = 0,18 – 0,25 mm, a seconda della finezza della macchina)

9. Confermare l'immissione.

▷ La frontura si sposta leggermente a sinistra o a destra.

10. Ripetere i passi da 2 a 9, finché la testa dell'ago anteriore non s'infilata nella molla a scatola dell'ago posteriore.

11. Il valore VPK viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).

- ▶ L'impostazione è terminata.



Volendo, il valore VPK può essere salvato inoltre:

→ su un USB Memory Stick [ 381]

→ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [ 159]

## 4.2 Regolazioni ampliate

### 4.2.10 Regolazione della correzione di base spostamento VGK

La posizione della frontura posteriore rispetto alla frontura anteriore viene regolata mediante il valore VGK (regolazione di fabbrica).

Se si sostituisce una parte del dispositivo di spostamento, ad esempio il motore o una cinghia dello spostamento, occorre reimpostare il valore VGK. Durante il montaggio, le fronture anteriore e posteriore devono risultare una di fronte all'altra.

Il valore VGK resta sempre memorizzato, anche quando si ricarica il sistema operativo.

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Assistenza spostamento"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del valore VGK

Per impostare il valore VGK:

- ✓ Scaricare le maglie su entrambe le fronture.
- 1. Richiamare il "Menù principale".
- 2. Richiamare il menù "Assistenza".
- 3. Richiamare la finestra "Assistenza spostamento".



Finestra "Assistenza spostamento"

- 4. Nella riga "VPK" immettere il valore "0" e confermarlo.

5. Toccare il tasto "Corsa di regolaz. spostam.". Appare un messaggio a cui si risponde con "Sì".
  - ▷ La frontura si sposta a sinistra e a destra. Viene sincronizzato lo spostamento.
6. Toccare il tasto "Corsa di riferimento V>REF". Appare un messaggio a cui si risponde con "Sì".
  - ▷ La frontura si sposta a sinistra e a destra. Lo spostamento esegue una corsa di riferimento.
7. Programmare una corsa a vuoto con mezzo spostamento e fissare l'indicazione del lavoro [📄 303].
8. Su diversi punti (sinistra, centro, destra) delle due fronture sollevare più aghi posti di fronte fino a portarli a contatto con le teste degli aghi.
9. Controllare che le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore siano perfettamente allineate.
10. In caso contrario: far rientrare di poco gli aghi per evitare che siano a contatto. Con l'ausilio del dispositivo di scorrimento, immettere il valore nella riga "VGK".

-1...-150	Correzione a sinistra (1 passo = 0,01 mm)
+1...+150	Correzione a destra (1 passo = 0,01 mm)

11. Confermare l'immissione.
    - ▷ La frontura si sposta leggermente a sinistra o a destra.
  12. Controllare che le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore siano perfettamente allineate.
  13. In caso contrario, ripetere i passi da 10 a 12 finché le teste degli aghi della frontura anteriore e posteriore non siano perfettamente allineate.
  14. Il valore VGK viene salvato automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
  15. Impostare il valore VPK [📄 165].  
(Per rilevare il valore VGK occorre impostare il valore VPK su "0" (per passo 4). Dopo aver rilevato il valore VGK occorre reimpostare il valore VPK.)
- ▶ L'impostazione è terminata.



Volendo, il valore VGK può essere salvato inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [📄 381]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [📄 159]

### 4.2 Regolazioni ampliate



#### **Selezione errata – singoli aghi non lavorano più**

In caso di selezione errata, la sincronizzazione "Generatore di impulsi – Controllo – Sistema di selezione" non sarà più ottimale. La causa è imputabile alla grande discrepanza tra il valore VGK precedente e nuovo.

→ Per la sincronizzazione occorre eseguire il test "Spostamento selezione aghi". [📖 354].

---

### 4.2.11 Correzione della posizione delle camme di discesa

E' possibile correggere ogni camma di discesa per ogni direzione del carro

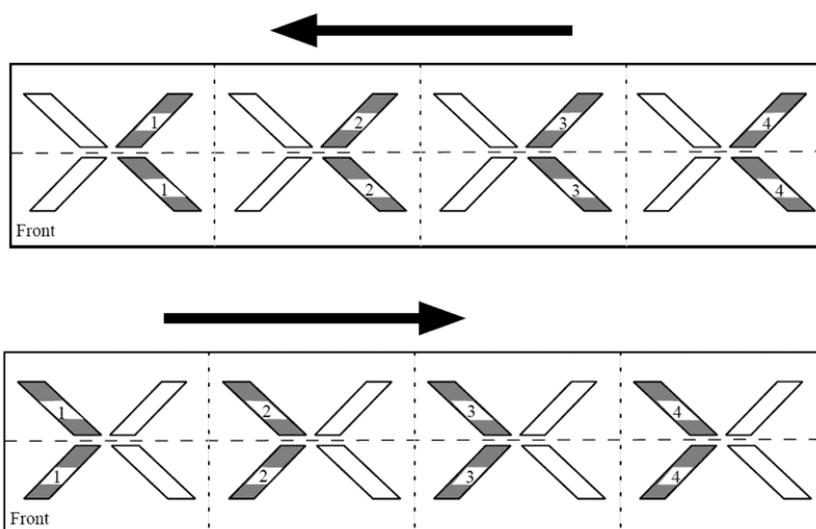
- per la lavorazione
- per la lavorazione con la tecnica split

Ridurre la fittezza della maglia: Valore assoluto oppure preceduto dal segno "+"

Aumentare la fittezza della maglia: Valore preceduto dal segno "-"

Viene sempre corretta la seconda camma di discesa di un sistema di lavoro, perché è la sola attiva.

Le camme di discesa sono numerate da sinistra a destra, a prescindere dalla direzione del carro.



	Significato
Caduta 1-n	Numero della caduta di lavoro assegnata da sinistra a destra
<<	Direzione del carro a sinistra
>>	Direzione del carro a destra
n.n	Valore di correzione per la lavorazione
\$ n.n	Valore di correzione per la lavorazione con la tecnica split

Significato dei simboli visualizzati nella finestra Valori NPK

## 4.2 Regolazioni ampliate

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Valori NPK"
	Riduzione di un passo per il valore attuale
	Aumento di un passo per il valore attuale
	Uscita dal processo di regolazione e salvaggio dei valori modificati
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la correzione della posizione delle camme di discesa (valore NPK)

Correggere la posizione delle camme di discesa:

1. Richiamare il "Menù principale".
2. Richiamare il menù "Assistenza".
3. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
4. Richiamare la finestra "Valori NPK".
5. Modificare i valori NPK per la lavorazione e per la lavorazione con il punto split e confermare le modifiche.
  - ▷ I valori vengono salvati automaticamente nei dati specifici della macchina (dati dongle).
  - ▶ La regolazione è terminata.



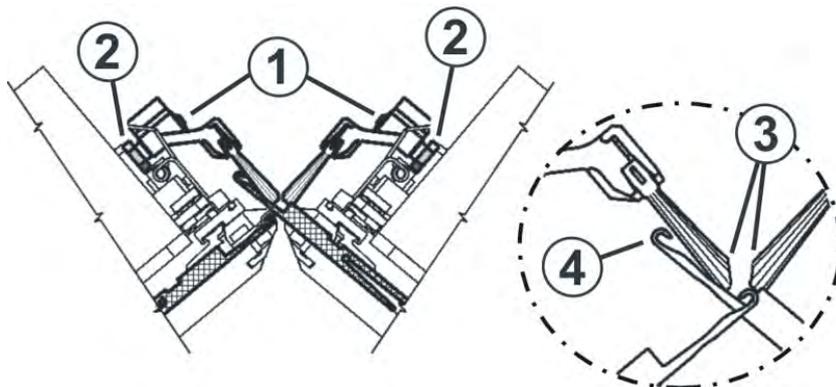
Volendo, i valori possono essere salvati inoltre:

- ➔ su un USB Memory Stick [159]
- ➔ su un'unità di rete (tasto "Copy Dongle") [159]

### 4.2.12 Regolazione degli spazzolini

Regolare gli spazzolini se si verificano disturbi nella formazione della maglia, ad. es. smagliature.

Gli spazzolini aprono le linguette degli aghi per l'inserimento del filo. Sono montati su supporto mobile che ne consente l'orientamento nella direzione di marcia del carro.



Inclinazione degli spazzolini

Gli spazzolini sono regolati correttamente se

- gli spazzolini sporgono in misura uguale sui due lati del supporto. Le marcature sullo spazzolino sono visibili su entrambi i lati.
- le superfici oblique (3) sono una di fronte all'altra
- gli spazzolini non toccano gli uncini degli aghi completamente espulsi (RR). La distanza (4) deve essere compresa tra 0,5 mm e 1 mm.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

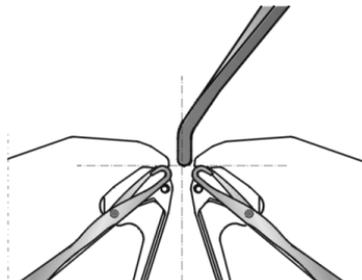
Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

Per regolare gli spazzolini:

1. Allentare il dado esagonale (2).
2. Regolare lo spazzolino agendo sulla vite (1).
3. Serrare nuovamente il dado esagonale (2).
4. Regolare gli spazzolini su tutti i sistemi.
5. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
6. Ridurre la velocità del carro, premendo il tasto "Marciare a passi" e controllare la regolazione degli spazzolini.

### 4.2.13 Regolazione del salva-ago

Il salva-ago è regolato correttamente se:



Regolazione del salva-ago

- è vicino alle platine di abbattaggio della frontura posteriore senza toccarle
- l'estremità inferiore del salva-ago risulta alla stessa altezza delle teste degli aghi



#### ATTENZIONE

##### **Danneggiamento del salva-ago!**

Se si arrestano più guidafili sullo stesso punto, il salva-ago viene danneggiato, in quanto i guidafili non possono schivare il salva-ago.

→ Provvedere sempre allo scaglionamento dei guidafili.

→ Scaglionamento dei guidafili.

Altri informazioni:

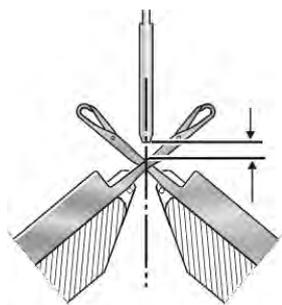
- Posizionare distanziati i guidafili [-> 115]

### 4.2.14 Regolazione dei guidafili

La messa a punto ottimale del guidafilo dipende:

- dal centraggio del beccuccio dei guidafili.

La messa a punto è corretta se esso risulta esattamente tra entrambe le fronture.



- dall'altezza del guidafilo

Se una delle regolazioni non è corretta, si verificheranno errori nel tessuto o danni agli aghi.

Per consentire una messa a punto ottimale del guidafilo, consigliamo di procedere nell'ordine seguente:

1. Controllo del centraggio [174].
2. Centraccio del beccuccio dei guidafili [177].
3. Regolazione dell'altezza del guidafilo [179].

#### Controllo del centraggio

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Messa a punto guidafili"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la messa a punto del guidafilo

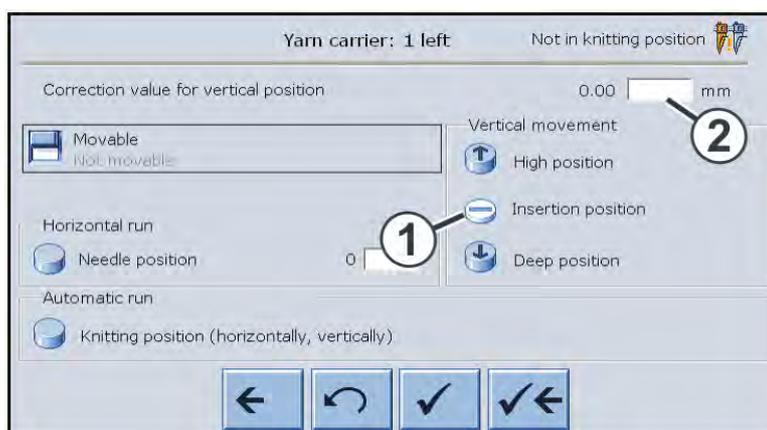
1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Messa a punto guidafili".

4.2 Regolazioni ampliate

▷ Si apre la finestra "Messa a punto guidafili".



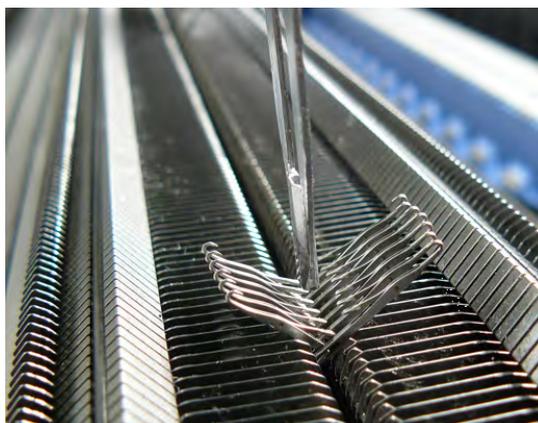
3. Nel campo "Messa a punto" impostare l'interruttore su "Verticalmente".
  4. Toccare il guidafile corrispondente.
- ▷ Appare la finestra di impostazione.



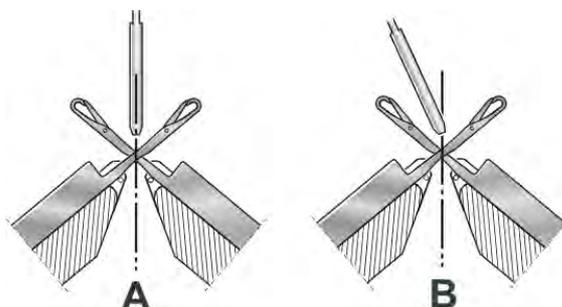
5. Aprire le calotte di copertura e spingere il guidafile su un punto dove sia possibile controllarlo.

6. Formare una "croce degli aghi".  
Spingere al riguardo alcuni aghi sulla frontura anteriore e, contemporaneamente, anche gli aghi di fronte che risultano sulla frontura posteriore.

▷ Gli aghi formano la cosiddetta "croce degli aghi".



7. Controllare la posizione del beccuccio dei guidafili.  
Spingere al riguardo il guidafilo manualmente nella "croce degli aghi" e controllare la messa a punto.



Posizione del beccuccio dei guidafili:

- A Guidafile interno (traccia 7, 8 o 9)  
B Guidafile esterno (traccia 1, 2, 15 o 16)

8. La messa a punto è corretta se il beccuccio dei guidafili risulta esattamente perpendicolare al punto in cui si incrociano gli aghi anteriori e posteriori.

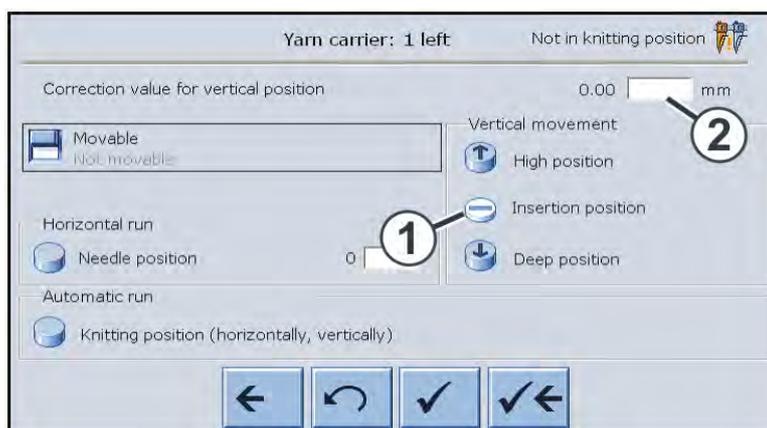
**- oppure -**

- In caso contrario occorrerà allineare al centro il beccuccio dei guidafili [177].

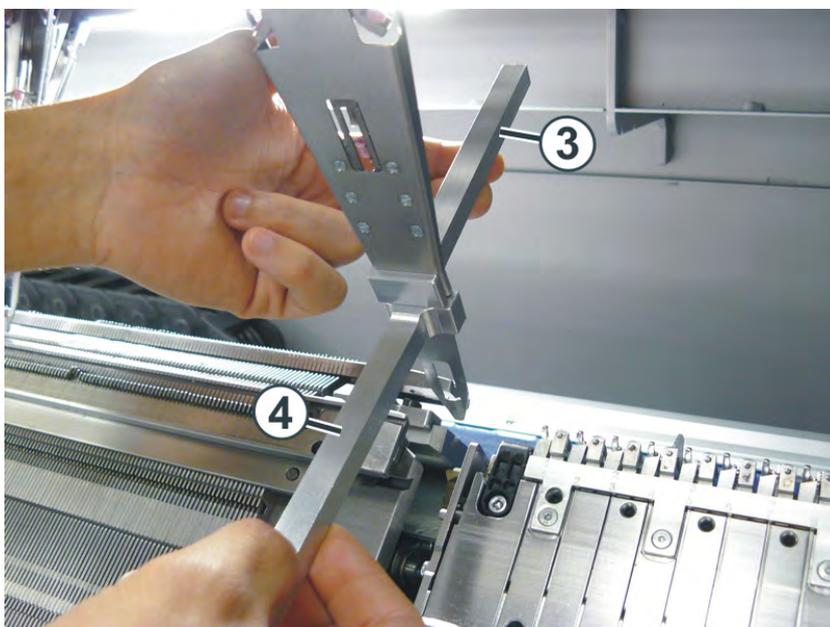
## 4.2 Regolazioni ampliate

Centraggio del guidafile  Le calotte di copertura devono essere chiuse.

1. Il guidafile deve risultare nella posizione di inserimento.  
Toccare al riguardo il tasto (1).
- ▷ Se il guidafile risulta nella posizione di inserimento, il tasto (1) è grigio.

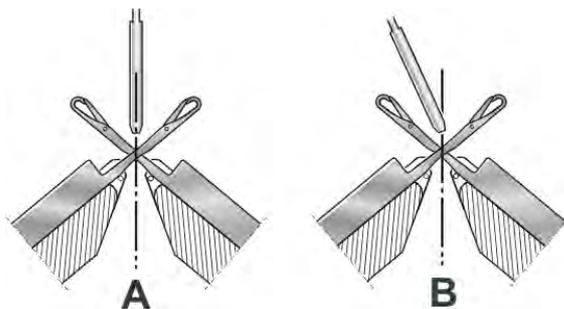


2. Aprire le calotte di copertura.
3. Spingere il guidafile tra la frontura e la frontura di pinzatura e taglio.
4. Per allineare al centro il beccuccio dei guidafile servirsi di entrambe le leve di regolazione (3) e (4). Esse fanno parte degli accessori della macchina.



5. Posizionare la leva di regolazione superiore (3) sul punto di contatto tra "scatola del guidafile e beccuccio". Essa funge da protezione per la zona superiore del guidafile. Se tale zona viene curvata, non sarà più possibile spostare in alto il guidafile

6. Con la leva di regolazione inferiore (4) piegare con cautela (senza far uso della forza) il beccuccio del guidafile in avanti o all'indietro.
7. Verificare la messa a punto, spingendo nuovamente il guidafile sulla croce degli aghi. La messa a punto è corretta se l'estremità inferiore del beccuccio del guidafile risulta esattamente al centro della croce degli aghi.



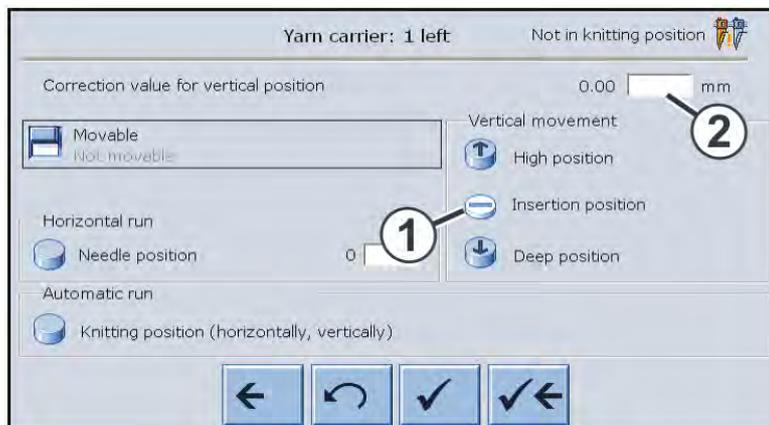
Posizione del beccuccio dei guidafile:

- A Guidafile interno (traccia 7, 8 o 9)
- B Guidafile esterno (traccia 1, 2, 15 o 16)

4.2 Regolazioni ampliate

Regolazione dell'altezza del guidafile

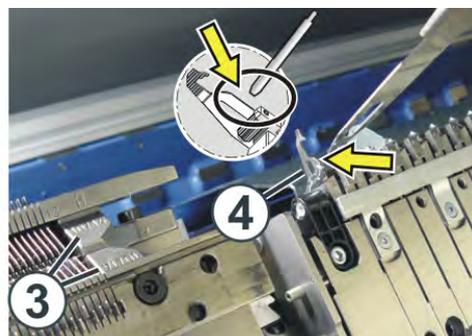
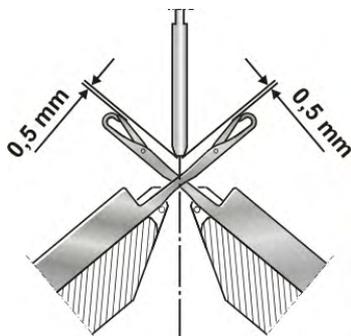
1. Nel campo (2) "Valore di correzione" immettere l'altezza desiderata. Campo di valori: -2.5...0...2.5. Standard = 0. Ampiezza passi: 0.5 mm



2. Verificare l'altezza.

I guidafile sono regolati correttamente se

- il filo di entrambi gli aghi di vivagno viene appoggiato da ogni guidafile esattamente sullo stesso punto della linguetta aperta
- i beccucci dei guidafile si spostano con precisione nella croce degli aghi tra le due fronture, e la distanza fra beccucci e linguette degli aghi chiuse è compresa tra 0,5 e 1 mm



- i guidafile delle tracce 1 e 16 vengono alzati inoltre di 0,5 mm affinché non tocchino i limitatori (3)
- il guidafile nella zona di pinzatura e taglio non tocca l'ago di taglio che si trova in posizione di lavoro (4)

### 4.2.15 Referenziazione dei guidafili

Durante la corsa di riferimento del guidafilo vengono sincronizzati i guidafili autonomi. Essi si portano all'esterno sul rispettivo arresto di finecorsa, quindi nella rispettiva posizione di pinzatura sulla frontura di pinzatura e taglio. La corsa di riferimento dei guidafili è necessaria ad esempio dopo un Restart.

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Corse di riferimento"
	Icona "Guidafilo senza riferimento"
	Icona "Guidafilo operativo"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per eseguire la corsa di riferimento

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Corse di riferimento".



3. Toccare nella finestra "Corse di riferimento" il tasto "Corsa di riferimento guidafili".

4.2 Regolazioni ampliate

▷ Si apre la finestra "Corsa di riferimento guidafili".



4. Toccare il tasto "Referenzia tutti".
5. I guidafili vengono referenziati automaticamente uno dopo l'altro, barra per barra.
  - ▷ I guidafili si portano all'esterno, sul rispettivo arresto di finecorsa sinistro o destro, quindi nella rispettiva posizione di pinzatura sulla frontura di pinzatura e taglio.
6. Una volta portata a termine la corsa di riferimento di un guidafilo, l'icona passa da "Guidafilo senza riferimento" a "Guidafilo operativo".



7. Al termine della corsa di riferimento sono operativi tutti i guidafili.



8. La corsa di riferimento è terminata, la macchina è pronta per iniziare la lavorazione.
  - ▶ Richiamare il "Menù principale".



Se durante la corsa di riferimento di un guidafile appare il messaggio "Comando interrotto", vuol dire che non si è potuto referenziare il guidafile e occorre pertanto procedere a una nuova regolazione.



Il guidafile in questione è contrassegnato con l'icona .

---

Altri informazioni:

- Messa a punto orizzontale dei guidafile [-> 183]

4.2 Regolazioni ampliate

4.2.16 Messa a punto orizzontale dei guidafilili

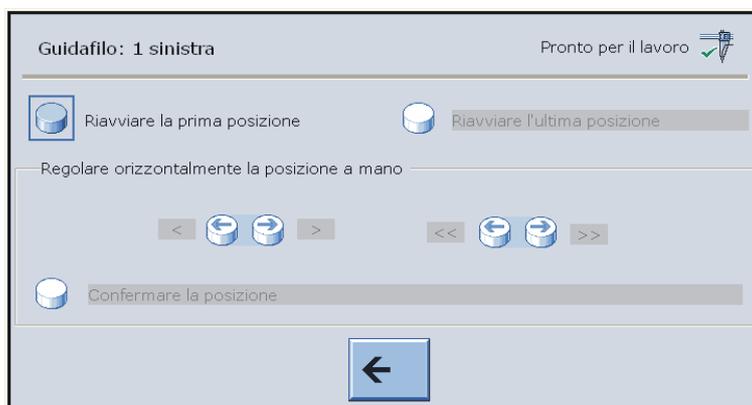
Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Messa a punto guidafilili"

Tasti per il richiamo della finestra "Messa a punto guidafilili"

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Messa a punto guidafilili".
  - ▷ Si apre la finestra "Messa a punto guidafilili".
3. Nel campo "Messa a punto" impostare l'interruttore su "Orizzontalmente".

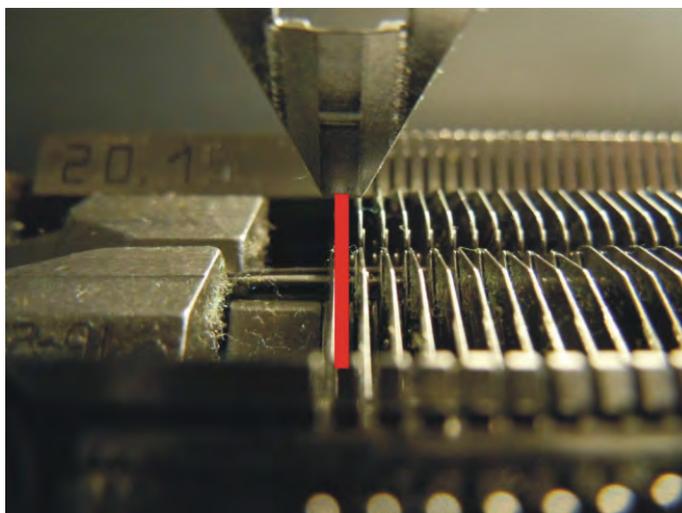


4. Appare la finestra di impostazione.



5. Toccare il tasto "Accosta prima posizione".
  - ▷ Il guidafilo si porta in prossimità del primo ago.

6. Con l'ausilio dei tasti freccia nel campo "Messa a punto manuale di posizione orizzontale" posizionare il guidafile in modo che il rispettivo beccuccio risulti al centro del primo ago.



7. Confermare la regolazione.  
Toccare al riguardo il tasto "Conferma posizione".
  - ▶ È completata la messa a punto del guidafile.  
Il guidafile ritorna automaticamente nella rispettiva posizione di partenza.

Altri informazioni:

- Messa a punto verticale dei guidafile [-> 185]

## 4.2 Regolazioni ampliate

## 4.2.17 Messa a punto verticale dei guidafili

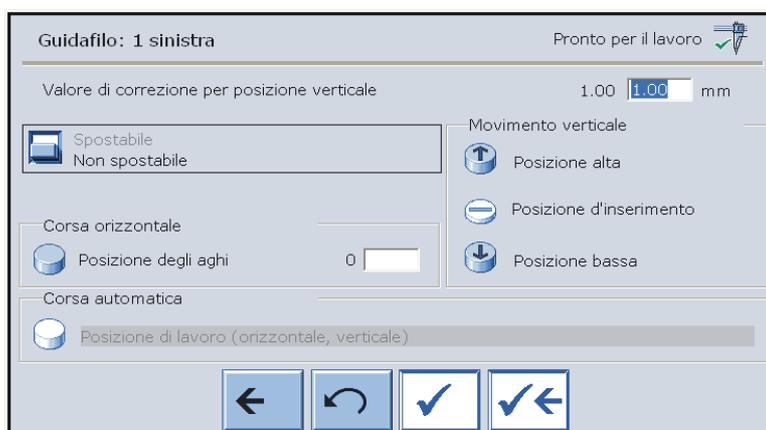
Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Messa a punto guidafili"

Tasti per il richiamo della finestra "Messa a punto guidafili"

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Messa a punto guidafili".
  - ▷ Si apre la finestra "Messa a punto guidafili".
3. Nel campo "Messa a punto" impostare l'interruttore su "Verticalmente".

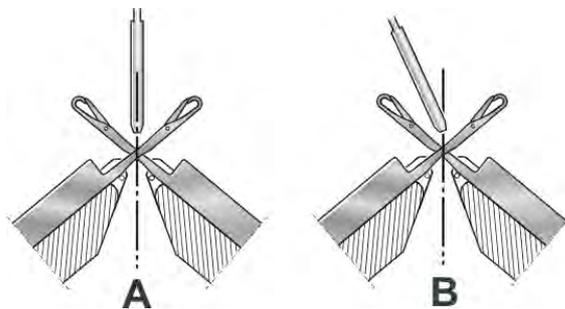


4. Appare la finestra di impostazione.



5. Nel campo "Valore di correzione" immettere l'altezza desiderata. Campo di valori: -2.5...0...2.5. Standard = 0. Ampiezza passi: 0.05 mm

6. Mettere a punto il guidafile.



Posizione del beccuccio dei guidafile:

- A Guidafile interno (traccia 7, 8 o 9)
- B Guidafile esterno (traccia 1, 2, 15 o 16)

Altri informazioni:

- Regolazione dell'altezza del guidafile [-> 179]

## 4.3 Lavorare con files

ATTENZIONE	
	<p><b>Virus informatici!</b></p> <p>Perdita di dati o perdita di produzione. I dati non verificati possono comportare l'infiltrazione di virus informatici nella macchina attraverso porta USB o rete.</p> <p>→ Caricare sulla macchina per maglieria solo dati privi di virus.</p>

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre [-> 187]
- File manager [-> 193]
- Lavoro con files, biblioteche e cartelle [-> 197]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [-> 202]
- Cancellare la memoria di lavoro [-> 204]
- Copia dei file [-> 206]
- Selezione della cartella attiva [-> 209]
- Esecuzione di test del programma [-> 212]

### 4.3.1 Aiuto sul lavoro nelle finestre

Per poter operare nelle differenti finestre, prendere in considerazione gli aiuti seguenti.

Richiamo di aiuto diretto

Tasto	Funzione
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasto "Aiuto diretto"

- Per ottenere l'aiuto diretto relativo a un determinato tasto del menù, toccare dapprima il tasto "Aiuto diretto" e quindi il tasto per il quale si desidera ricevere un aiuto più preciso.

Posizionamento del cursore

Il testo viene immesso sul punto in cui si trova il cursore (punto di inserimento).

- Per posizionare il cursore su un altro punto, toccare il punto desiderato.

**Marcatura di testo** Una parola o un blocco di testo viene marcato per essere copiato, spostato o cancellato.

1. Per marcare una parola toccarla due volte.
2. Per marcare una riga, toccare per tre volte sulla riga.
3. Per marcare un blocco di testo, trascinare il dito dalla posizione iniziale a quella finale.  
- oppure -  
Nel 1° livello dell'editore SINTRAL avvalersi di entrambi i tasti "Imposta avvio di una marcatura" e "Imposta fine di una marcatura".

**Annullamento di marcatura** → Per annullare una marcatura toccare un punto qualsiasi.

**Impostazione/annullamento di protezione in scrittura**

Tasto	Funzione
	"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato

Tasto "Imposta protezione in scrittura" e "Annulla protezione in scrittura"

→ Se si carica un file protetto da scrittura, nella riga di stato dell'editore SINTRAL appare la nota "Protezione in scrittura".

**Immissioni nella finestra di selezione**

Con la selezione di alcuni tasti si aprono le finestre di selezione. Sono consentite le immissioni seguenti:

- un testo può essere immesso con la tastiera virtuale
- toccando un tasto si apre manualmente la selezione

Le immissioni devono essere confermate con il tasto "Conferma immissione".

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Indietro al 1° livello dell'editore SINTRAL		Conferma l'immissione e l'esegue nell'editore SINTRAL

Tasti funzione nelle finestre di selezione

## 4.3 Lavorare con files

Richiamo della finestra di selezione "Trova"

Per la ricerca di un punto determinato, immettere i numeri della riga o il testo e selezionare quindi i tasti.

Tasto	Funzione
	"Trova": ricerca di un determinato termine
	"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine

Tasto "Trova" e "Trova successivo"

1. Richiamare la finestra di selezione "Trova" con il tasto "Trova".

▷ Appare la finestra "Cerca".



Finestra di selezione "Trova"

2. Digitare con la tastiera virtuale il numero della riga o il testo che si intende cercare.
3. Selezionare le opzioni per maiuscole/minuscole e la direzione di ricerca.
4. Per avviare l'opzione "Cerca dall'inizio" selezionare il tasto "Si",  
**- oppure -**  
 → Selezionare invece il tasto "No", se si intende avviare la ricerca da qui.
5. Per attivare la ricerca toccare il tasto di direzione in alto,  
**- oppure -**  
 → per uscire dalla finestra toccare il tasto di direzione in basso.
6. Per trovare altri elementi del testo, toccare il tasto "Trova successivo",  
**- oppure -**  
 → per iniziare una ricerca successiva, digitare con la tastiera virtuale un nuovo numero di riga o testo.



**Se appare il messaggio "Non trovato termine di ricerca":**

o il testo cercato non risulta nel programma di lavorazione, oppure le opzioni non sono state impostate correttamente.

- Verificare il testo digitato.
- Modificare la direzione di ricerca.

Richiamo della finestra "Sostituisci" Tramite l'immissione di numeri di riga e comandi e la selezione dei tasti è possibile procedere a sostituzioni nel file caricato.

Tasto	Funzione
	"Sostituisci": ricerca e sostituzione di un determinato termine con un altro

Tasto "Sostituisci"

1. Richiamare la finestra di selezione "Sostituisci". Rispondere alla richiesta di conferma.

▷ Appare la finestra "Sostituisci con".



Finestra di selezione "Sostituisci"

2. Con la tastiera virtuale digitare in "Cerca" il testo che si intende sostituire.
3. Con la tastiera virtuale digitare in "Sostituisci con" il testo che si intende inserire.
4. Se si seleziona il tasto "Tutto", il testo verrà sostituito in tutto il file (senza verifica nel punto 7).
5. Selezionare le opzioni per maiuscole/minuscole e la direzione di ricerca.
6. Per attivare la ricerca toccare il tasto di direzione in alto,  
- oppure -  
→ per uscire dalla finestra toccare il tasto di direzione in basso.



**Se appare il messaggio "Non trovato termine di ricerca":**

o il testo cercato non risulta nel programma di lavorazione, oppure le opzioni non sono state impostate correttamente.

→ Verificare il testo digitato.

→ Modificare la direzione di ricerca.

7. Nella finestra di selezione appena aperta rispondere alla domanda. Per confermare, premere il tasto "1".

- oppure -

→ A una seconda richiesta premere "0", se si intende sostituire il termine solo una volta.

- oppure -

→ Per annullare, premere il tasto "ESC".

## 4.3 Lavorare con files

Richiamo della finestra di selezione "Salto"

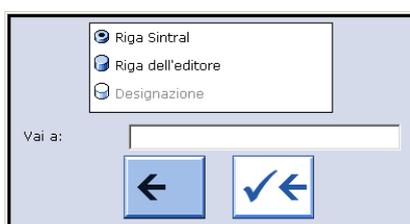
Tramite l'immissione di numeri di riga o di nomi e la selezione dei tasti è possibile passare ad un punto determinato del file caricato.

Tasto	Funzione
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione

Tasto "Salto"

1. Richiamare la finestra di selezione "Salto" con il tasto "Salto".

▷ Appare la finestra "Vai".



Finestra di selezione per tasto funzione "Salto"

2. Digitare con la tastiera virtuale il numero della riga o il nome che si intende cercare.
3. Per passare a numeri di riga Sintral, toccare il tasto "Riga Sintral",  
 - oppure -  
 → per eseguire un salto di riga effettivo, toccare il tasto "Riga dell'editore",  
 - oppure -  
 → per passare alla riga menzionata, toccare il tasto "Designazione".
4. Per attivare la ricerca toccare il tasto destro di direzione,  
 - oppure -  
 → per uscire dalla finestra toccare il tasto sinistro di direzione.

Richiamo automatico della tastiera virtuale

Selezionando i diversi tasti funzione si attiva automaticamente la tastiera virtuale. Viene visualizzata una tastiera numerica per l'immissione di cifre, oppure una tastiera alfanumerica per l'immissione di lettere e cifre.

La tastiera virtuale comprende tre tasti di commutazione:

- tasto SHIFT
- tasto CPS LCK
- tasto CTRL

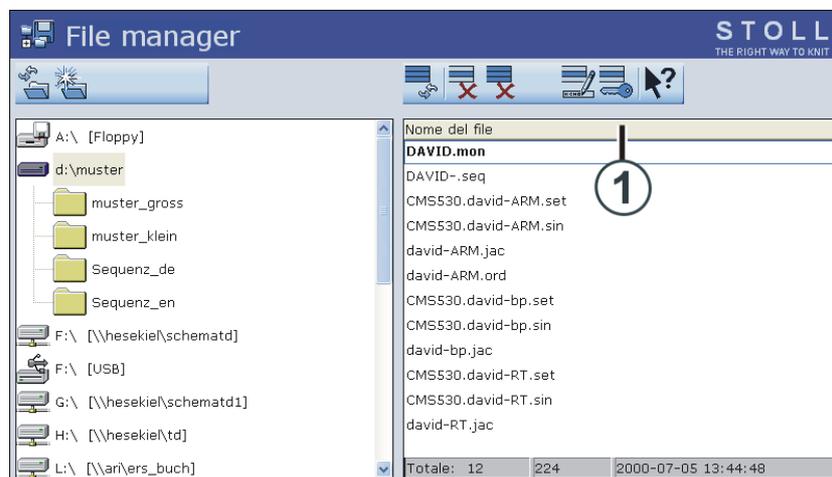
Per avvalersi di un tasto di commutazione, ad es. per l'immissione di caratteri speciali, premere dapprima il tasto di commutazione e quindi il tasto con il carattere speciale. Per ritornare ai caratteri normali, premere nuovamente un tasto di commutazione.

Tasto	Funzione
	Attiva la tastiera virtuale
	Disattiva la tastiera virtuale
	Tasto SHIFT: per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	Tasto CPS LCK: per passare da maiuscola a minuscola conservando l'impostazione delle cifre o dei caratteri speciali
	Tasto CTRL: per passare ai tasti funzione da F1 a F10 e ai tasti di scelta rapida (short cuts)

Tasti di commutazione

### 4.3.2 File manager

La finestra "File manager" è riservata alla gestione di file e cartelle (directory e immagini).



Finestra "File manager"

Sul lato sinistro vengono eseguite tutte le azioni sulle cartelle. Può essere ad esempio creata una nuova cartella.

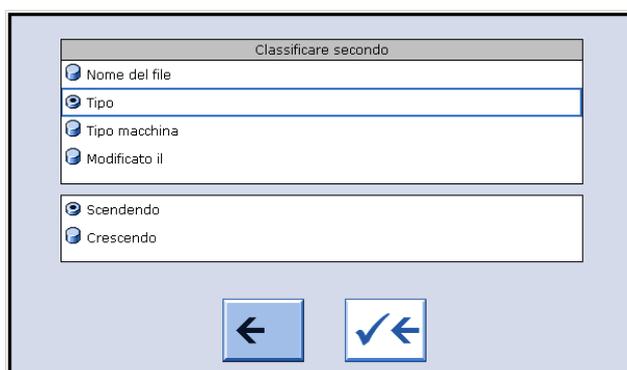
Si ha accesso ai seguenti supporti dati:

- USB Memory Stick
- Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Rete

Sul lato destro vengono visualizzati i file della cartella selezionata. I file sono elencati in ordine alfabetico (impostazione standard), il numero di file a disposizione appare nella riga di stato (Totale:) dell'elenco.

#### Definizione dell'ordinamento

L'ordinamento può essere impostato individualmente. Fare clic sull'intestazione dell'elenco (1). Nella finestra "Ordina secondo" selezionare e confermare l'ordinamento.



Definizione del criterio di ordinamento

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Carica e salva"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "File manager"
	Richiama il "Menù principale"

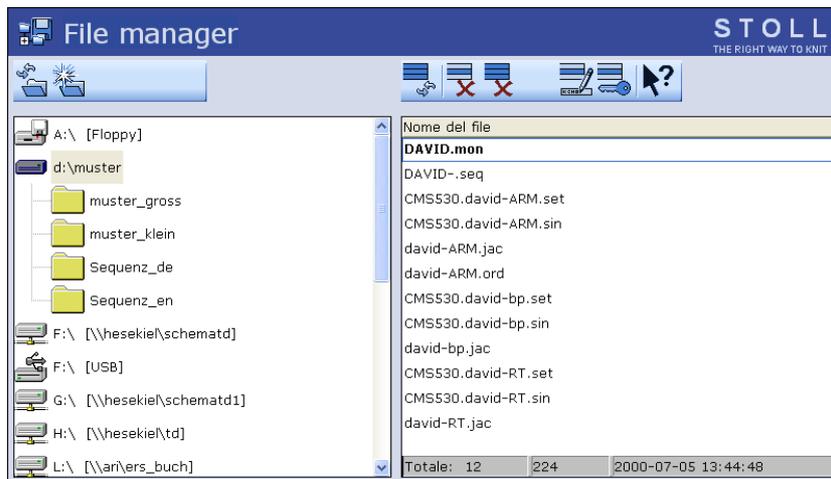
Tasti per la finestra "File manager"

Per richiamare la finestra "File manager":

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare la finestra "File manager".

4.3 Lavorare con files

Azioni nella finestra "File manager"



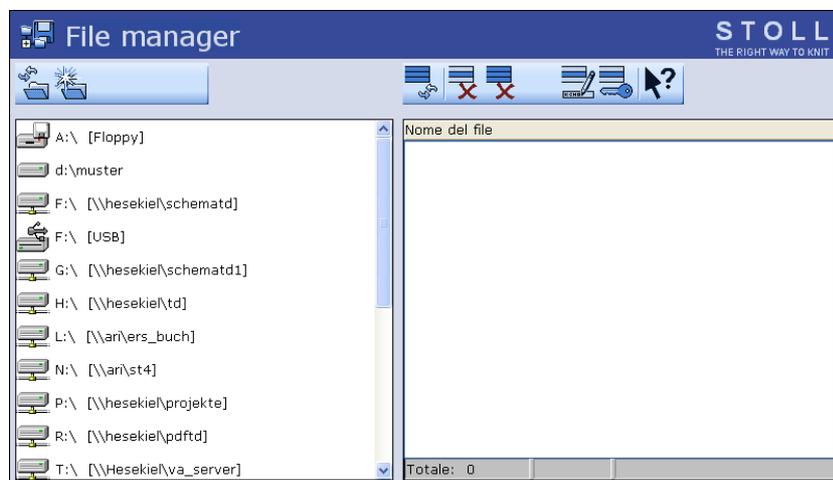
Finestra "File manager"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto di tutte le cartelle		"Elimina tutto": elimina tutti i file nella cartella selezionata
	"Crea cartella": crea una nuova cartella nella directory selezionata		"Visualizza file": Visualizza il file selezionato
	"Copia cartella": copia la cartella selezionata insieme al contenuto (sottocartella, file) nella cartella di destinazione		"Rinomina file": modifica il nome del file selezionato
	"Elimina cartella": elimina la cartella selezionata insieme al contenuto (sottocartella, file)		"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato
	"Rinomina cartella": modifica il nome della cartella selezionata		"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
	"Elimina file": Elimina il file selezionato		

Tasti nella finestra "File manager"

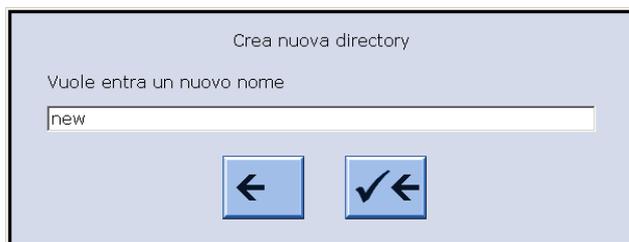
Richiamo della finestra di selezione "Crea cartella"

Quando si seleziona un'unità o una cartella nell'elenco a sinistra appare il tasto "Crea cartella".



Tasto "Crea cartella" nella finestra "File manager"

1. Toccare nell'elenco a sinistra la cartella desiderata nella quale si intende creare la nuova cartella.
2. Richiamare la finestra di selezione con il tasto "Crea cartella".
  - ▷ Appare la finestra "Crea nuova cartella".



Finestra di selezione "Crea nuova cartella"

3. Con la tastiera virtuale digitare il nome della nuova cartella.
4. Per salvare la nuova cartella toccare il tasto destro di direzione,
  - oppure -
  - per uscire dalla finestra toccare il tasto sinistro di direzione.

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN [-> 221]
- Selezione della cartella attiva [-> 209]

### 4.3.3 Lavoro con files, biblioteche e cartelle

Le operazioni con file (Sintral, Jacquard, Setup), librerie (Sintral automatico) e cartelle hanno luogo nella finestra "Carica e salva".

La lista dei file è suddivisa in Tipo di macchina, Nome file, Tipo e Modificato\_il: È possibile modificare l'ordinamento per ognuna delle 4 colonne facendo clic sull'intestazione della colonna. Nella riga di stato dell'elenco viene visualizzato il numero di file presenti (Totale:), le dimensioni e la data/ora dell'ultima modifica del file selezionato.

Si ha accesso ai seguenti supporti dati:

- Disco rimovibile (sulla presa USB)  
ad esempio: USB Memory Stick, unità floppy, unità CD, unità DVD, disco rigido esterno
- Disco rigido (harddisk) del computer nella macchina per maglieria
- Online
- Unità di rete



Se "EALL" è attivo durante il caricamento, il disegno finora caricato viene cancellato completamente.

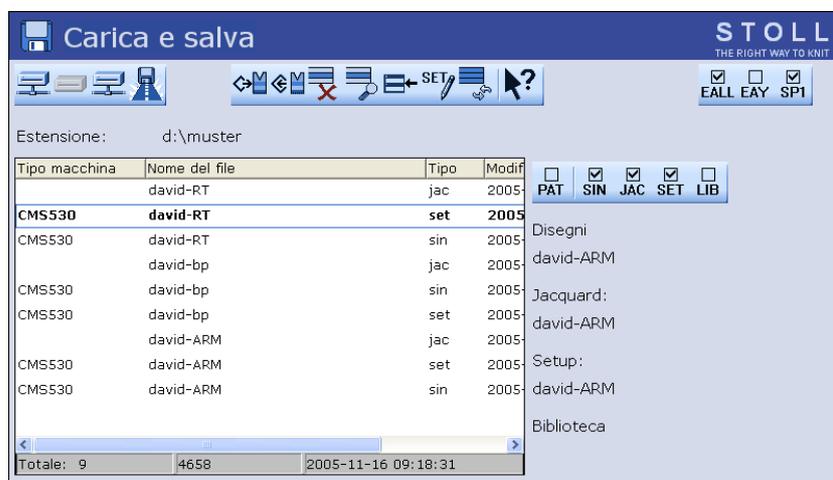
Tasti	Funzione
	Richiama la finestra "Carica e salva"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti della finestra "Carica e salva"

Per operare con file e cartelle:

	ATTENZIONE
	<p><b>Perdita di dati!</b> I file e le cartelle possono essere cancellati inavvertitamente se si agisce in modo incauto! → Creare una copia di sicurezza per ogni cartella!</p>

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

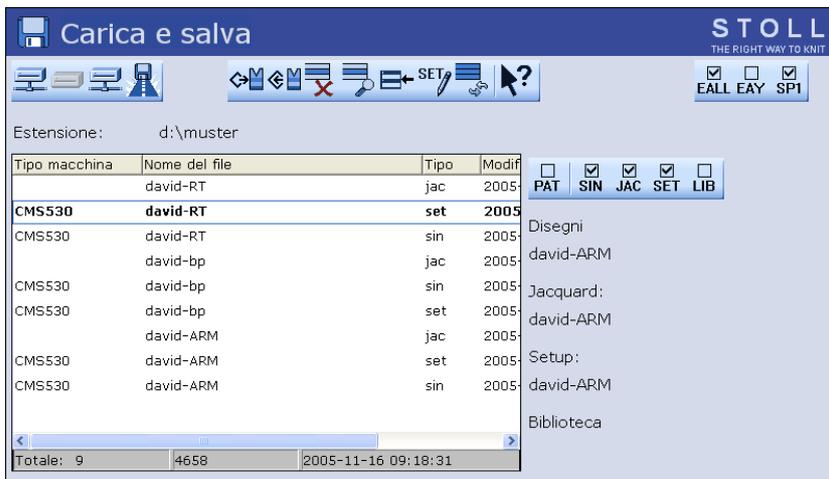


Finestra "Carica e salva"

2. Impostare il percorso desiderato con i tasti "Selezione diretta cartella".
3. Con i tasti PAT/SIN/JAC/SET/LIB selezionare se devono essere elencati disegni completi della macchina attiva (PAT) o singoli tipi di file.
4. Selezionare il file.
5. Selezione l'azione.
6. Se appare una richiesta supplementare, confermare toccando il tasto "1",  
- oppure -  
→ Per annullare, toccare il tasto "0".
7. Richiamare il "Menù principale".

4.3 Lavorare con files

Azioni nella finestra "Carica e salva"



Finestra "Carica e salva"

Tasto	Funzione
 	"Selezione diretta cartella": selezione della cartella predefinita
 	
	
	"Seleziona cartella attiva": apre la finestra di dialogo per la definizione della cartella attiva
	Visualizza il contenuto del file zip (per Setup2)
	Chiude il file zip (per Setup2)
	Carica il file selezionato e le parti di disegno corrispondenti
	Carica il disegno con dati Setup selezionati (per Setup2)
	Salva le parti del disegno nella cartella attiva

Tasti nella finestra "Carica e salva"

Tasto	Funzione
	Salva il disegno con dati Setup selezionati (per Setup2)
	Elimina il file selezionato
	Visualizza il file selezionato
	"Aggiungi": aggiunge il file selezionato e le parti di disegno corrispondenti al disegno già caricato
	Modifica i dati Setup (per Setup1)
	"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
	Attiva o disattiva "Selezione disegno completo"
	Attiva o disattiva "Selezione Sintral"
	Attiva o disattiva "Selezione Jacquard"
	Attiva o disattiva "Selezione Setup"
	Attiva o disattiva "Selezione libreria"
	Attiva o disattiva "Selezione EALL"

Tasti nella finestra "Carica e salva"

## 4.3 Lavorare con files

Tasto	Funzione
 	Attiva o disattiva "Selezione EAY"
 	Attiva o disattiva "Selezione SP1"
 	Attiva o disattiva "Selezione YLC"

Tasti nella finestra "Carica e salva"

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN [-> 221]
- Selezione della cartella attiva [-> 209]
- Copia dei file [-> 206]
- Visualizzare un file nell'editore disegni [-> 202]
- Editore Setup2 [-> 238]
- Setup1 - Elaborare il file Setup [-> 267]

### 4.3.4 Visualizzare un file nell'editore disegni

Nella finestra "Editore disegni" il file selezionato viene visualizzato dalla finestra "Carica e salva" (anteprima).

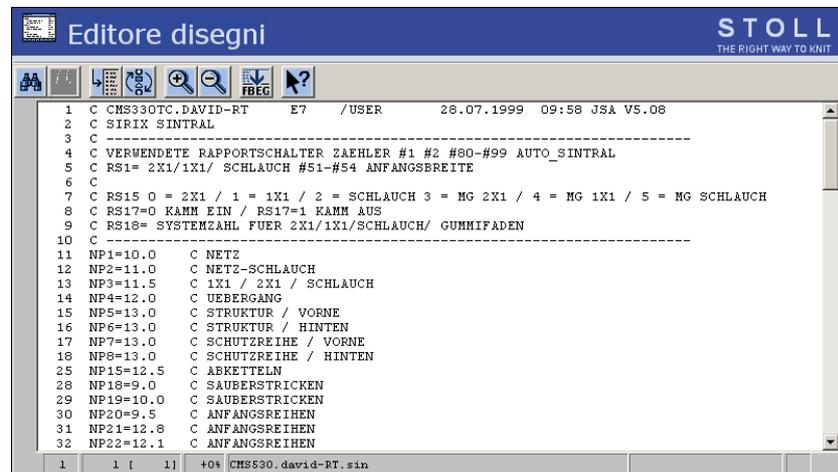
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Tasto "Visualizza file"
	Richiama la finestra "Editore disegni"

Tasti per la finestra "Editore disegni"

Per visualizzare il file nell'editore disegni:

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Nel file da visionare selezionare l'elenco file.
3. Toccare il tasto "Visualizza file".
4. Si apre la finestra "Editore disegni".

Azioni nella finestra "Editore disegni"



Finestra "Editore disegni"

## 4.3 Lavorare con files

Tasto	Funzione
	Ricerca di un determinato termine
	"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo
	"Elenco delle funzioni": attiva e disattiva la visualizzazione delle funzioni del disegno
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Editore disegni"

### 4.3.5 Cancellare la memoria di lavoro

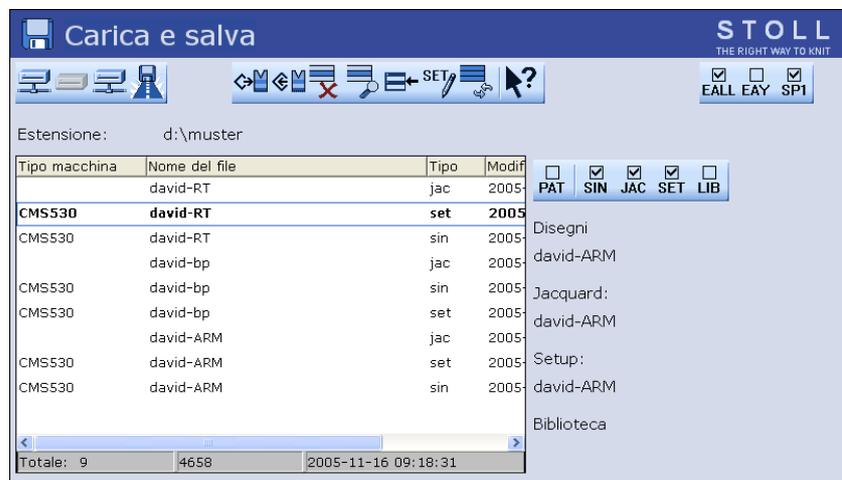
Nella memoria di lavorazione è salvato il programma di lavorazione corrente con il quale opera la macchina per maglieria. La cancellazione della memoria di lavorazione non incide sui file salvati e sulle librerie nei supporti dati.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama "Cancella memoria di lavorazione"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la cancellazione della memoria di lavorazione

Cancellare la memoria di lavoro

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

2. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
3. Richiamare "Cancella memoria di lavorazione".
4. Richiamare il "Menù principale".

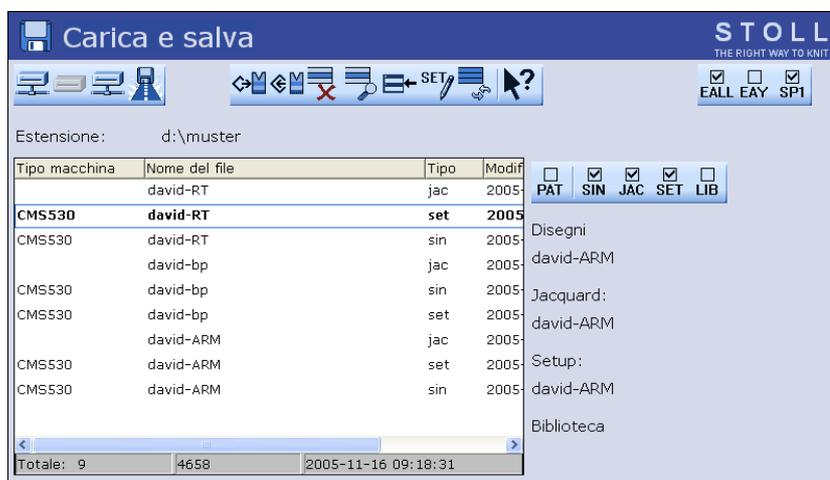


Se non è selezionato il tasto "EALL", sarà possibile eliminare singoli file (sin, jac o Autosintra) nella memoria di lavorazione.

4.3 Lavorare con files

Eliminazione di singoli file  
nella memoria di lavorazione

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".



Finestra "Carica e salva"

2. Procedere alla selezione del file con i tasti SIN o JAC.
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare "Cancella memoria di lavorazione".
5. Richiamare il "Menù principale".

### 4.3.6 Copia dei file

Nella finestra "Catalogo copiatura" vengono copiati i file da un'unità all'altra. I file sono elencati in ordine alfabetico, il numero di file a disposizione appare nella riga di stato (Totale: ) dell'elenco.

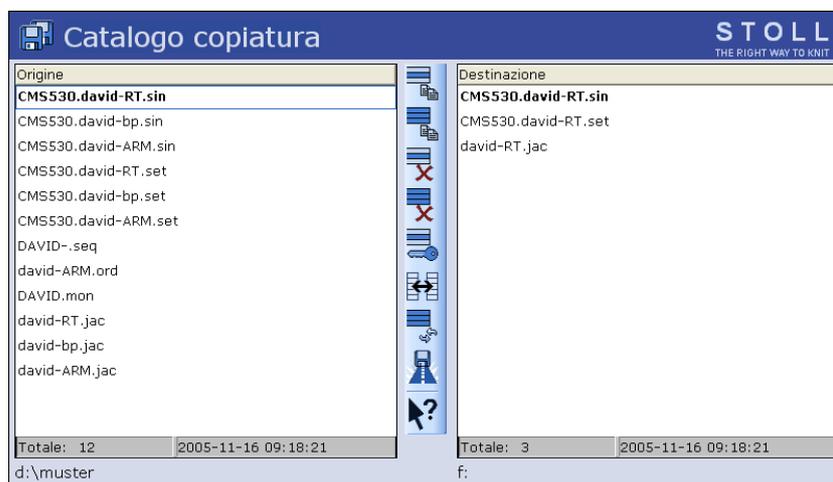
Nell'esempio seguente vengono copiati i file dal disco rigido sull'USB Memory Stick (copia di backup).

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Catalogo copiatura"

Tasti per la finestra "Catalogo copiatura"

Per copiare il file dal disco rigido sull'USB Memory Stick:

1. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.
2. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
3. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
4. Richiamare la finestra "Catalogo copiatura".



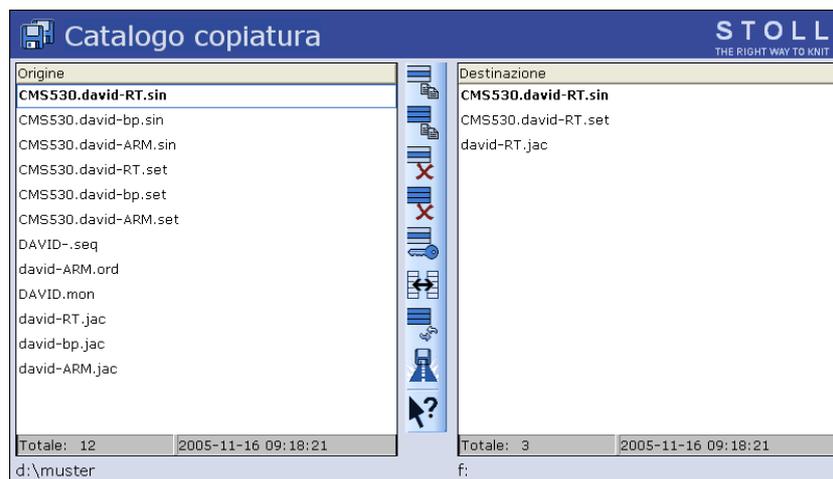
Indicazioni di percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

5. Verificare che sia visualizzato il percorso corretto nell'elenco "Origine" e "Destinazione". Il percorso appare in fondo a ciascun elenco.
6. In caso contrario, modificare il percorso con il tasto "Seleziona cartella attiva".
7. Toccare nell'elenco a sinistra ("Origine") il file desiderato.

4.3 Lavorare con files

8. Toccare il tasto "Copia file".
  - ▷ Una volta copiato, il file apparirà nell'elenco a destra ("Destinazione").
9. Per copiare altri file ripetere i passaggi 7 e 8.

Azioni nella finestra "Catalogo copiatura"



Indicazioni di percorso nella finestra "Catalogo copiatura"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Copia file": copia nella destinazione il file selezionato nell'origine		"Annulla protezione in scrittura": annulla la protezione in scrittura del file selezionato
	"Copia tutto": copia tutti i file dall'origine alla destinazione		"Seleziona cartella attiva": apre la finestra di dialogo per la definizione della cartella attiva
	Elimina il file selezionato		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
	"Elimina tutto": elimina tutti i file nella cartella selezionata		"Scambia contenuto": scambio di contenuti da origine a destinazione, l'origine è sempre a sinistra, la destinazione sempre a destra
	"Imposta protezione in scrittura": imposta la protezione in scrittura del file selezionato		"Aggiorna": rileva nuovamente il contenuto della cartella

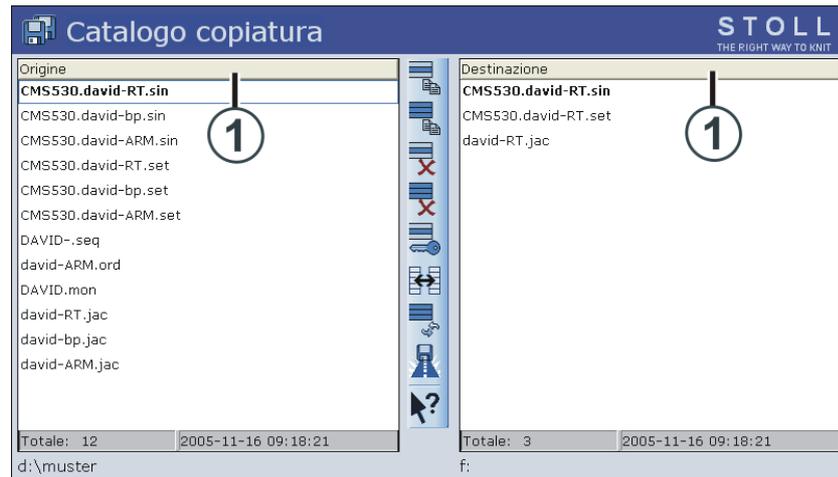
Tasti nella finestra "Catalogo copiatura"

Per eseguire l'azione:

1. Toccare l'elenco nel quale si intende eseguire l'azione.
2. Toccare il tasto desiderato.
3. Per procedere ad altre azioni ripetere i passaggi 1 e 2.

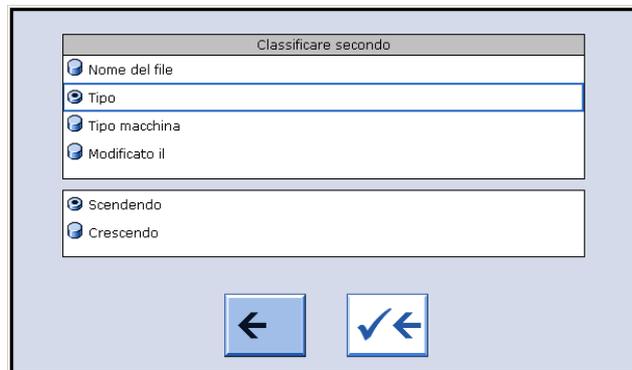
Definizione dell'ordinamento

L'ordinamento può essere impostato individualmente. Fare clic sull'intestazione dell'elenco (1).



Finestra "Catalogo copiatura"

Nella finestra "Ordina secondo" selezionare e confermare l'ordinamento.



Definizione del criterio di ordinamento

Altri informazioni:

- Selezione della cartella attiva [-> 209]

### 4.3.7 Selezione della cartella attiva

**Informazioni generali** I file di disegni possono essere salvati su diverse unità (locazioni di memoria) della macchina per maglieria o su un altro computer in rete.

Per caricare un file da un'altra unità nella macchina per maglieria è necessario specificarne il percorso completo. Con percorso si intende l'indicazione del luogo in cui si trova il file, ad esempio un'unità del M1.

Un percorso contiene le indicazioni seguenti:

1. Lettera unità (o nome del computer) (ad es.: "D:" o "\\SERVER01")
2. Indicazione delle sottodirectory (ad esempio: "\\DISEGNI" o "Stoll\M1\Extract")

**Impostazione standard** Nei tasti della "Selezione diretta cartella" sono impostate di default le unità seguenti:

Tasto	Unità	Spiegazione
	F:\	USB Memory Stick
	D:\	Disco rigido
	Nome:\	Unità di rete

Impostazioni standard delle unità

**Selezione della cartella attiva** Nelle finestre "Catalogo dati ordine", "Catalogo dati di sequenza" e "Catalogo lista delle sequenze" viene trasferita la selezione della cartella dalla finestra "Carica e salva".  
(Eccezione: l'indicazione nella finestra "Catalogo copiatura" è attiva solo per questa finestra).

Con il tasto "Seleziona cartella attiva" si definisce l'unità su cui ha luogo il collegamento dei 3 tasti "Selezione diretta cartella".

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
     	Tasto "Selezione diretta cartella" I simboli dei 3 tasti "Selezione diretta cartella" vengono adattati all'unità collegata: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ USB Memory Stick</li> <li>◆ Unità di rete</li> <li>◆ Unità CD (USB)</li> <li>◆ Disco rigido</li> <li>◆ KnitLAN</li> <li>◆ Unità floppy (USB)</li> </ul>
	Tasto "Seleziona cartella attiva"
	Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche

Tasti per la modifica di un percorso

Per modificare il percorso di un tasto "Selezione diretta cartella":

1. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Toccare leggermente il tasto "Selezione diretta cartella" per la quale si intende modificare il percorso.
3. Toccare il tasto "Seleziona cartella attiva".
  - ▷ Appare la finestra di immissione "Seleziona nuova cartella".

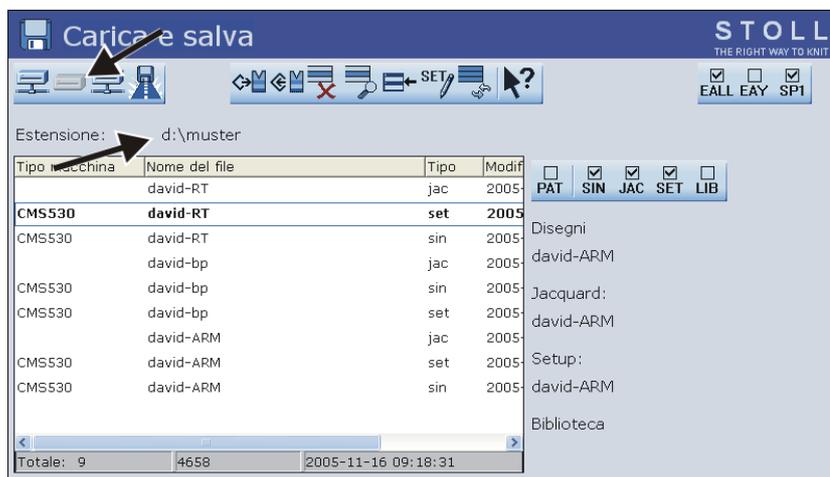


Finestra "Seleziona nuova cartella"

4. Selezionare il nuovo percorso.

4.3 Lavorare con files

5. Uscire dal processo di regolazione e salvare le modifiche.
  - ▶ Nella finestra "Carica e salva", la rappresentazione del tasto "Selezione diretta cartella" viene adeguata al nuovo percorso. Il percorso viene visualizzato nella riga sottostante.



Visualizzazione del percorso impostato

### 4.3.8 Esecuzione di test del programma

Se è stata apportata una modifica nel programma di lavorazione, è possibile sottoporre le immissioni a verifica. Viene qui verificata l' idoneità del programma di lavorazione. Se viene individuato un errore, appare un messaggio di errore nell'area in basso della finestra. Premere il tasto "?" e saranno visualizzate indicazioni in merito a causa e rimedio.

Tener presente che possono essere individuati solo errori di programma, i cosiddetti errori di sintassi. Non possono essere individuati errori nella zona Jacquard.

Mentre è in corso il test del programma, vengono visualizzati nell'area superiore il disegno e in quella inferiore i messaggi TP. È possibile scambiare la dimensione della finestra di entrambe le aree.

Tasto	Funzione
	Richiamare il "Menù principale"
	Richiama la finestra "Editore"
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Test programma"

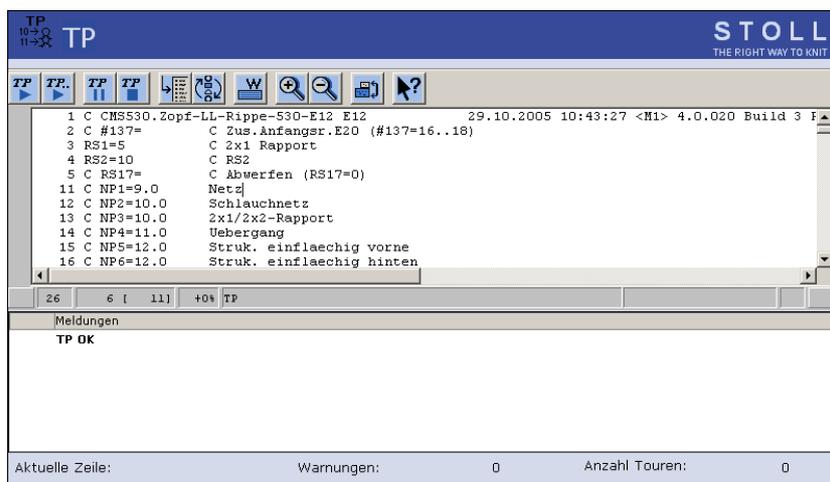
Tasti per la finestra "Test programma"

Per richiamare la finestra "Test programma":

- ✓ È stato caricato un programma di lavorazione.
- 1. Richiamare dal "Menù principale" la finestra "Editore".
- 2. Richiamare i "Tasti di funzione supplementari".
- 3. Richiamare la finestra "Test programma".

## 4.3 Lavorare con files

Azioni nella finestra "Test programma"



Finestra "Test programma"

Tasto	Funzione
	"Avvia test programma": Avvia il test di programma a partire alla 1 <sup>a</sup> riga
	"Avvia test programma": Avvia il test del programma a partire da una riga determinata
	"Interrompi test programma": Interrompe e riprende il test del programma
	"Chiudi test programma"
	Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Visualizza avviso": Attiva e disattiva la visualizzazione di avvisi durante il TP
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo

Tasti nella finestra "Test programma"

Tasto	Funzione
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo
	"Scambia dimensione": Scambia la dimensione della finestre di disegno ed emissione errori.
	Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti nella finestra "Test programma"

## 4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

L'editore Sintral consente di elaborare modifiche o integrazioni di piccola entità all'interno del programma di lavoro. Per poter elaborare un programma di lavoro con l'editore Sintral, la macchina deve essere ferma. Mentre la macchina è in funzione può essere visualizzato solo il programma di lavorazione.

Altri informazioni:

- Aiuto sul lavoro nelle finestre [-> 187]

### 4.4.1 Attivazione dell'editore del Sintral

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Editore Sintral"

Tasto per la finestra "Editore Sintral"

- ➔ Richiamare la finestra "Editore Sintral".

## 4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

- Si apre la finestra del 1° livello nell'"Editore SINTRAL". In questa finestra viene visualizzato il file attualmente caricato.

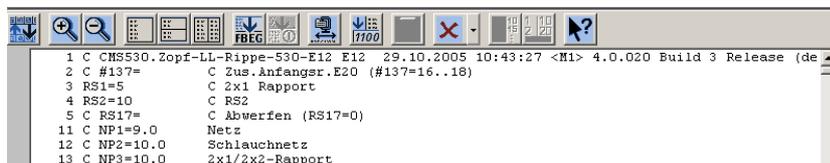


Finestra del 1° livello nell'"Editore SINTRAL"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni": Commutare la barra delle funzioni sul secondo livello		Ricerca di un determinato termine
	Visualizza la barra delle funzioni per "Salto maschera"		"Trova successivo": riprende la ricerca di un determinato termine
	"Inizio marcatura": imposta l'inizio di una marcatura Viene rimossa la marcatura presente.		"Sostituisci": ricerca e sostituzione di un determinato termine con un altro
	"Fine marcatura": imposta la fine di una marcatura		Esegue il "Salto" su una determinata posizione
	"Taglia": taglia l'area selezionata		Si apre il sottomenu "Salto"
	"Copia": copia l'area selezionata		Esegue un "Salto rapido" sul contrassegno corrispondente (ad es. da FBEG a FEND)
	"Incolla": incolla l'area copiata o ritagliata		Attiva o disattiva la visualizzazione della "Tastiera"
	"Annulla": l'azione viene annullata (possibile anche ripetutamente)		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente
	"Ripristina": ripristina un'azione annullata (possibile anche ripetutamente)		

Tasti del 1° livello nell'"Editore SINTRAL"

"Editore SINTRAL" 2° livello Con il tasto "Commuta barra delle funzioni" la finestra passa al 2° livello dell'"Editore SINTRAL".



Finestra del 2° livello nell'"Editore SINTRAL"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	"Commuta barra delle funzioni": Commutare la barra delle funzioni sul primo livello		"Comprimi e decomprimi Jacquard": comprime o decomprime nuovamente le righe jacquard
	"Ingrandisci": rappresentazione ingrandita del testo		"Imposta inizio Jacquard": imposta l'inizio Jacquard sulla riga attiva
	"Riduci": rappresentazione ridotta del testo		Commutare tra il disegno attivo e "Auto-Sintral"
	"Annulla divisione finestra": annulla la divisione della finestra (orizzontale o verticale)		"Elimina tutto": elimina l'intero disegno
	"Dividi finestra orizzontalmente": divide orizzontalmente la finestra		Si apre il sottomenu "Elimina"
	"Dividi finestra verticalmente": divide verticalmente la finestra		"Ordina" l'area marcata per numero crescente di riga
	"Elenco delle funzioni": attiva e disattiva la visualizzazione delle funzioni del disegno		"Rinumera": assegna nuovamente i numeri di riga nell'area marcata
	Attiva e disattiva la visualizzazione dei "Messaggi di errore" Sintral		Richiama l'"Aiuto diretto" per l'interruttore premuto successivamente

Tasti supplementari del 2° livello dell'"Editore SINTRAL"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

Tasto funzione "Sintral automatico"

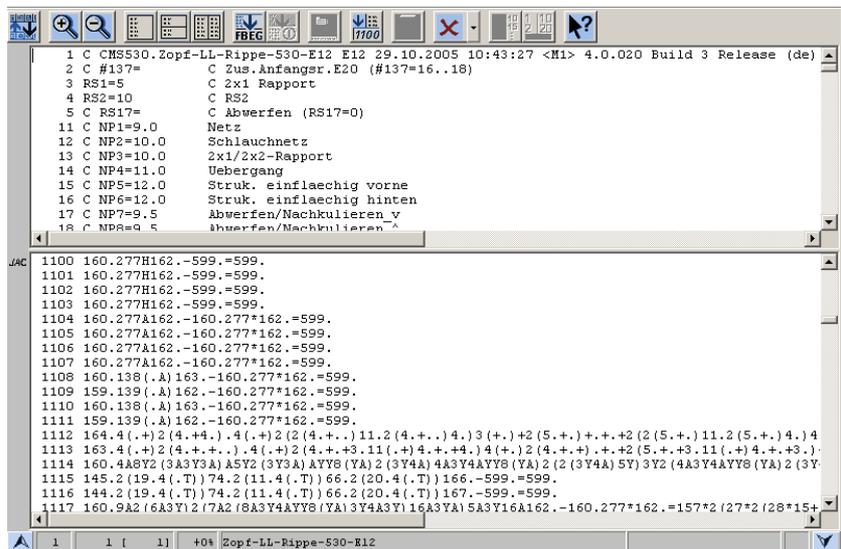
Per attivare questo tasto deve essere caricato "Sintral automatico". Nell'editore è possibile commutare solo tra il disegno attualmente caricato e "Sintral automatico".

Tasto	Funzione
	Commutare tra il disegno attivo e "Auto-Sintral"

Tasto "Sintral automatico"

Tasto funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

Questa funzione mette a disposizione 2 editori che operano indipendentemente l'uno dall'altro. Quando si apre si è rimandati all'editore inferiore all'inizio Jacquard. La dimensione della suddivisione viene modificata a sinistra o a destra con entrambi i tasti di direzione sul bordo inferiore dell'immagine.



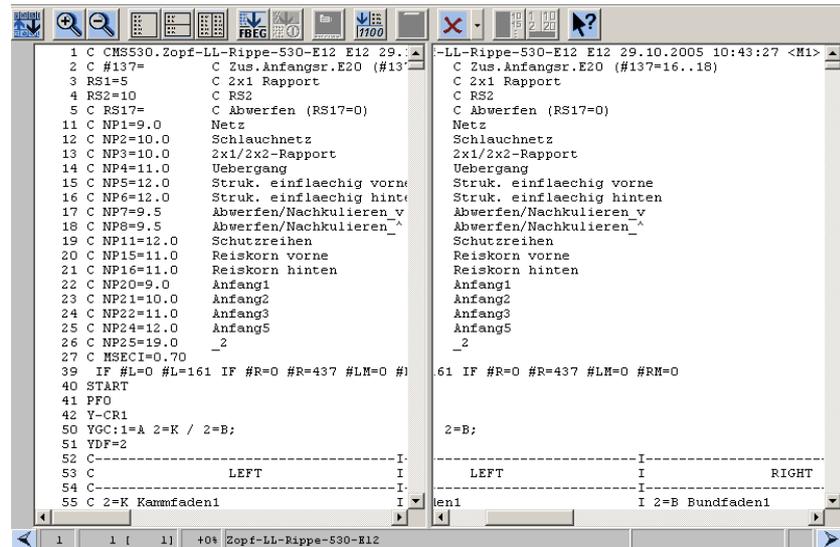
Finestra per la funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Aumenta la suddivisione in basso		Aumenta la suddivisione in alto

Tasti funzione per la funzione "Dividi finestra orizzontalmente"

Tasto funzione "Dividi finestra verticalmente"

Questa funzione mette a disposizione 2 editori rappresentanti entrambi sempre le stesse righe. Lo scorrimento in senso verticale in un editore modifica anche il 2° editore. Lo scorrimento in senso orizzontale modifica solo un editore, consentendo pertanto di visionare l'inizio di una lunga riga nell'editore a sinistra e il resto nell'editore a destra. Le selezioni vengono immediatamente seguite nell'altro editore. La dimensione della suddivisione viene modificata a sinistra o a destra con entrambi i tasti di direzione sul bordo inferiore dell'immagine.



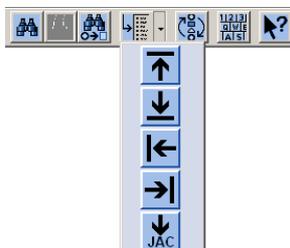
Finestra per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Aumenta la suddivisione a destra		Aumenta la suddivisione a sinistra

Tasti funzione per la funzione "Dividi finestra verticalmente"

4.4 Lavorazione con l'editore del Sintral

Richiama il sottomenu "Salto" Premere il tasto di direzione accanto al tasto "Salto". Con questo sottomenu è possibile passare all'inizio o alla fine del file o della riga.

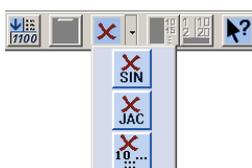


Finestra del sottomenu "Salto"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Passa all'inizio del file		Passa all'inizio della riga
	Passa alla fine del file		Passa alla fine della riga
	Passa all'inizio del Jacquard		

Tasti funzione nel sottomenu "Salto"

"Elimina" - Richiamo di sottomenu Premere il tasto di direzione accanto al tasto "Elimina". Con questo sottomenu è possibile eliminare Sintral, Jacquard o una riga dal file caricato.



Finestra del sottomenu "Elimina"

Tasto	Funzione	Tasto	Funzione
	Elimina Sintral dal file		Elimina la riga specificata dal file
	Elimina Jacquard dal file		

Tasti funzione nel sottomenu "Elimina"

#### 4.4.2 Aiuto sul salto nell'elenco delle funzioni e degli errori

Dopo il caricamento ed il controllo di un file, nell' "Editore del SINTRAL" si possono visualizzare i relativi funzioni e messaggi di errore. In questi elenchi si può saltare mediante i seguenti tasti.

Tasto	Funzione
	"Aiuto sul salto al successivo"
	"Aiuto sul salto al precedente"

Tasti per l'aiuto sul salto

- ➔ Per saltare alla funzione / errore successivo nel programma di lavoro, toccare il tasto "Aiuto sul salto al successivo".
- oppure -
- ➔ Per saltare alla funzione / errore precedente nel programma di lavoro, toccare il tasto "Aiuto sul salto al precedente".

## 4.5 Collegamento KnitLAN

Vale per:

Questa descrizione vale solo per le macchine per le quali non è attivo il collegamento con Stoll Nameserver.

Se il collegamento con Stoll Nameserver è attivo, il tasto "Preferiti rete" non è disponibile, in quanto il collegamento KnitLAN viene impostato in Stoll Nameserver.

Il collegamento KnitLAN serve a trasmettere dati e disegni tra la macchina ed un M1 o un server FTP (FTP = File Transfer Protocol, protocollo di rete per la trasmissione di dati).

Il collegamento KnitLAN sostituisce il programma online utilizzato fino ad ora. Questo capitolo descrive l'impostazione del collegamento KnitLAN. La selezione dei computer per "La mia rete" è descritta nelle istruzioni MCNET2.

Il collegamento KnitLAN può essere utilizzato per:

- Trasmissione di programmi di lavoro
- Sorveglianza della produzione
- Rilevamento dei dati macchina

Presupposti:

- La macchina e M1 sono collegati in rete
- Sistema operativo della macchina: V 1.2 (o superiore)
- Versione software M1: V 3.9 (o superiore)

Per impostare il collegamento KnitLAN:

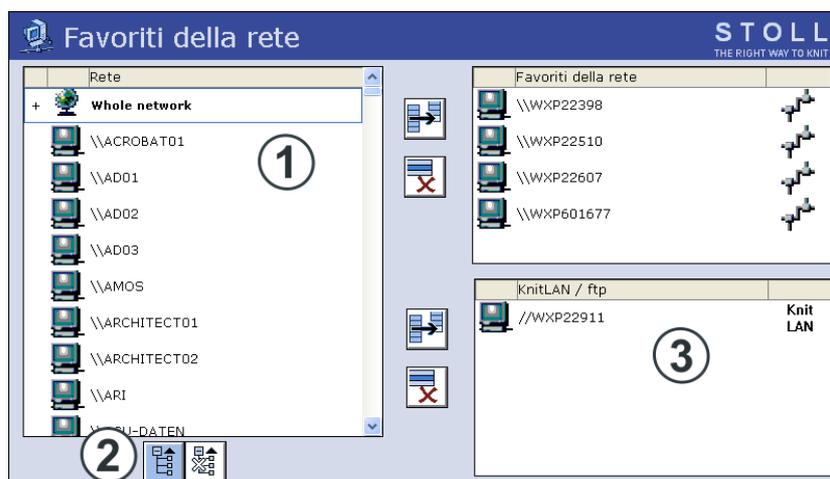
Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Preferiti rete"
	Aprire la sottostruttura della rete selezionata.
	Chiude la sottostruttura della rete selezionata.
	Trasmette il computer selezionato al campo "KnitLAN / ftp"
	Elimina il computer selezionato

Tasti per l'impostazione del collegamento KnitLAN

Tasto	Funzione
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione del collegamento KnitLAN

1. Richiamare il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Preferiti rete".



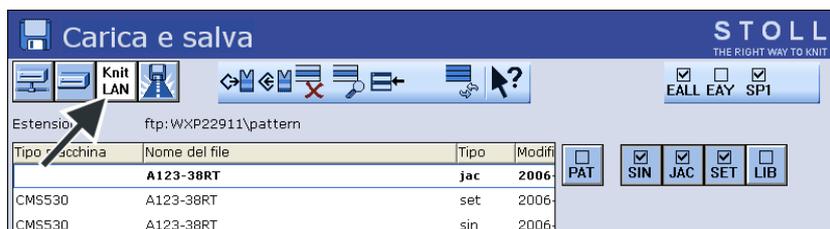
Finestra "Preferiti rete"

- 1 Visualizzazione dell'ambiente di rete nel quale è integrata la macchina.
- 2 Apre la sottostruttura della rete selezionata.
- 3 Computer utilizzati per KnitLAN (ad es. dispositivi di preparazione di disegni) oppure computer su cui è configurato un server FTP.  
FTP = File Transfer Protocol (protocollo di rete per la trasmissione di dati).
4. Nella rete complessiva (1) selezionare il computer dell'M1.  
Se viene visualizzata solo l'intera rete, aprire con il tasto (2) la sottostruttura.
5. Trasmettere il computer selezionato al campo "KnitLAN / ftp" (3).
6. Se si intende selezionare un'altro computer, ripetere i passi 4 e 5.
7. Richiamare il "Menù principale".

## 4.5 Collegamento KnitLAN



Il collegamento KnitLAN può essere assegnato ad uno dei tasti "Selezione diretta cartella". Il tasto viene contrassegnato dal simbolo "KnitLAN". Nel campo di selezione appare il contenuto della cartella sull'M1.



Per operare sull'M1:

1. Affinché il collegamento KnitLAN dall'M1 alle macchine OKC possa funzionare, deve essere abilitato l'accesso alle directory KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" e "Mc-ReadWrite").  
Selezionare la directory, richiamare il menù contestuale, Proprietà, Abilitazione scheda di registro, Abilita la cartella
2. Nel Windows Firewall occorre richiamare le impostazioni del firewall e consentire Stoll FTP Service come eccezione. (Start > Controllo del sistema > Windows Firewall > Scheda di registro: Eccezioni).  
Il programma "Stoll FTP Service" risulta nel percorso di installazione dell'M1 (ad esempio "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

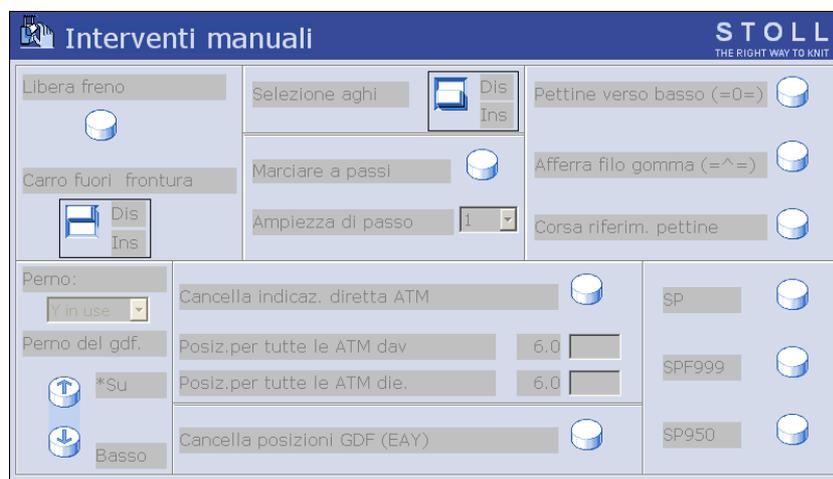
Altri informazioni:

- Selezione della cartella attiva [-> 209]

## 4.6 Definizione del profilo utente

Di serie, ogni utente della macchina per maglieria ha la possibilità di richiamare qualsiasi finestra dell'interfaccia dell'utente ed eseguire modifiche. In alcuni casi si preferisce che non tutti gli utenti siano in grado di modificare dati e impostazioni della macchina. Ciò può essere impostato nella finestra "Profilo utente". In questa finestra è possibile impostare gli utenti o il gruppo di utenti autorizzati o meno ad eseguire modifiche. Se una finestra è bloccata, sarà possibile richiamarla e prendere visione dei dati, non sarà tuttavia consentito apportare modifiche (eccezione: l'utente è a conoscenza della password e può abilitare la finestra ).

Gli elementi di comando in una finestra bloccata sono evidenziati in grigio chiaro.



Finestra bloccata "Interventi manuali"

L'assegnazione di diritti è prerogativa di una persona autorizzata ed è protetta da password.

Può essere definito un numero qualsiasi di profili utente, ad esempio per:

- Operatore
- Personale del turno di notte
- Allestitore (tecnico)
- Capo-officina

4.6 Definizione del profilo utente

	<b>ATTENZIONE</b>
<p><b>La finestra è protetta da password!</b></p> <p>Al richiamo della finestra segue sempre la richiesta di password. Ciò è a fini di sicurezza per evitare che persone non autorizzate possano accedere alla finestra.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ La password è segreta.</li> <li>→ Per la password è possibile ricorrere a lettere maiuscole e minuscole.</li> </ul>	

→ Prendere nota della password e conservarla in un luogo sicuro.



Se si perde la password, Stoll Helpline potrà aiutarvi con una password speciale.

La finestra "Profilo utente"



Finestra "Profilo utente"

Campo	Funzione
1	Elenco di selezione delle finestre da abilitare o da bloccare. La barra di scorrimento (2) consente di scorrere in basso/in alto dell'elenco di selezione. Possono essere quindi selezionate altre finestre.
3	Interruttore per bloccare o abilitare una finestra
4	Annullamento di tutte le modifiche (reset)
5	Operazioni per il profilo utente selezionato
6	Selezione o definizione del profilo utente

Definizione del profilo utente

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Ritorna alla finestra precedente (annulla l'operazione)
	Blocca la finestra
	Abilita la finestra
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Abilita tutte le finestre
	Blocca tutte le finestre
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la definizione del "Profilo utente"

Per definire il profilo utente:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".



Immissione di password

3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare. La prima password è di default "MASK.ACCESS". Viene digitata a lettere maiuscole e senza virgolette.

## 4.6 Definizione del profilo utente



Finestra "Profilo utente"

4. Per bloccare la finestra: toccare la finestra corrispondente nell'elenco di selezione (1) e quindi l'interruttore "Blocca finestra" (3).
  - oppure -
  - Toccare due volte la finestra corrispondente nell'elenco di selezione.
5. Per abilitare la finestra: quando la finestra è bloccata basta toccarla due volte per sbloccarla.
  - oppure -
  - Toccare l'interruttore (3).
6. Per abilitare solo poche finestre: bloccare dapprima tutte le finestre (tasto "Tasti funzione supplementari" e il tasto "Blocca tutte le finestre") e quindi sbloccare nuovamente solo alcune delle finestre.
7. Per abilitare tutte le finestre: Toccare leggermente il tasto "Tasti funzione supplementari" e riabilitare tutte le finestre con il tasto "Abilita tutte le finestre".
8. Assegnare un nome al profilo utente e salvarlo.
9. Definire eventualmente un altro profilo utente.
10. Perché sia operativo, occorre attivare il profilo utente con il tasto "Carica".
11. Richiamare il "Menù principale".

Salvataggio, caricamento, cancellazione di un profilo utente ...

Il profilo utente può essere salvato, caricato e cancellato.

Perché su tutte le macchine per maglieria sia operativo lo stesso profilo utente, salvare quest'ultimo su un USB Memory Stick o su un'unità di rete e caricarlo su ciascuna macchina.

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Conferma la selezione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per "Salva, carica, esporta profilo utente ..."

Per salvare, caricare, cancellare un profilo utente ...:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".



Finestra "Profilo utente"

3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare.
4. Selezionare l'opzione di programma desiderata (5) (caricamento, salvataggio, cancellazione ...).
5. Selezionare il profilo utente. Nel campo (6) toccare il profilo utente desiderato.
6. Confermare la selezione.

4.6 Definizione del profilo utente

7. Se si intende richiamare altri profili utente, ripetere i passi da 4 a 6.
8. Richiamare il "Menù principale".

Abilitazione di finestra bloccata

Nel corso della produzione può essere necessario richiamare una finestra bloccata ed eseguire una modifica o un'azione. Oppure si accerta che è richiesta l'abilitazione della suddetta finestra per l'utente attivo. Questo è consentito solo alla persona a conoscenza della password.

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Toccare "Password"
	Conferma la password
	Ritorna alla finestra precedente (annulla l'operazione)
	Richiama la finestra "Profilo utente"

Tasti per "Abilitazione di finestra bloccata"

Per abilitare una finestra bloccata:

1. Nella finestra bloccata richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Password".
3. Immettere la password tramite la tastiera.



Finestra "Abilitazione di finestra bloccata"

4. Sbloccare la finestra toccando il tasto "Conferma password".
- oppure -**
- ➔ Modificare il profilo utente toccando il tasto "Profilo utente".

**Modifica della password** Si consiglia di modificare di tanto in tanto la password per garantirne in modo sicuro la segretezza. Procedere a tale attività per tutte le macchine per maglieria.

Se la macchina per maglieria è connessa al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, grazie al collegamento online sarà possibile modificare simultaneamente la password per tutte le macchine per maglieria (vedi paragrafo "Comandi online" alla fine di questo capitolo).

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Profilo utente"
	Conferma la password
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	"Modifica password"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per "Modifica password"

Per modificare la password:

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Profilo utente".
3. Immettere la password tramite la tastiera e confermare.
4. Richiamare "Tasti funzione supplementari".
5. Toccare il tasto "Modifica password".



Cambiare la password

\*\*\*\*\*

Reimmettere la nuova password

\_\_\_\_\_



Finestra "Modifica password"

6. Digitare nella riga superiore la nuova password.
7. Nella riga inferiore digitare nuovamente la nuova password.
8. Confermare la password.
9. Richiamare il "Menù principale".

4.6 Definizione del profilo utente

Esempi su come definire un profilo utente

Esempio 1:

Devono essere bloccate tutte le impostazioni macchina. Bloccare al riguardo le quattro finestre nell'elenco di selezione.



Finestra "Profilo utente"

Esempio 2:

Quando si inizia a operare con profili utenti non si è ancora accertato con sicurezza quali finestre sono richieste o meno per il lavoro giornaliero.

Proponiamo di procedere come segue:

1. Bloccare dapprima tutte le finestre.
2. L'operatore inizia a lavorare con la macchina.
3. Se si riscontra la necessità di apportare delle modifiche in una finestra, interviene l'operatore e la finestra viene abilitata nel Profilo utente.
4. Salvare il profilo utente.
5. Estendere per un determinato intervallo di tempo questo accertamento "graduale" del profilo utente. Esso può corrispondere ad una giornata lavorativa o a una settimana.

Comandi online Se la macchina per maglieria è connessa al dispositivo di preparazione di disegni STOLL, grazie al collegamento online sarà possibile modificare simultaneamente la password e il profilo utente per tutte le macchine per maglieria. Il presupposto è che la password sia scritta a lettere maiuscole.

Comandi	Funzione
setuserlevel password nome profilo utente  Esempio: la password è "JOE", il profilo utente "david". Il comando completo è: setuserlevel JOE david	Attiva lo stesso profilo utente per tutte le macchine per maglieria
setulword OldPassword NewPassword  Esempio: la password precedente è "JOE", quella nuova "JOHN". Il comando completo è: setulpassword JOE JOHN	Attiva la stessa password per tutte le macchine per maglieria

Comandi per attivare il profilo utente e la password

Per immettere i comandi sul dispositivo di preparazione di disegni sono richieste le operazioni seguenti:

1. Attivare il programma "Online".
2. Nel programma "NET" selezionare l'opzione "Chiamata -> visualizza".
  - ▷ Appare la finestra "Chiamata".
3. Digitare il comando corrispondente e confermare.

## 5 Dati Setup

Un programma di lavorazione è composto da:

- Programma Sintral (\*.sin)
- Programma Jacquard (\*.jac)
- Indicazioni sulla produzione:
  - Indicazioni sulla lunghezza della maglia
  - Distanza dei guidafile dalla cimosa del telo
  - Velocità di corsa del carro...

Queste indicazioni sulla produzione possono essere gestite come segue:

- Nuova immissione per ogni disegno
- Scrittura in un file a parte che può essere riutilizzato per ogni disegno. Questo file è chiamato "File Setup".

I vantaggi offerti dal lavoro con un file Setup:

- I dati Setup sono raggruppati in un file.
- Comando ben strutturato di tutti i dati Setup sulla macchina.
- Separazione chiara di parametri del disegno variabili e indicazioni costanti del lavoro Sintral.
- Nel file Setup sono riportati tutti i parametri rilevanti per l'immaglieratura del disegno.
- L'intero disegno può essere trasferito su un'altra macchina (Sintral, Jacquard, Setup).  
In questo modo si riduce il tempo di allestimento della macchina.
- Il file Setup può essere applicato per altri disegni.  
In questo modo si riduce il tempo di allestimento della macchina.

## 5.1 Sfondi

- Una breve retrospettiva I dati Setup esistono dal 1998 per macchine CMS (a partire da ST 711). Nel file Setup possono essere salvati i dati seguenti:
- WMF (menu del tirapezza)
  - NP (tutti i valori NP)
  - YD (posizione dei guidafile sulla cimosa del telo)
  - MSEC (indicazioni indirette MSEC)
  - YLC (controllo della lunghezza del filo STIXX/ASCON)
- Questo era il primo passo per scrivere i parametri dipendenti dal disegno in un file separato. L'obiettivo era di ridurre i tempi di allestimento della macchina.
- Alcuni parametri dipendenti dal disegno continuano tuttavia ad essere scritti in funzioni Sintral. Ciò significa che per la conversione del disegno per un'altra macchina occorre procedere dapprima ad alcune impostazioni.
- Ora si può utilizzare l'estensione dei dati Setup.  
Per distinguerli verranno chiamati Setup2 e i dati precedenti Setup1.
- L'obiettivo di Setup2 Il trasferimento di un disegno da una macchina all'altra senza modificare il programma Sintral.
- Setup2 è stato ampliato dei seguenti parametri:
- Scaglionamento dei guidafile (YD / YDI)
  - Correzione dei guidafile normali (YC / YCI)
  - Contacici
  - Correzioni dello spostamento
  - Correzione delle lunghezze della maglia per il carro destro nel funzionamento tandem (NPR)
  - Controllo della lunghezza del filo sul lato destro e sinistro
  - Valore di correzione per profondità di pinzatura (NCC)
  - Commenti

## 5.2 Confronto tra Setup1 e Setup2

	Setup1	Setup2
Funzioni del tirapezza (WMF)	8 funzioni	50 funzioni del tirapezza (WMF)
		50 funzioni del tirapezza ausiliario (W+F) Attivazione e disattivazione del tirapezza ausiliario (W+1, W+0)
		Scheda per WM% e WMK%
Scaglionamento dei guidafile YD	Uno scaglionamento (YD)	21 scaglionamenti (YD, YDI1-YDI20)
Correzioni guidafile	Una correzione	20 correzioni (YCI1-YCI20) Con ogni funzione possono essere definite le correzioni per tutti e 32 i guidafile.
		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Correzione dei guidafile normali non contenuta nel file setup.</li> <li>◆ Correzione dei guidafile per intarsio nella scheda KI / K&lt;I&gt;</li> </ul> Tutte le correzioni dei guidafile (guidafile per intarsio ed normali) sono contenute nella scheda YCI  Con funzionamento tandem: i valori di correzione per il carro destro sono contenuti nella scheda Y:Oa-b
Valori di correzione per la posizione della camma di discesa (NP)	100	100
Indicazioni per la velocità del carro (MSEC)	9	20
Valore di correzione per profondità di pinzatura (NCC)	Non risultante nel file Setup	È possibile un valore di correzione per guidafile
Lunghezza del filo	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filo a destra	Indicazioni per il controllo della lunghezza del filo a destra e a sinistra

Confronto tra Setup1 e Setup2 5.2

	Setup1	Setup2
Contacigli	Indicazione impossibile	39 contacigli
Correzioni dello spostamento	Da VKA a VKZ, non contenuto nel file Setup	50 indici per correzioni dello spostamento (VCI)
Commenti	Indicazione impossibile	Possibile per ogni indicazione
Correzione delle lunghezze della maglia per il carro destro nel funzionamento tandem (NPR)	Impossibile	Possibile
Informazioni supplementari quali: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Numero macchina</li> <li>◆ Numero online</li> <li>◆ Nome host</li> </ul>	Impossibile	Possibile
Estensione del nome del file (File Extension)	.set	.setx (file xml)
Estensioni di nomi file per disegni estratti. (File Extension)	.sin; .jac e .set	file .sin; .jac e .setx in una cartella compressa (file .zip) 

## 5.3 Carica programma di lavorazione

Si può riconoscere rapidamente se si tratta di un disegno con dati Setup1 o Setup2.

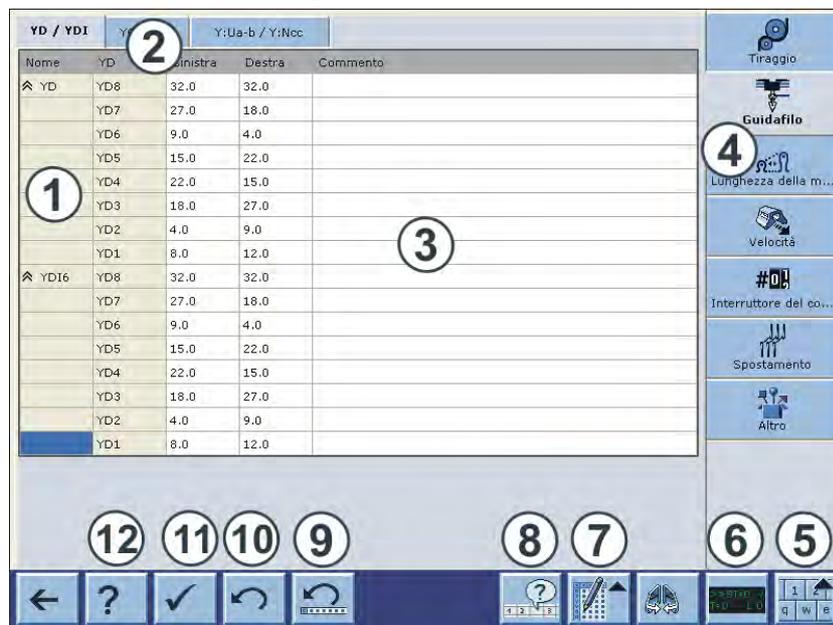


Un disegno Setup2 è salvato in un file zip. Davanti al disegno compare l'icona di una cartella compressa.

## 5.4 Editore Setup2

### 5.4.1 Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS

Nell'Editore Setup2 vengono visualizzati i dati Setup2.



	Spiegazione
1	Riga
2	Schede di un menu
3	Tabella
4	Richiama singoli menu
5	Attiva e disattiva la tastiera virtuale. : Se la tastiera virtuale è attiva, i tasti del menu vengono nascosti. Disattiva la tastiera virtuale per passare ad un altro menu.
6	Attiva e disattiva la riga di stato (solo visualizzazione dei valori, impossibile richiamare la finestra)
7	Attiva e disattiva gli strumenti della tabella
8	Attiva e disattiva la visualizzazione dei valori "Don't Care" attivi
9	Annulla l'ultima modifica di una riga
10	Annulla l'ultima modifica di una cella
11	Salva tutti i valori nella scheda attiva (tabella)
12	Richiama la guida in linea della scheda attiva

: Solo nella modalità file

Salva il file Setup2 (setx)

## 5.4 Editore Setup2

Richiamare l'editore Setup2 sulla macchina

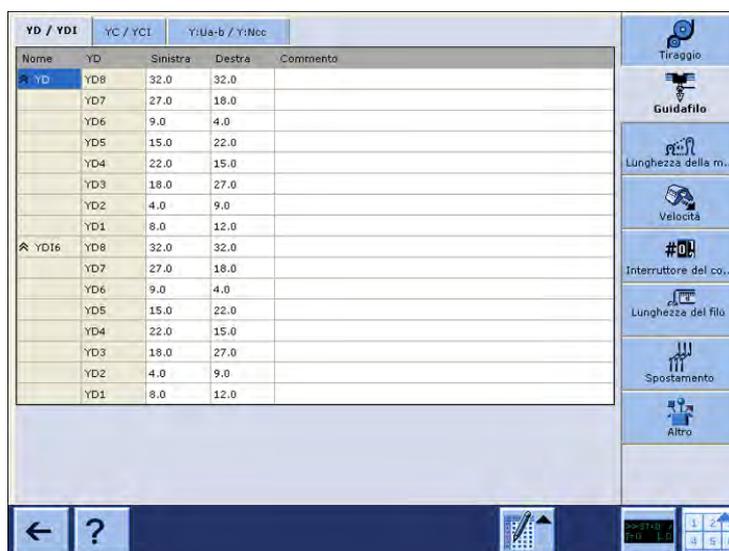
Richiamare l'editore Setup2 con i dati di Setup del disegno attuale.

Tasto	Funzione
	Richiama l'"Editore Setup2".

Tasto per richiamare l' "Editore Setup2"

1. Richiama l'"Editore Setup2" dal "Menù principale".

▷ Appare l'"Editore Setup2".



Per aprire file Setup2 nell'editore Setup2:

Nella modalità file, i dati Setup2 possono essere modificati indipendentemente dalla produzione in corso.

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".
2. Visualizzare il file Zip.



3. Toccare il file Setup2 (\*.setx).

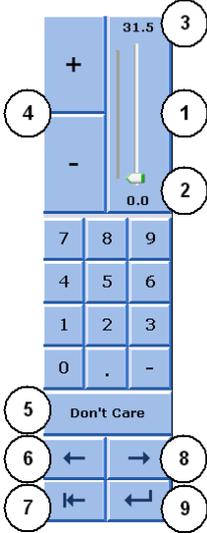
► L' "Editore Setup2" appare nella modalità file.

Accesso facilitato In funzione della casella di modifica attiva appare:

- la tastiera numerica
- la tastiera alfanumerica (per commenti)
- la guida all'immissione per campi di selezione
- La guida all'immissione per le unità di misura NP

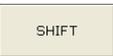
Spiegazione	
	Attiva la tastiera virtuale
	Disattiva la tastiera virtuale

La tastiera numerica

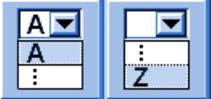
Spiegazione	
	1 Regolatore a scorrimento
	2 Indica il valore massimo per il campo selezionato
	3 Indica il valore minimo per il campo selezionato
	4 Aumenta o riduce di un passo il valore
	5 Applica il valore della riga precedente. Il valore applicato non viene visualizzato. Un campo senza voce ha la proprietà "Don't Care". Un campo con "Don't Care" è vuoto. <b>i</b> : "0" non corrisponde a "Don't Care"
	6 Sposta il cursore: di un campo a sinistra
	7 Cancellazione del numero a sinistra del cursore
	8 Sposta il cursore: di un campo a destra
	9 Confermare l'immissione. Il cursore si sposta nel campo successivo.

## 5.4 Editore Setup2

La tastiera alfanumerica

Tasto	Funzione	
		
	TAB	Passa al campo successivo
	CPS LCK	Per passare da maiuscola a minuscola conservando la regolazione delle cifre o dei caratteri speciali
	SHIFT	Per passare da maiuscola a minuscola, nonché da cifre a caratteri speciali e viceversa
	BACKSPACE	Sposta il cursore di una posizione a sinistra ed elimina il carattere lì presente
	ENTER	Confermare l'immissione
	LEFT	Sposta il cursore di una posizione a sinistra
	RIGHT	Sposta il cursore di una posizione a destra

La guida all'immissione per  
campi di selezione

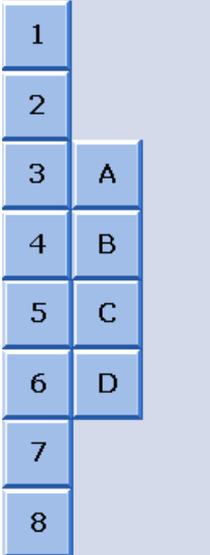
Elemento	Funzione
	Espande il campo di selezione
	Chiude il campo di selezione
	Sposta il cursore: una riga in alto
	Sposta il cursore: una riga in basso
	Sposta il cursore: di un carattere a sinistra
	Sposta il cursore: di un carattere a destra
	Sposta il cursore: sulla prima voce del campo di selezione
	Sposta il cursore: sull'ultima voce del campo di selezione
	Confermare l'immissione

La guida all'immissione per  
le unità di misura NP

Elemento	Funzione
	Commuta tutti i valori su NP
	Commuta tutti i valori su millimetri
	Commuta il singolo valore su millimetri
	Commuta il singolo valore su NP

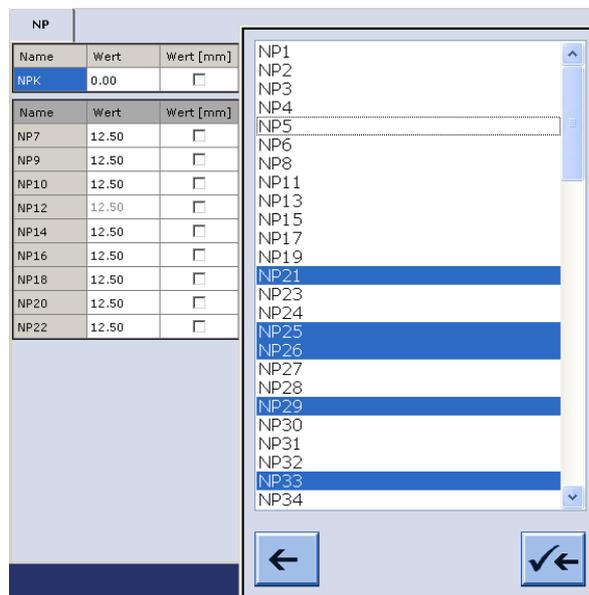
## 5.4 Editore Setup2

La guida all'immissione per  
guidafili (scheda YLC)

Elemento	Funzione
	Immettere l'indicazione del guidafilo Esempio: 3A
	Elimina l'immissione
	Sposta il cursore: di un carattere a sinistra
	Sposta il cursore: di un carattere a destra
	Confermare l'immissione

Aggiunta di una riga    Nell'elenco di selezione vengono visualizzati solo le righe che non sono state ancora inserite nella tabella.

Esempio:



Alcune NP sono inserite nella tabella.

Nel dialogo "Aggiunta riga" selezionare dei NP indice per l'assegnazione indiretta delle lunghezze delle maglie che non sono state ancora inserite nella tabella.

È possibile eseguire una selezione multipla.

Con  vengono applicati gli indici NP selezionati nella tabella.

Con  si interrompe la sequenza.

## 5.4 Editore Setup2

Attivare o disattivare dei  
strumenti della tabella

	Spiegazione
	Attiva gli strumenti della tabella
	Disattiva gli strumenti della tabella

Strumenti della tabella

	Spiegazione
	Vai alla riga. Nella finestra di selezione fare clic sulla riga desiderata. Il cursore si posiziona nella riga desiderata della tabella. <b>I</b> : Attivo per più di 21 righe.
	Aggiunta di una riga
	Cancella la riga selezionata
	Copia i valori (di una riga)
	Incolla i valori copiati
	Copia più righe ("Guidafili", registro "YD/YDI", "YC/YCI")
	Incolla i righe copiati ("Guidafili", registro "YD/YDI", "YC/YCI")

Attivazione e disattivazione  
della visualizzazione dei  
valori "Don't Care" attivi

	Spiegazione
	Attiva la visualizzazione dei valori "Don't Care" attivi Solo per la scheda: WMF, W+F, YDI, YCI, VCI
	Disattiva la visualizzazione dei valori "Don't Care" attivi

Strumenti del file

	Spiegazione	
	Visualizza il contenuto del file zip	Nella finestra "Lettura & Memorizzazione"
	Chiude il file zip	
	Carica il disegno	
	Carica il disegno con dati Setup selezionati	
	Salvataggio del disegno	
	Salvare il disegno con dati Setup selezionati. → Selezionare i dati Setup desiderati nel dialogo "Salva con configurazione"	
	Cancella file Elimina il file selezionato	
	Visualizza file selezionato Per file Setup2 (.setx) l'Editore Setup2 viene visualizzato nella modalità file	
	Aggiungi Aggiunge il file e corrispettivi elementi del disegno a disegno caricato precedentemente.	
	Salva file Setup	Solo nella modalità file dell'"Editore Setup2"

## 5.4.2 Tirapezza

WMF (registro)

	Spiegazione	Campo di valori
WMF...	Funzione del tirapezza	da WMF1 a WMF50
WM min	Valore minimo del tirapezza (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
WM max	Valore massimo del tirapezza (il valore deve essere sempre indicato)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 31.5 Ampiezza passi: 0.1
N min	Numero minimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
N max	Numero massimo di aghi (per Fully Fashion)	Valore minimo: 0 Valore massimo: Numero di aghi della CMS Ampiezza passi: 1
WMI	Impulso del tirapezza	Valore minimo: 0 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
WM^	<p>Aprire il freno del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) per massimo 2,5 secondi, il rullo di tirapezza o il pettine di tirapezza ruota all'indietro per massimo i gradi indicati (in funzione della tensione del telo e del valore del tirapezza).</p> <p>CMS 5xx, 7xx, 8xx: 9-60 gradi CMS 9xx: 9-120 gradi</p> <p>Se è soddisfatta una delle due condizioni, il freno si richiude. Il valore del tirapezza (n=0-31.5) ridiventa attivo nell'inversione.</p>	<p>Nessuna inversione: 0 Valore minimo: 9 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 1</p>
WMC	<p>Impostare il controllo del numero di giri del sistema di tirapezza attivo (tirapezza principale o pettine di tirapezza) sul valore n (0-32). Se il sistema di tirapezza ruota troppo rapidamente, la macchina si arresta.</p> <p>0= nessun arresto, 1= insensibile, 32= molto sensibile</p>	<p>Valore minimo: 0 Valore massimo: 32 Ampiezza passi: 1</p>

	Spiegazione	Campo di valori
WM+C	Controllo del tirapezza principale. Se il tirapezza non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
WMK+C	Controllo del pettine. Se il pettine non si è mosso dopo n (0-100) righe di lavorazione, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

## 5.4 Editore Setup2

W+F (registro)

	Spiegazione	Campo di valori
W+F...	Funzione del tirapezza ausiliario	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/> Attiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si chiude Il valore del numero di giri W+=n è attivo	
	<input type="checkbox"/> Disattiva il tirapezza ausiliario. Il tirapezza ausiliario si apre.	
W+=	Input del numero di giri del tirapezza ausiliario Valore del numero dei giri n (1-15)	Valore minimo: 1 Valore massimo: 15 Ampiezza passi: 1
W+P	Pressione n (0-10), solo per macchine con larghezza di lavoro 72 e 84 pollici	Valore minimo: 0 Valore massimo: 10 Ampiezza passi: 1
W+C	Controllo del tirapezza ausiliario. Se il tirapezza ausiliario non si è mosso dopo n (0-100) ranghi di lavoro, segue l'arresto della macchina. (0 = controllo disinserito)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

WM% WMK% (registro)

	Spiegazione	Campo di valori	
WM%	Modificare il valore del tirapezza del n %	da -80 a 80	
WMK%	Modificare del n % il valore del tirapezza mentre è in funzione il pettine di tirapezza. Valore attivo solo fino al trasferimento del telo al tirapezza principale..	da -80 a 80	
Commento	Commento		Carattere ASCII
			Tutti i caratteri e le cifre (UTF-8)

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

### 5.4.3 Guidafile

YD / YDI (registro) Impostare la differenziazione dei guidafile sulla cimosa del telo.

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YD	Distanza fra i guidafile e la cimosa del telo ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	
YD1 : YD8	Distanza dei guidafile dalla traccia 1 alla traccia 8 dal bordo sinistro e destro del telo	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
⌘ YDI	Altre differenziazioni indirette dei guidafile (da YDI1 a YDI20) ⌘ Chiudere (ridurre la visualizzazione) ⌘ Aprire (espandere la visualizzazione)	Valore minimo: 0 Valore massimo: 160 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

YC / YCI (scheda)    Correzioni guidafilo per guidafili autonomi (ADF).

	Spiegazione	Campo di valori
⌘ YC	Correzione diretta dei guidafili ⌘ chiudere (riduce la visualizzazione) ⌘ aprire (espande la visualizzazione)	
⌘ YCI	Indice correzione guidafili da YCI1 a YCI20 ⌘ chiudere (riduce la visualizzazione) ⌘ aprire (espande la visualizzazione)	
Y	Correzioni per guidafili da 1A a 16B	
Ka	Valore di correzione del guidafilo (a sinistra), quando il guidafilo autonomo viene arrestato nel rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
Kb	Valore di correzione del guidafilo (a destra), quando il guidafilo autonomo viene arrestato nel rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<l>a	Valore di correzione del guidafilo (a sinistra), quando il guidafilo autonomo viene arrestato fuori dal rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
K<l>b	Valore di correzione del guidafilo (a destra), quando il guidafilo autonomo viene arrestato fuori dal rispettivo campo di colore.	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5 = 1/32 pollici = 0,8 mm
↔ [mm]	Correzione della posizione di inserimento per guidafili autonomi (ADF) ♦ Valore positivo: guidafilo seguente ♦ Valore negativo: guidafilo precedente	Valore minimo: -100 Valore massimo: 100 Ampiezza passi: 0,1 mm
↑↓ [mm]	Correzione dell'angolo di inserimento per guidafili autonomi (ADF) ♦ Valore positivo: angolo del filo con maggiore pendenza ♦ Valore negativo: angolo del filo più piatto	Valore minimo: -2.5 Valore massimo: 5.0 Ampiezza passi: 0,1 mm

## 5.4 Editore Setup2

	Spiegazione	Campo di valori
MSEC	Velocità del carro quando è applicato questo guidafile (tessuti tecnici).	
V	<p>Riduzione della velocità del carro (n) per il guidafile (n = 0..3). La velocità viene ridotta al 75% dall'inversione del carro al raggiungimento del campo di applicazione del guidafile. È possibile quindi optare per una delle seguenti possibilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 1 = accelerazione al 100%</li> <li>◆ 2 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 2 pollici, accelerazione al 100%</li> <li>◆ 3 = decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 5 pollici, accelerazione al 100%</li> <li>◆ 0 = annullamento della velocità del carro specifica del guidafile</li> </ul>	
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

Y:Ncc (scheda) ■ Comando della profondità di pinzatura

	Spiegazione	Campo di valori
NCC	Comando della profondità di pinzatura degli aghi di pinzatura e taglio. Messa a punto predefinita: n=0 Ad es.: regolare in basso gli aghi di taglio di 5 passi: NCC=5	Valore minimo: -10 Valore massimo: 10 Ampiezza passi: 1
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

Larghezza (scheda) La M1plus riporta nel campo "Larghezza del carro del guidafile" la larghezza del guidafile tramatore.

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

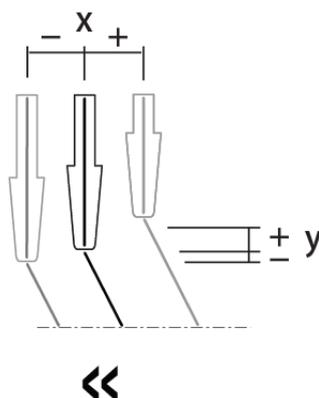
## 5.4 Editore Setup2

YPI (scheda) Indici vanisé per guidafile autonomi (ADF):

- Comando della posizione di inserimento del filato base
- Comando dell'angolo di inserimento del filato base

	Spiegazione	Campo di valori
YPI	Indice vanisé Definisce la distanza del guidafile rispetto alla posizione di inserimento normale del filo negli aghi e l'angolo di inserimento.	
Posizione di inserimento	Spostamento orizzontale della posizione di inserimento (x) <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Valore positivo: filato base seguente. Il filo viene inserito negli aghi in un secondo momento. Standard: 6.5 mm</li> <li>◆ Valore negativo: filo vanisé precedente Standard: 0 mm</li> </ul>	Valore minimo: -100 mm Valore massimo: 100 mm Ampiezza passi: 0.1 mm
Altezza	Spostamento in altezza (y) Rettifica l'angolo di inserimento <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Valore positivo: angolo del filo con maggiore pendenza Standard: 0.9 mm per filato base seguente</li> <li>◆ Valore negativo: angolo del filo più piatto</li> </ul>	Valore minimo: -2 mm Valore massimo: 5 mm Ampiezza passi: 0.1 mm
<< >>	Direzione del carro L'indice vanisé dipende dalla direzione del carro	
Commento	Commento	Carattere ASCII

Posizioni di inserimento spostate



## 5.4.4 Lunghezza della maglia

NP 1-100 (registro)

	Spiegazione	Campo di valori
NPK	Correzione per tutte le camme di discesa	Valore minimo: -2 Valore massimo: 2 Ampiezza passi: 0.05
NP1 - NP100	Posizione della camma di discesa da 1 a 100	
Valore	Lunghezza della maglia in valori NP oppure mm	
Valore [mm] <input type="checkbox"/>	Indicazione in valori NP	Valore minimo: 6.5 Valore massimo: 22.5 Ampiezza passi: 0.05
Valore [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicazione in millimetri. Regolazione della lunghezza del filo per maglia (controllo della lunghezza del filo).	Valore minimo: 2.20 Valore massimo: 33.00 Ampiezza passi: 0.01
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]

### 5.4.5 Velocità del carro

La velocità del carro può essere regolata e variata in base alle varie situazioni di lavoro che si presentano. La velocità indiretta del carro ha effetto solo se è minore della velocità normale.

	Spiegazione	Campo di valori (metri/secondo)
MSECK	Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC	Velocità (velocità normale)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSEC0	Velocità per corse a vuoto (S0)	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.40 Ampiezza passi: 0.05
MSEC1	Velocità per ranghi di trasporto	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
MSECI	Velocità per guidafili per intarsio	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.00 Ampiezza passi: 0.05
MSECC	Velocità al di fuori della frontura quando il guidafilo viene portato nella pinza o tolto da questa.	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 0.50 Ampiezza passi: 0.05
MSEC2-20	Velocità per ranghi di lavoro	Valore minimo: 0.05 Valore massimo: 1.20 Ampiezza passi: 0.05
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Editore Setup2 [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]
- Strumenti del file [-> 246]

### 5.4.6 Contaciclo

Il contaciclo indica il numero di ripetizioni che deve avere una zona a disegno. Nel programma di lavorazione vengono definiti i contaciclo che controllano determinate zone a disegno.

	Spiegazione	Campo di valori
RS1 - RS39	Contaciclo da 1 a 39	1-99999
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

### 5.4.7 Lunghezza del filo

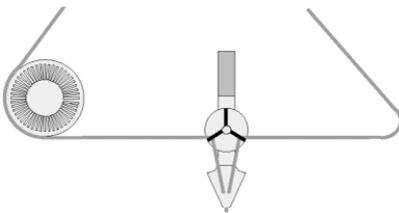
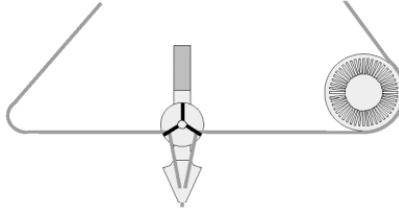
Regolazioni di base

	Spiegazione
"Tipo di funzionamento per disegni"	Definisce la modalità di controllo della lunghezza del filato.  Sulla CMS è possibile qui modificare la modalità. <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Produzione senza YLC</li> <li>◆ Lavorazione con mm</li> <li>◆ Lavorazione con telo originale</li> <li>◆ In base ad assegnazione Sintral</li> </ul>
"Dati di correzione (lavorazione in mm)"	<input type="checkbox"/> Non sono stati ancora rilevati dati di correzione. <input checked="" type="checkbox"/> Sono stati rilevati i dati di correzione.
"Dati telo originale (lavorazione con telo originale)"	
"Ruota"	Apparecchio sinistro: selezionare la ruota di misura (n = 9...16) Apparecchio destro: selezionare la ruota di misura (n = 1...8)
"Y"	Selezionare il guidafile (da 1A a 8D) che lavora con la ruota di misura.
"Commento"	Commento (carattere ASCII)

Altri informazioni:

- Accesso facilitato [-> 240]
- Strumenti del file [-> 246]
- Strumenti della tabella [-> 245]
- Dati Setup [-> 233]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

Valori di correzione

	Spiegazione
"Correzione per tutte le ruote di misura"	Immissione del valore di correzione per tutte le ruote di misura
"Scostamento max. dal valore nominale per rango di lavoro"	Arresto della macchina al superamento del valore di correzione (standard = 15%).
"Ruota"	Apparecchio destro: selezionare la ruota di misura (n = 1...8) Apparecchio sinistro: selezionare la ruota di misura (n = 9...16)
"Y"	Selezionare il guidafile (da 1A a 8D) che lavora con la ruota di misura.
"Correzione < +/- [%]"	Immettere il valore di correzione per filati supplementari da destra. Il valore di correzione incide sulla direzione del carro verso sinistra. 
"Correzione > +/- [%]"	Immettere il valore di correzione per filati supplementari da sinistra. Il valore di correzione incide sulla direzione del carro verso destra. 
<b>Solo per "Lavorazione con telo originale"</b>	
"Correzione filato per telo originale"	Modifica della lunghezza del tessuto senza dover rilevare nuovamente i dati del telo originale. Ad esempio, quando si intende lavorare lo stesso disegno con un altro colore del filato (non spessore del filato). Campo di valori: -10%...+10%, ampiezza passi: 0.1

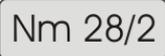
## 5.4 Editore Setup2

	Spiegazione
"Larghezza minima"	<p>Modificare la larghezza minima solo se appare il messaggio di errore "YLC: scostamento eccessivo dal valore nominale nella ruota di misura".</p> <p>Campo di valori: - 2 E...0...+ 2 E (E=numero di aghi per pollice = finezza della macchina)</p> <p>Esempio per E16: -32...0...+32 aghi</p> <p><b>i</b>: Eseguire infine ancora una volta nella finestra "Controllo della lunghezza del filato" la voce di programma "Registra telo originale".</p>
"Commento"	Commento (carattere ASCII)

Altri informazioni:

- Accesso facilitato [-> 240]
- Strumenti del file [-> 246]
- Strumenti della tabella [-> 245]
- Dati Setup [-> 233]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

Dati filato I dati filato sono necessari per il calcolo del consumo di filato.

	Spiegazione
"Ruota"	Apparecchio destro: selezionare la ruota di misura (n = 1...8) Apparecchio sinistro: selezionare la ruota di misura (n = 9...16)
"Y"	Selezionare il guidafile (da 1A a 8D) che lavora con la ruota di misura.
"Qualità filato" solo per ordinazione filato	"Filato" In una ruota di misura possono essere infilati al massimo 3 fili. I dati filato vanno immessi per ogni filo in una riga a parte.
	"Qualità filato" Esempio:  Immettere qui <b>28</b>
	"Numero di composizione del filato" Immettere la quantità dei singoli fili. Immettere qui <b>2</b>
	"Numero di fili" Immettere qui la quantità di fili per guidafile.
	NM; TEX; DTEX; NE/C; NE/W; DEN Scegliere l'unità di misura per lo spessore del filato. Immettere qui NM.
"ID filato"	ID filato o commento

Altri informazioni:

- Accesso facilitato [-> 240]
- Strumenti del file [-> 246]
- Strumenti della tabella [-> 245]
- Dati Setup [-> 233]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

## 5.4 Editore Setup2

NP (tipo di lavorazione) / ruota      Indicazione della posizione delle camme di discesa operante con una determinata ruota di misura.

L'elenco viene compilato automaticamente (modalità "Lavorazione con mm", voce di programma "Rileva condizioni di base").

	Spiegazione
"Davanti"	Posizione delle camme di discesa sulla frontura anteriore
"Dietro"	Posizione delle camme di discesa sulla frontura posteriore
"Ruota"	Ruota di misura
"Attiva"	Selezione della voce di programma "Produzione": <input checked="" type="checkbox"/> La posizione delle camme di discesa viene regolata con YLC. <input type="checkbox"/> La posizione delle camme di discesa non viene regolata con YLC.
"Commento"	Commento (carattere ASCII)

Altri informazioni:

- Accesso facilitato [-> 240]
- Strumenti del file [-> 246]
- Strumenti della tabella [-> 245]
- Dati Setup [-> 233]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

### 5.4.8 Spostamento

Le indicazioni di spostamento sono valide per una corsa del carro.

	Spiegazione	Campo di valori
VCI...	Funzione di spostamento	da VCI1 a VCI50
VK	Correzione dello spostamento di m passi (0-10)	Ampiezza passi: Distanza aghi 1/70
Dir	Direzione della correzione dello spostamento < - a sinistra > - a destra ? - indefinita, viene impostata sulla macchina	
VV	Velocità dello spostamento (1-32), senza indicazione VV=32	
V+/-	V+ - extraspostamento, oltre all'indicazione dello spostamento Valore positivo: extraspostamento in direzione dello spostamento Valore negativo: extraspostamento nella direzione opposta a quella dello spostamento	(n=1-24, ampiezza passi: distanza aghi 1/8)
Commento	Commento	Carattere ASCII

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Strumenti del file [-> 246]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

### 5.4.9 Altro

Vengono visualizzati i dati generali della macchina.

I dati della macchina non possono essere modificati qui.

	Spiegazione	
#137	Finezza dell'ago	Questi dati provengono dalla finestra di dialogo "Selezione macchina" di M1plus
#195	Finezza della testa dell'ago	
#156	Larghezza di accoppiamento (per macchine tandem)	

Machine-No.	Numero della macchina Stoll	Questi dati vengono registrati automaticamente sulla macchina.
Hostname	Nome del computer in rete	
Online-ID	KnitLAN-ID	

Commento	Commento generale sul file Setup		Carattere ASCII
			Solo visualizzazione

Altri informazioni:

- Strumenti della tabella [-> 245]
- Strumenti del file [-> 246]
- Accesso facilitato [-> 240]
- Panoramica sull'Editore Setup2 sulla CMS [-> 238]
- Dati Setup [-> 233]
- Confronto tra Setup1 e Setup2 [-> 235]

### 5.4.10 Modalità dati e modalità file

L'Editore Setup2" sulla CMS e sulla M1plus differisce tra la lavorazione di file Setup2 (.setx) e di dati dal disegno caricato (.mdv / .zip).

		Modalità dati	Modalità file
Origine dei dati		Disegno caricato	File Setup2 (.setx)
Richiama		Menu "Parametri del disegno" / "Dati Setup..."	Menu "Programma MC" / "Visualizza programma MC..." / "Setup MC..."
			 / .setx 
Salva		Pulsante "Applica"	menu  "Salva"
			
Effetto della lavorazione		Direttamente nel disegno Direttamente nel tessuto	File Setup2 modificato
Differenza nella lavorazione		Possibilità limitate a seconda della situazione	Possibilità limitate a seconda della situazione
Strumenti del file		Non disponibile	Menu "File" "Modifica" "?" 
		Non disponibile	
Titolo		"<Nome del disegno> - <CMS...> - Setup2"	"Editore Sintral - <Nome file>.setx"

## 5.5 Setup1 - Elaborare il file Setup

Con l'editore di dati Setup si possono modificare dati Setup senza caricarli dapprima nella macchina. Si può dunque lavorare un'altro file Setup mentre la macchina sta lavorando un disegno. Per ogni gruppo di dati Setup è disponibile nella finestra "Editore dei dati Setup" una scheda propria con le caselle di modifica corrispondenti.



Se nessun apparecchio STIXX è collegato alla macchina, non verranno visualizzate le schede "STIXX" e "STIXX3", benché il file Setup contenga dei dati STIXX. I dati STIXX non possono essere modificati. Se vengono salvati i dati Setup, verranno salvati anche i dati STIXX esistenti (non visualizzati).

---

Gli eventi seguenti possono ostacolare un salvataggio corretto dei dati Setup:

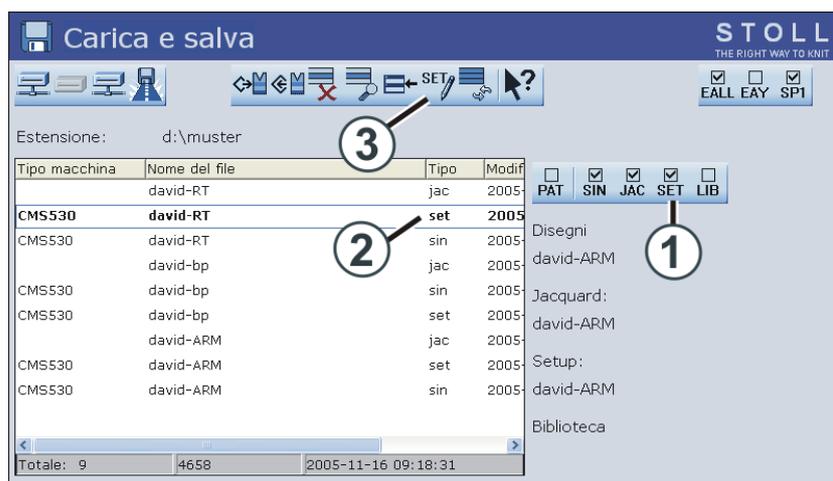
- Il file Setup è protetto da scrittura.  
Ciò viene visualizzato da un suggerimento. La protezione in scrittura può essere disattivata con il tasto funzione supplementare "Annulla protezione in scrittura".
- I valori limite non coincidono.  
I valori limite dei dati Setup immessi vengono confrontati con i dati della macchina attiva e verificati.  
Non si escludono conflitti dovuti alla precisione, se sulla macchina viene elaborato un file Setup avente origine da un'altra macchina.
- Le schede "NP1..50", "NP51..100", "WMF" e "MSEC" possono contenere dei campi di input vuoti.  
Questo dipende dal fatto che l'M1 registra nel file Setup solo i dati utilizzati NP, WMF e MSEC.  
Quando si salvano i dati a partire dall'editore Setup, verranno salvati nel file Setup di conseguenza solo i dati utilizzati NP, WMF e MSEC.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Carica e salva"
	Attiva "Selezione Setup"
	Richiama la finestra "Editore dati Setup".
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Tasto "Imposta protezione in scrittura"
	Tasto "Annulla protezione in scrittura"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per la finestra "Editore dati Setup"

Attivazione dell'editore dati Setup

1. Richiamare la finestra "Carica e salva".

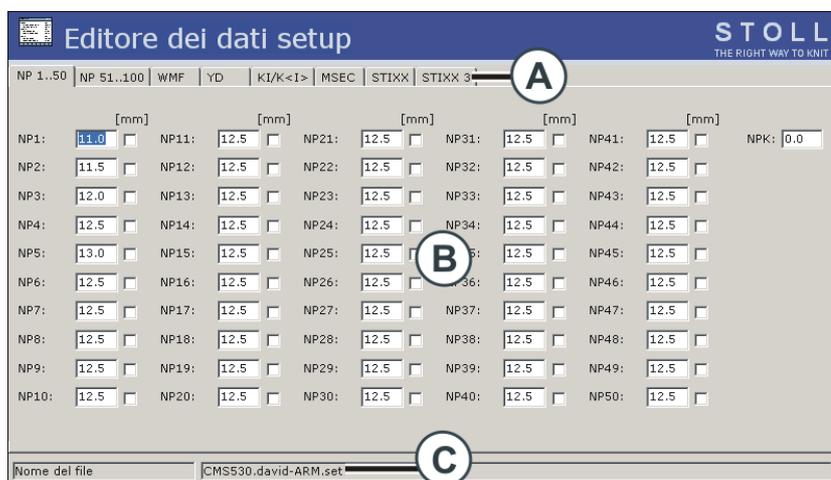


Finestra "Carica e salva"

2. Attivare il tasto "Selezione Setup" (1).
3. Marcare il file Setup desiderato (2).
  - ▷ Appare il tasto "Editore dati Setup" (3).
4. Toccare il tasto "Editore dati Setup" (3).

## 5.5 Setup1 - Elaborare il file Setup

▷ Si apre la finestra "Editore dati Setup"



Finestra "Editore dati Setup"

- A Complessivamente 8 schede:  
Le schede STIXX e STIXX3 vengono visualizzate solo se è collegato un apparecchio STIXX.
- B Area di lavoro:  
cambia in funzione della scheda selezionata.
- C Barra di stato:  
con il nome del file Setup caricato.

La finestra "Editore dati Setup" contiene 8 schede al massimo.

Scheda	Significato
NP 1..50	Posizione della camma di discesa con indice compreso tra 1 e 50
NP 51..100	Posizione della camma di discesa con indice compreso tra 51 e 100
WMF	Indicazioni per il valore del tirapezza
YD	Distanza fra i guidafile e la cimosa del telo
KI/K<I>	Valore di correzione dei guidafile nella zona del telo
MSEC	Indicazioni sulla velocità del carro in m/sec
STIXX	Indicazioni sull'apparecchio di misura della lunghezza del filo STIXX (menù STIXX)
STIXX3	Indicazioni sull'apparecchio di misura della lunghezza del filo STIXX (menù STIXX3)

Schede della finestra "Editore dati Setup"

Operazioni con l'editore dati  
Setup

Per impostare/annullare la protezione in scrittura:

✓ È aperta la finestra Editore dati Setup.

1. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
2. Toccare il tasto "Imposta protezione in scrittura" per attivare la protezione in scrittura.

**- oppure -**

→ Toccare il tasto "Annullare protezione in scrittura" per disattivare la protezione in scrittura.

Per modificare il file Setup:

1. Toccare la scheda da modificare.
2. Marcare il campo desiderato.
3. Sovrascrivere il valore.
4. Confermare l'immissione.
5. Per ulteriori immissioni ripetere i passi da 1 o 2 a 4.

**- oppure -**

→ Richiamare il "Menù principale".

## 6 Manutenzione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Minimizzare l'usura [-> 271]
- Pulizia della macchina per maglieria [-> 273]
- Lubrificazione della macchina per maglieria [-> 285]

### 6.1 Minimizzare l'usura

Tutti i componenti della macchina per maglieria sono scelti e controllati accuratamente da Stoll. Tuttavia sono soggetti ad usura progressiva. L'usura può essere ridotta al minimo lubrificando, pulendo e controllando regolarmente la macchina.

La seguente tabella contiene un elenco dei pezzi soggetti ad usura e delle possibili cause di un'usura eccessiva.

Pezzo usurato	Possibili cause di un'usura eccessiva
Rulli del tirapezza	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Valori eccessivi del tirapezza</li> <li>◆ Pressione eccessiva/insufficiente</li> <li>◆ Filati dannosi per la gomma, ad esempio filati abrasivi o sostanze di avvivaggio del filato come grassi o oli</li> <li>◆ Radiazione UV (anche luce solare diretta)</li> <li>◆ Detergenti che attaccano la gomma, ad esempio etere o carburante. Raccomandazione: per la pulizia usare benzina solvente</li> </ul>
Spazzolini	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Regolazione errata</li> </ul>
Rulli del fornitore	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Filato abrasivo</li> <li>◆ Funzionamento superfluo del fornitore</li> </ul>
Elementi di frontura, camme	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Valori eccessivi del tirapezza</li> <li>◆ Filato troppo spesso</li> <li>◆ Lubrificazione insufficiente</li> <li>◆ Pulizia insufficiente</li> </ul>
Componenti di guida del filo (rinvii, dispositivo di controllo del filo, ecc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Filato abrasivo</li> </ul>
Guidafilo	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Lubrificazione insufficiente</li> <li>◆ Filato abrasivo</li> </ul>

Pezzi usurati

Pezzo usurato	Possibili cause di un'usura eccessiva
Cinghia del tirapezza ausiliario	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ In seguito ad un disturbo del tirapezza ausiliario (avvolgitelo), i residui di filato non sono stati rimossi accuratamente</li> </ul>
Cinghia (comando, spostamento, pettine del tirapezza, tirapezza ausiliario)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Tensione eccessiva della cinghia: Pericolo di danni ai cuscinetti (regolazione con strumento di misura da parte di un tecnico Stoll)</li> <li>◆ Tensione insufficiente della cinghia: Pericolo di errori di posizionamento (spostamento, tirapezza ausiliario)</li> </ul>
Catena portacavi - cavo di trascinamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Forti tracce di sporco</li> <li>◆ Deposito di oggetti</li> <li>◆ Danneggiamento del canale di deposito</li> <li>◆ In seguito a lavori sul retro della macchina non è stata ripristinata la posizione corretta</li> </ul>

Pezzi usurati

Altri informazioni:

- Regolazione degli spazzolini [-> 172]
- Tabella dei filati [-> 415]
- Lubrificazione della macchina per maglieria [-> 285]

## 6.2 Pulizia della macchina per maglieria

Per preservare la funzionalità della macchina e garantire la qualità del tessuto, la macchina per maglieria deve essere pulita a intervalli regolari.

Intervallo di pulizia	Interventi di pulizia
all'occorrenza	Pulizia dello schermo tattile
Da 6 a 24 ore di funzionamento	Pulizia del dispositivo di aspirazione e del contenitore per la peluria
Ogni giorno	Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore Pulizia della frontura Pulizia del dispositivo di pinzatura e taglio Pulizia del fornitore a frizione
100 ore di esercizio	Pulizia del ventilatore del comando principale
Ogni mese	Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'apparecchio di comando destro Pulizia del panno del filtro dell'alimentatore
da 3 a 6 mesi	Pulizia a fondo della frontura
6 mesi	Pulizia delle cadute di lavoro

Schema degli interventi di pulizia

Suggeriamo di utilizzare i seguenti detergenti:

Detergente	Interventi di pulizia
Panno, aspirazione, aria compressa	Sull'intera macchina per maglieria
Detergente speciale per plexiglas (osservare le indicazioni del produttore)	Schermo tattile e calotte di copertura
Benzina solvente (osservare le indicazioni del produttore)	Gomma del rullo di tiraggio

Detergente



### ATTENZIONE

Non pulire componenti in plastica, soprattutto le calotte di copertura trasparenti, utilizzando alcool o spirito, ma impiegare soltanto detergenti specifici per plexiglas.

**ATTENZIONE**

Non rimuovere le parti e i frammenti metallici (ad esempio le linguette o le teste rotte degli aghi) con un attrezzo magnetico. Sussiste il pericolo che la frontura o le camme si magnetizzino, con conseguente selezione errata.

- Pulizia dello schermo tattile [-> 275]
- Pulizia del dispositivo di aspirazione e del contenitore per la peluria [-> 276]
- Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore [-> 278]
- Pulizia della frontura [-> 278]
- Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo [-> 279]
- Pulire il fornitore a frizione \* [-> 279]
- Pulizia del ventilatore del comando principale [-> 280]
- Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'unità di comando destra [-> 281]
- Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore [-> 281]
- Pulizia a fondo della frontura [-> 282]
- Pulizia delle cadute di lavoro [-> 284]

## 6.2 Pulizia della macchina per maglieria

## 6.2.1 Pulizia dello schermo tattile

Per la pulizia usare un panno morbido e pulito. Se lo schermo è molto sporco, usare un detergente speciale per plexiglas. Per non attivare i menu o i tasti funzione mentre si tocca lo schermo, vengono offerte due possibilità:

- Disinserire la macchina premendo l'interruttore principale
- Disattivare lo schermo tattile mediante il tasto "Bloccare l'immissione"

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Tasto "Bloccare l'immissione"

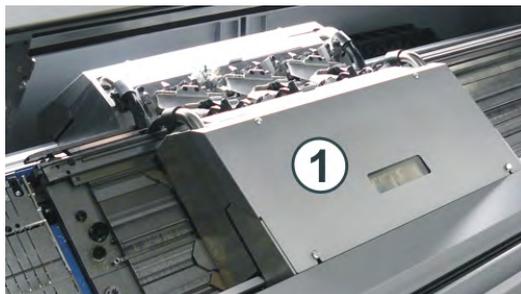
Tasti per la pulizia dello schermo tattile

Pulire lo schermo tattile:

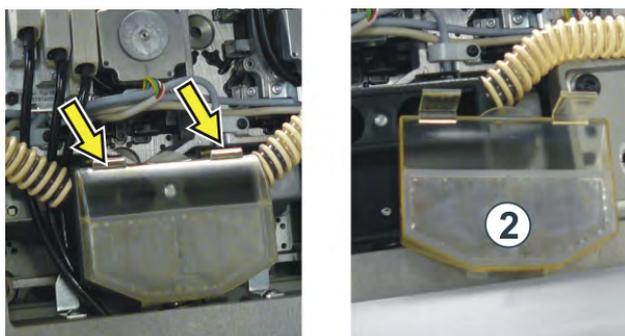
1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Toccare leggermente il tasto "Bloccare l'immissione".
3. Pulire lo schermo tattile.
4. Al termine della pulizia annullare il bloccaggio. A tale scopo attivare a mano il disinserimento, ad esempio spostando un coperchio sulla frontura.

### 6.2.2 Pulizia del dispositivo di aspirazione e del contenitore per la peluria

1. Arrestare la macchina per maglieria quando il carro si trova al centro della frontura.
2. Aprire le calotte di copertura.
3. Togliere la copertura (1) del carro.



4. Spingere in basso il blocco di sicurezza del contenitore per la peluria ed estrarlo tirandolo verso l'alto.

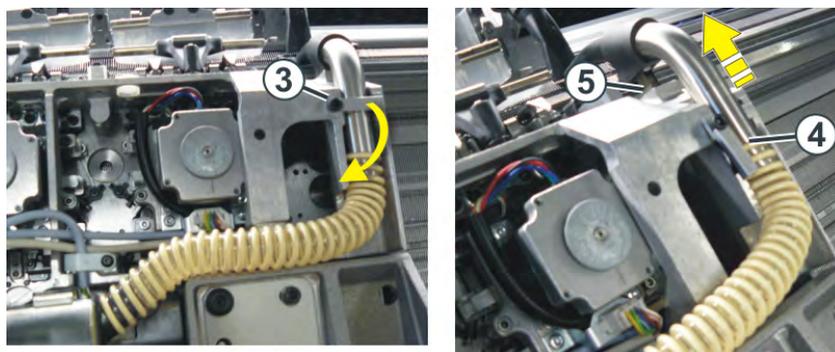


Contenitore per la peluria e filtro

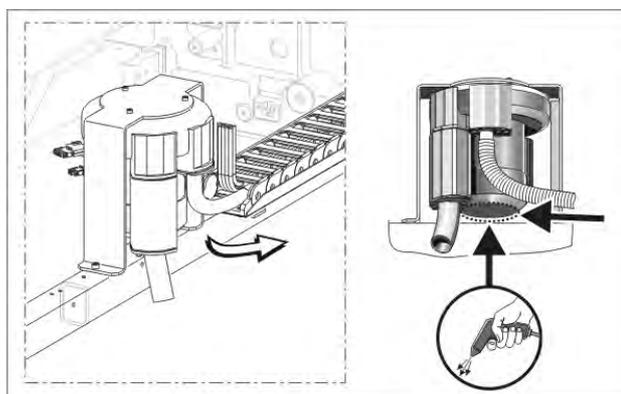
5. Svuotare il contenitore per la peluria.
6. Pulire il filtro (2) nel contenitore per la peluria.
7. Reintrodurre nella macchina il contenitore per la peluria.

6.2 Pulizia della macchina per maglieria

8. Allentare la vite (3) e abbassare la staffa.
9. Sollevare di poco il tubo di aspirazione sull'estremità inferiore (4). Spingere in alto il tubo di aspirazione fino ad estrarre il morsetto di arresto (5) dal carro.



10. Separare il tubo di aspirazione dal flessibile di aspirazione. Pulire il tubo di aspirazione con aria compressa.
11. Durante il montaggio verificare che il flessibile di aspirazione venga spinto a una distanza di circa 2 cm sopra il tubo di aspirazione.
12. Ripetere tali operazioni sulla parte posteriore del carro.
13. Pulire il coperchio del motore.



Pulizia del coperchio del motore

### 6.2.3 Pulizia della macchina per maglieria con un aspiratore



Per evitare l'accumulo di sporco in punti inaccessibili, consigliamo di pulire la macchina con un aspiratore e non con aria compressa.



#### ATTENZIONE

##### Danneggiamento degli aghi!

L'aria compressa, se impiegata per pulire gli aghi, ne danneggia le linguette con cuscinetti a molla.

→ Eliminare la peluria e la polvere dagli aghi servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.

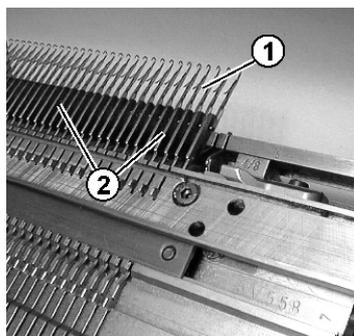
1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Eliminare la peluria e la polvere dalla macchina per maglieria servendosi di un aspiratore.

### 6.2.4 Pulizia della frontura

Si consiglia di pulire le molle a scatola degli aghi ogni giorno, e comunque almeno una volta alla settimana. Pulire tutta la frontura ogni 12-26 settimane.

Per pulire la frontura:

1. Trasportare tutte le maglie sulla frontura posteriore.
2. Spostare tutti i coperchi sulla frontura.



Pulire la frontura

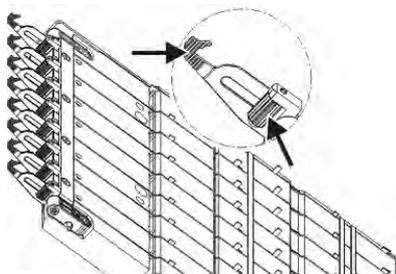
3. Sollevare completamente tutti gli aghi della frontura anteriore.
4. Eliminare lo sporco nei settori testa dell'ago/molla a scatola (1) e frontura (2) servendosi di un aspiratore.
5. Richiudere tutti i coperchi sulla frontura.
6. Trasportare tutte le maglie sulla frontura anteriore e pulire quella posteriore seguendo la stessa processo.

Altri informazioni:

- Pulizia a fondo della frontura [-> 282]
- Utili righe di lavoro [-> 303]

6.2 Pulizia della macchina per maglieria

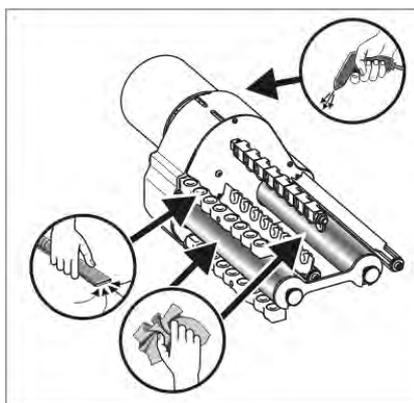
6.2.5 Pulire il dispositivo di pinzatura e di taglio filo



Pulizia del dispositivo di pinzatura e di taglio del filo

1. Sollevare gli aghi di pinzatura e di taglio.
2. Con un panno o un pennello pulire gli aghi di pinzatura e di taglio ed il pignone di serraggio.
3. Riabbassare gli aghi di pinzatura e di taglio.

6.2.6 Pulire il fornitore a frizione \*



Pulizia del fornitore a frizione

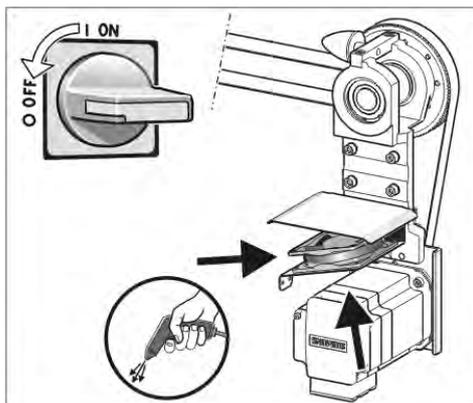
1. Aspirare la peluria e la polvere dal fornitore a frizione.
2. Togliere la sporcizia (ad esempio paraffina) dai rulli a frizione.

Altri informazioni:

- Simboli contenuti nel presente documento [-> 15]

### 6.2.7 Pulizia del ventilatore del comando principale

1. Disinserire la macchina ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.
2. Aprire il pannello sull'unità di comando destra.



Ventilatore del comando principale

3. Pulire il ventilatore.
4. Richiudere il pannello dell'unità di comando destra.
5. Inserire la macchina.



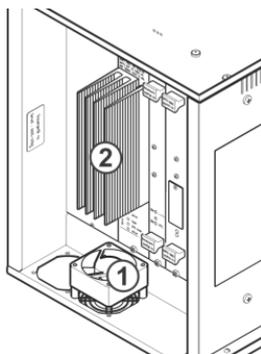
All'inserimento dell'interruttore principale della macchina, il comando controlla la temperatura del motore. Il ventilatore si attiva solo al raggiungimento di una temperatura elevata del motore.

---

6.2 Pulizia della macchina per maglieria

### 6.2.8 Pulizia del ventilatore e del corpo di raffreddamento dell'unità di comando destra

1. Disinserire la macchina ed attendere che la macchina non sia più sotto tensione elettrica.
2. Aprire il pannello sull'unità di comando destra.



Centralina di comando

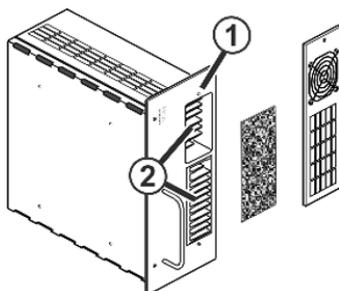
3. Pulire il ventilatore (1) e il corpo di raffreddamento (2) con un aspiratore e quindi con un getto di aria compressa.
4. Richiudere il pannello dell'unità di comando destra.
5. Inserire la macchina.



Il ventilatore è controllato dalla temperatura.

### 6.2.9 Pulire il tappetino filtrante dell'alimentatore

1. Aprire il coperchio dell'apparecchio di comando.



Ventilatore dell'alimentatore

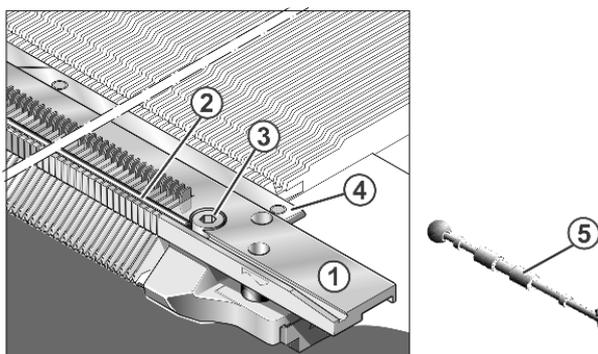
2. Svitare la vite (1) e ribaltare la carcassa in avanti.
3. Togliere il tappetino filtrante e pulirlo con aria compressa.
4. In caso di forte presenza di sporco pulire il corpo di raffreddamento (2) con l'aspirapolvere.
5. Riapplicare il tappetino filtrante.
6. Chiudere il coperchio dell'apparecchio di comando.

### 6.2.10 Pulizia a fondo della frontura

La frontura viene pulita ogni giorno dall'operatore. Deve essere inoltre pulita a fondo ogni 12 - 26 settimane.

**i** Infatti, se non viene eseguita una pulizia accurata e completa, gli aghi si muovono a fatica, creando maglie irregolari durante la produzione e pregiudicando il perfetto funzionamento della macchina.

Pulizia completa della frontura:



Pulizia completa della frontura

- ✓ Non devono trovarsi tessuti sulla frontura.
  - ✓ Gli attrezzi necessari (dispositivo per la pulizia delle scanalature e uncino d'estrazione) sono compresi negli accessori.
1. Rimuovere la barra degli aghi (4) con l'uncino d'estrazione (5).
  2. Rimuovere la vite (3) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
  3. Togliere la frontura delle platine (1).
  4. Rimuovere aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione.
  5. Per CMS 520 C e CMS 830 C togliere anche la frontura delle platine di selezione.



#### ATTENZIONE

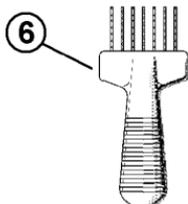
**Olio e detersivi provocano l'accumulo di sporco sui canali degli aghi!**

Quando i canali degli aghi vengono puliti con olio o detersivo, lo sporco aumenta incollando i canali.

- Non pulire i canali degli aghi con olio o detersivo.
- Togliere lo sporco dai canali degli aghi con getto d'aria compressa.

### 6.2 Pulizia della macchina per maglieria

6. Togliere lo sporco dai canali degli aghi agendo con il dispositivo per la pulizia delle scanalature (6).



Dispositivo per la pulizia delle scanalature

7. Pulire la scanalatura per la molla a scatola dell'ago.
8. Pulire la frontura con aria compressa.
9. Controllare che aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione non siano danneggiati.
10. Pulire aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione con olio.
11. Estrarre il filo (2) per facilitare l'inserimento della frontura delle platine nelle platine di abbattaggio.
12. Riassemblare la frontura.
13. Lubrificare aghi, pezzo di accoppiamento, platine intermedie e di selezione. Se è stata installata una lubrificazione centralizzata, ricorrere all'impostazione "Prima lubrificazione" per i 15 minuti successivi.



Le teste dell'ago e le platine d'abbattaggio possono essere pulite velocemente e facilmente con l'apparecchio di pulizia delle fronture (dispositivo speciale).

---

Altri informazioni:

- Pulizia della frontura [-> 278]

### 6.2.11 Pulizia delle cadute di lavoro

1. Arrestare la macchina per maglieria.
2. Portare il carro nella posizione di inversione sinistra.
3. Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere il disinserimento dello schermo tattile.
4. Togliere la slitta.

	ATTENZIONE
	<p><b>Danneggiamento delle cadute di lavoro!</b></p> <p>L'impiego di aria compressa comporta un accumulo di sporco nelle guide delle parti mobili, danneggiando di conseguenza le cadute di lavoro.</p> <p>→ Pulire le cadute di lavoro servendosi sempre di un aspiratore e mai di aria compressa.</p>

5. Pulire le cadute di lavoro e i sistemi di selezione con un aspiratore.

	ATTENZIONE
	<p><b>Danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi!</b></p> <p>L'impiego di acetone o tricloretilene (Tri) per la pulizia provoca il danneggiamento dei sistemi di selezione e del generatore di impulsi.</p> <p>→ Eliminare lo sporco dai sistemi di selezione e dal generatore di impulsi con un panno pulito.</p>

6. Eliminare lo sporco dai sistemi di selezione e dal generatore di impulsi con un panno pulito.
  7. Controllare che le camme non siano danneggiate o usurate.
  8. Oliare le camme servendosi di un pennello.
  9. Ricollocare la slitta sulla frontura.
  10. Ripetere i passi da 4 a 9 per tutte le slitte.
  11. Portare l'interruttore di alimentazione su "1".
- Viene nuovamente referenziata la posizione del carro.

## 6.3 Lubrificazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Intervallo di lubrificazione [-> 286]
- Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura [-> 288]
- Lubrificazione della frontura [-> 289]
- Ripristino dell'intervallo di lubrificazione [-> 290]
- Lubrificazione della frontura delle platine [-> 290]
- Oliare il sistema di comando delle platine d'abbattaggio [-> 291]
- Oliatura dei fili nella barra del guidafile [-> 291]
- Ingrassare le barre del generatore di impulsi [-> 292]
- Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie [-> 293]
- Ingrassaggio delle staffe dei guidafile [-> 293]
- Ingrassaggio della guida lineare [-> 294]
- Ingrassaggio del dispositivo di spostamento [-> 295]
- Ingrassaggio degli appoggi della frontura [-> 296]

### 6.3.1 Intervallo di lubrificazione

Per preservare la funzionalità della macchina per maglieria e garantire la qualità del tessuto, la macchina per maglieria deve essere lubrificata ad intervalli regolari.

Intervallo di lubrificazione	Interventi di lubrificazione
impostabile Raccomandazione: ogni 6-10 ore di esercizio, optare eventualmente per intervalli più corti	Oliatura della frontura
10 ore di esercizio	Oliatura della frontura delle platine Oliatura del comando delle platine d'abbattaggio Oliatura dei fili nelle barre del guidafilo
100 ore di esercizio	Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi Ingrassaggio dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie
1 mese	Ingrassaggio dei bracci dei guidafili
2 mesi	Ingrassaggio della guida lineare del carro
6 mesi	Ingrassaggio del dispositivo di spostamento Ingrassaggio degli appoggi della frontura

Schema di lubrificazione

- i** Possono essere impiegati solo i lubrificanti menzionati o altri lubrificanti raccomandati da Stoll. Altri tipi di lubrificante possono danneggiare la macchina, ad es. a causa dell'azione lubrificante ridotta, formazione di ruggine sulle parti in metallo o di danni all'isolamento dei cavi elettrici e agli elementi in plastica. Richiamiamo l'attenzione sul fatto che, in caso di mancata osservanza, si estingue la garanzia.

## 6.3 Lubrificazione della macchina per maglieria

Lubrificanti Ricorrere solo a lubrificanti compresi negli accessori in dotazione della macchina o riportati nello schema di lubrificazione.

	Denominazione	Finezza	ID
Olio	Silververtex 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
	Silververtex T32	E16   E18   E8.2   E9.2	005 341
Grasso	OKS 475		005 351
	Klueber Staburags NBU 1 AÜ		211 AGH



Nelle prime settimane che seguono la messa in funzione della macchina per maglieria optare per intervalli di lubrificazione più corti.

### 6.3.2 Regolazione dell'intervallo di lubrificazione per la frontura

Per la frontura è possibile impostare l'intervallo di lubrificazione su un valore compreso tra 1 e 65.535 giri. Un valore medio per macchina a tre cadute è costituito da 25 000 giri. Questo valore dipende tuttavia molto da: Velocità della macchina, temperatura e numero di cadute di lavoro.

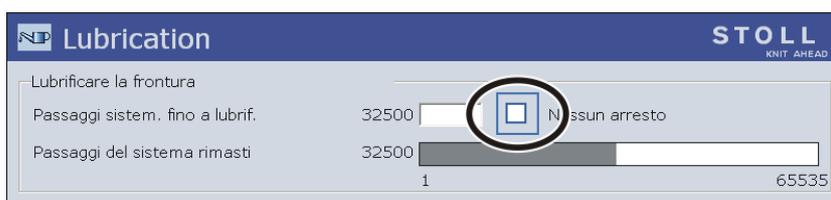
Raccomandiamo: optare preferibilmente per intervalli di lubrificazione più brevi piuttosto che troppo lunghi. Una volta scaduto l'intervallo di lubrificazione, viene visualizzato un messaggio che ricorda di oliare la frontura.

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Lubrificazione"
	Conferma l'immissione
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'impostazione dell'intervallo di lubrificazione

Per impostare l'intervallo di lubrificazione:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Lubrificazione".



Finestra "Lubrificazione"

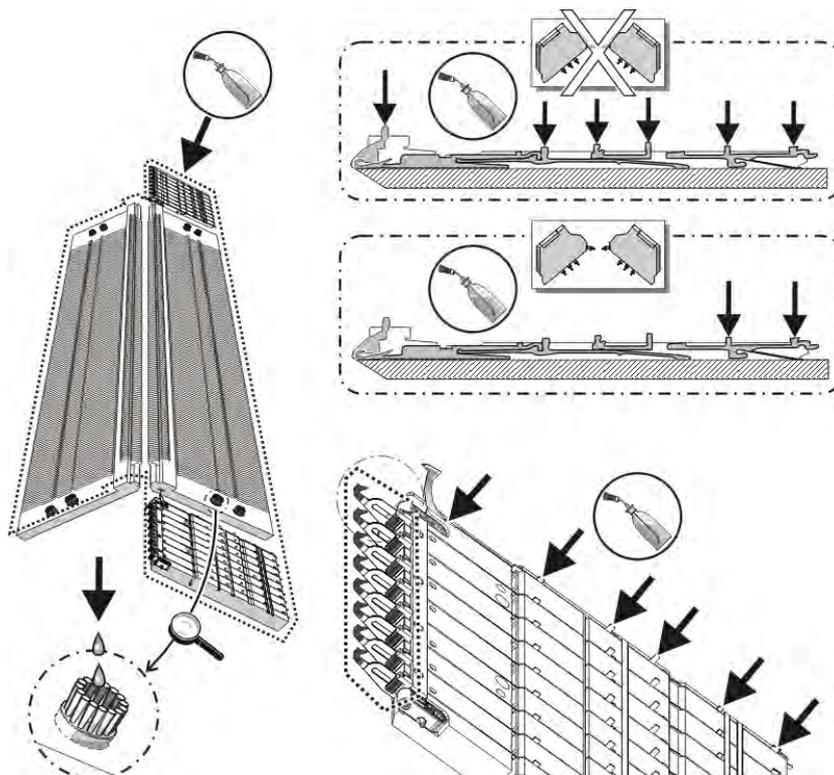
3. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrific."
4. Se la macchina dovesse arrestarsi dopo aver raggiunto i passaggi sistema, disattivare la casella di controllo.
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menù principale".

### 6.3.3 Lubrificazione della frontura

Quando è scaduto l'intervallo di lubrificazione della frontura, appare un pittogramma che segnala che è necessario lubrificare la frontura.



1. Distribuire l'olio con un pennello o una bombola spray.



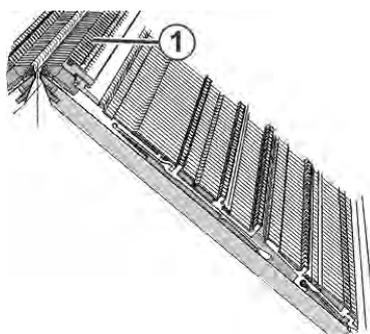
Lubrificazione della frontura (in alto: senza lubrificazione centralizzata, al centro: con lubrificazione centralizzata)

2. Sui lati della frontura sono fissati degli spazzolini. Applicare un poco di olio nello spazzolino superiore, per consentire la lubrificazione delle camme nell'area dei pezzi di accoppiamento.
3. Lubrificare il dispositivo di pinzatura e taglio.
4. Riavviare l'intervallo di lubrificazione [ 290].

### 6.3.4 Ripristino dell'intervallo di lubrificazione

1. Battere l'icona del messaggio "Lubrificare frontura".
  - ▷ Apparisce la finestra "Messaggi attuali".
2. Toccare il messaggio "624 Lubrificare la frontura (OIL)".
  - ▷ Viene selezionato il messaggio da una cornice. Sullo schermo tattile, in basso, apparisce il tasto di funzione per richiamare la finestra "Sensorica".
3. Richiamare la finestra "Sensorica".
4. Immettere "Passaggi sistem. fino a lubrificic.".
5. Confermare l'immissione.
6. Richiamare il "Menù principale".

### 6.3.5 Lubrificazione della frontura delle platine



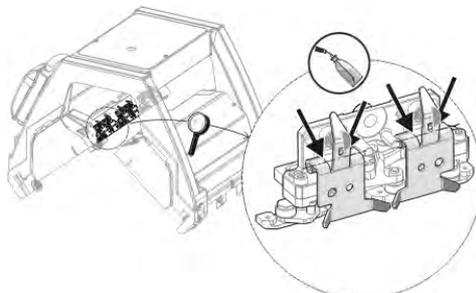
Oliatura della frontura delle platine

	ATTENZIONE
<p><b>Se si usa una pistola a spruzzo si rischia di applicare una quantità eccessiva di olio!</b></p> <p>Il tubo di aspirazione si ottura.</p> <p>→ Non oliare con la pistola a spruzzo.</p>	

→ Oliare la frontura della platina (1) servendosi di un pennello.

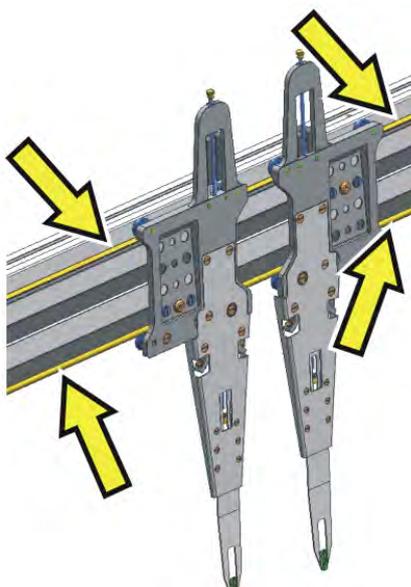
6.3 Lubrificazione della macchina per maglieria

6.3.6 Oliare il sistema di comando delle platine d'abbattaggio



→ Con un pennello applicare olio sul sistema di comando delle platine d'abbattaggio.

6.3.7 Oliatura dei fili nella barra del guidafilo

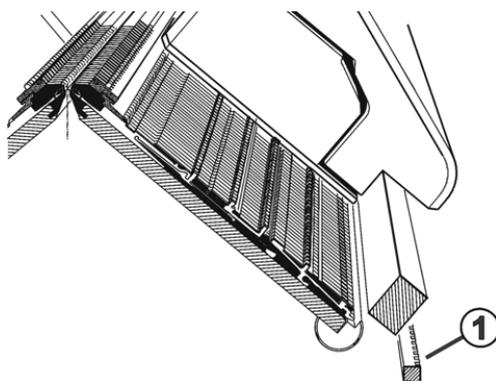


→ Distribuire con un pennello l'olio sui fili nella barra del guidafilo.

### 6.3.8 Ingrassare le barre del generatore di impulsi

A seconda della finezza della macchina vi sono una barra del generatore di impulsi anteriore ed una posteriore.

Finezza della macchina	Barra del generatore di impulsi
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	davanti a dietro
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	dietro



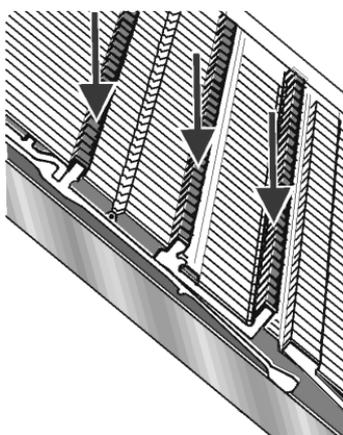
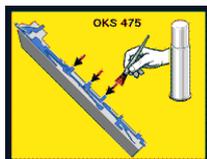
Ingrassaggio delle barre del generatore di impulsi

- ➔ Ingrassare le barre del generatore di impulsi (1) servendosi di un pennello.

6.3 Lubrificazione della macchina per maglieria

### 6.3.9 Ingrassaggio dei talloni dei pezzi d'accoppiamento e delle platine intermedie

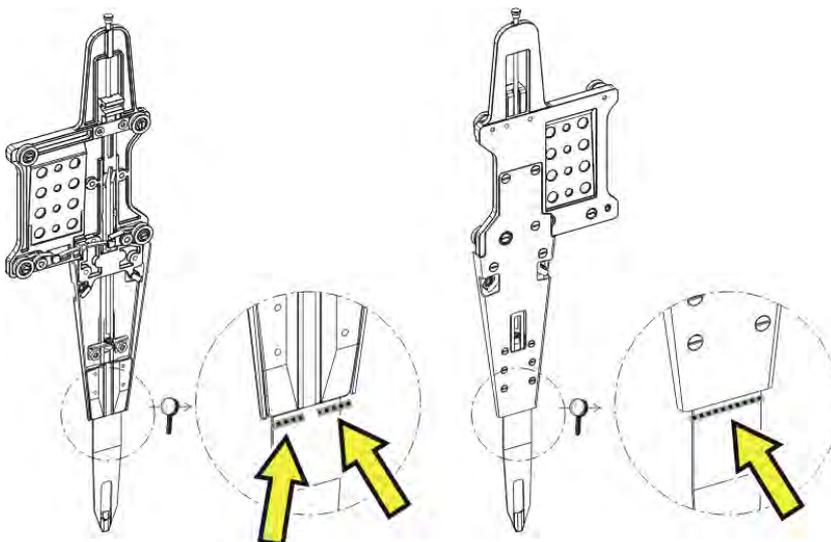
Ogni dieci indicazioni "Olia frontura", appare il pittogramma "Lubrifica frontura".



Lubrificazione dei talloni di pezzo d'accoppiamento e platina intermedia

- Distribuire il grasso con un pennello sui talloni dei pezzi d'accoppiamento e le platine intermedie.

### 6.3.10 Ingrassaggio delle staffe dei guidafili

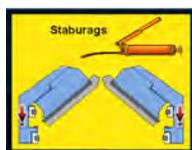


- Distribuire con un pennello il grasso sul lato anteriore e posteriore della staffa del guidafilo.

**i**: Ingrassare con cautela, evitando di sporcare il filo.

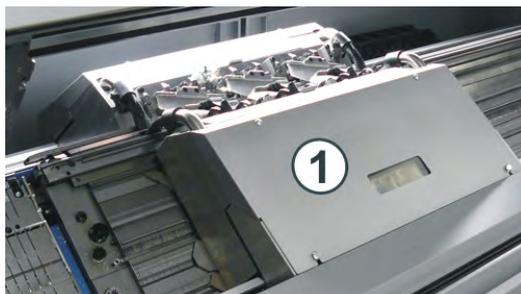
### 6.3.11 Ingrassaggio della guida lineare

Quando è scaduto l'intervallo di lubrificazione fissato per la guida lineare, appare un pittogramma che ne segnala l'imminente ingrassaggio.

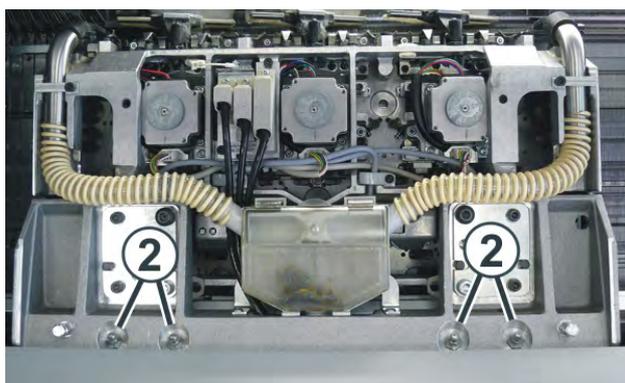


<b>ATTENZIONE</b>	
	<p><b>Possibili danni irreversibili sulla guida lineare!</b></p> <p>In mancanza di grasso a sufficienza, sussiste il pericolo di danni alla guida lineare.</p> <p>→ Quando appare l'icona "Ingrassaggio della guida lineare", occorre lubrificare immediatamente la guida lineare.</p>

1. Togliere la copertura (1) del carro.



2. Con un ingrassatore a siringa iniettare grasso negli ingrassatori (2) (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).



6.3 Lubrificazione della macchina per maglieria

3. Quantità di grasso per ingrassatore: ca. 3 - 4 cm<sup>3</sup> = azionare tre volte la leva manuale.

**i**: Utilizzare un ingrassatore con un tubolare flessibile, in modo da raggiungere facilmente il punto di lubrificazione.

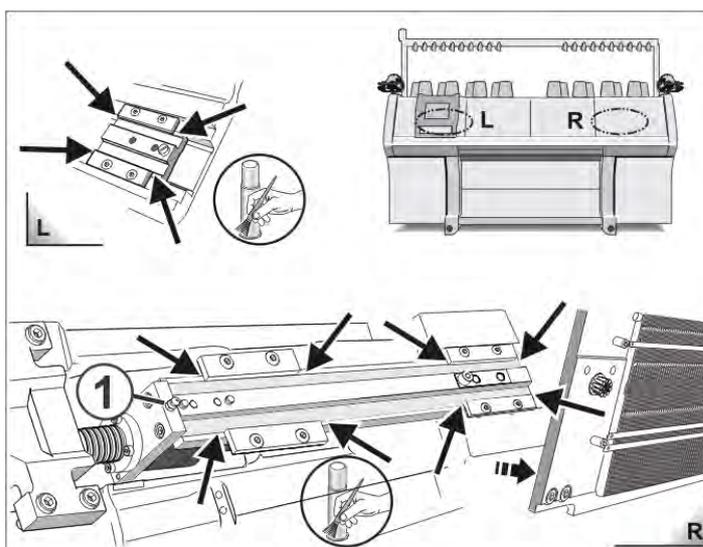


4. Ripetere la procedura sul supporto posteriore del carro.

Altri informazioni:

- Spostamento all'esterno del carro fino alla superficie d'appoggio [-> 301]

### 6.3.12 Ingrassaggio del dispositivo di spostamento



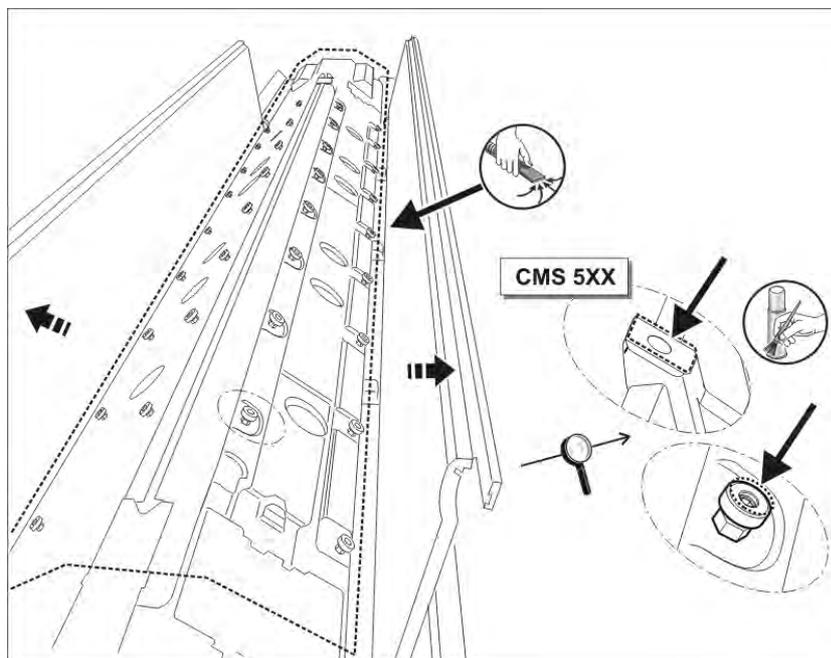
Ingrassaggio del dispositivo di spostamento

1. Inclinare la frontura posteriore.
2. Togliere il coperchio dall'albero di spostamento.
3. Ingrassare l'asta dello spostamento e le guide di scorrimento servendosi di un pennello.
4. Con un ingrassatore a siringa iniettare grasso nell'ingrassatore (1) (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).

Altri informazioni:

- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 311]

### 6.3.13 Ingrassaggio degli appoggi della frontura



Ingrassaggio degli appoggi della frontura

1. Inclinare le fronture.
2. Aspirare la peluria e la polvere.
3. Ingrassare gli appoggi della frontura servendosi di un pennello.

Altri informazioni:

- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 311]

## 7 Riparazione della macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Attività secondarie per la riparazione periodica [-> 297]
- Utili righe di lavoro [-> 303]
- Sostituzione di pezzi [-> 305]
- Eliminazione di disturbi di componenti elettronici [-> 345]
- Spostamento della selezione aghi [-> 354]
- Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi [-> 360]

### 7.1 Attività secondarie per la riparazione periodica

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [-> 297]
- Spostamento e riposizionamento del guidafile [-> 299]
- Rimozione dei tubi di aspirazione sul carro [-> 300]
- Spostamento all'esterno del carro fino alla superficie d'appoggio [-> 301]
- Portarocche scorrevole [-> 302]

#### 7.1.1 Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V

L'alimentazione elettrica del carro (motorini passo a passo, sistemi di selezione, trascinatore dei guidafile) può essere disinserita per attività di montaggio. Non occorre pertanto disinserire e reinserire l'interruttore principale della macchina e si elimina il tempo di attesa per avviamento e spegnimento del computer della macchina.

Se l'alimentazione elettrica è disattivata, la macchina non può essere avviata con l'asta d'avvio.

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Interventi manuali servizio"
	Conferma il messaggio
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per l'inserimento/disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V

Per inserire e disinserire l'alimentazione elettrica:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Interventi manuali servizio".



Finestra "Interventi manuali servizio"

3. Toccare l'interruttore "Off" se si intende disinserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt". Rispondere al messaggio "Disinserire?" con "Sì".  
- oppure -  
→ Toccare l'interruttore "On" se si intende inserire l'alimentazione elettrica da 40 Volt". Toccare il tasto "Conferma messaggio"; la macchina ora è pronta.
4. Richiamare il "Menù principale".

7.1 Attività secondarie per la riparazione periodica

### 7.1.2 Spostamento e riposizionamento del guidafile

Per infilatura e lavori di riparazione è necessario allontanare il guidafile dalla zona di lavoro.



La nostra raccomandazione:

spingere il guidafile su un punto dove sia facilmente accessibile e possa essere infilato facilmente. Ad esempio fuori dalla zona di lavoro o tra frontura e frontura di pinzatura e taglio.

Spostamento manuale del guidafile

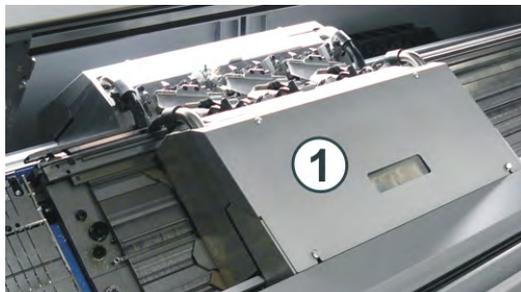
1. Aprire le calotte di copertura.
  - ▷ Su tutti i guidafile viene automaticamente disinserita la corrente – consentendone a questo punto lo spostamento manuale.
2. Spingere il guidafile su un punto dove sia facilmente accessibile e possa essere infilato più facilmente.

Riposizionamento del guidafile

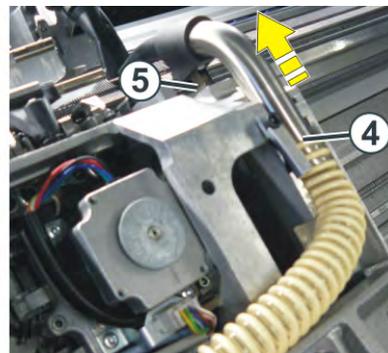
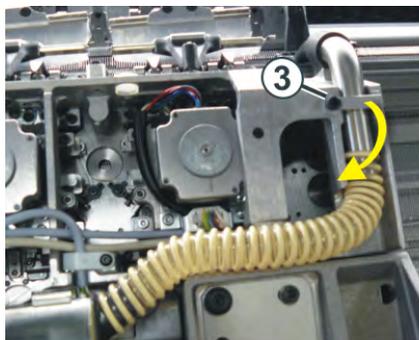
1. Infilare il filo negli aghi.
2. Chiudere le calotte di copertura.
3. Confermare il messaggio di errore.
4. Sollevare l'asta d'avvio.
  - ▷ I guidafile ritornano automaticamente nella rispettiva posizione di lavoro.

### 7.1.3 Rimozione dei tubi di aspirazione sul carro

1. Togliere la copertura (1) del carro.



2. Allentare la vite (3) e abbassare la staffa.



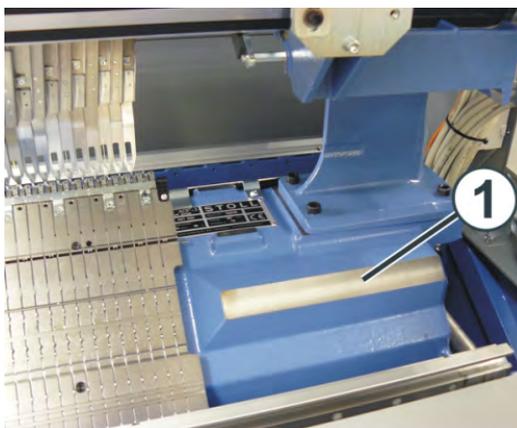
3. Sollevare di poco il tubo di aspirazione sull'estremità inferiore (4). Spingere in alto il tubo di aspirazione fino ad estrarre il morsetto di arresto (5) dal carro.

## 7.1 Attività secondarie per la riparazione periodica

## 7.1.4 Spostamento all'esterno del carro fino alla superficie d'appoggio

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

1. Richiamare nel "Menù principale" la finestra "Interventi manuali".
2. Nella finestra "Interventi manuali" attivare l'interruttore "Carro fuori frontura".
3. Sollevare l'asta d'avvio.
4. Dopo una o, al più tardi, due corse il carro si porta completamente all'esterno fino alla superficie d'appoggio (1).

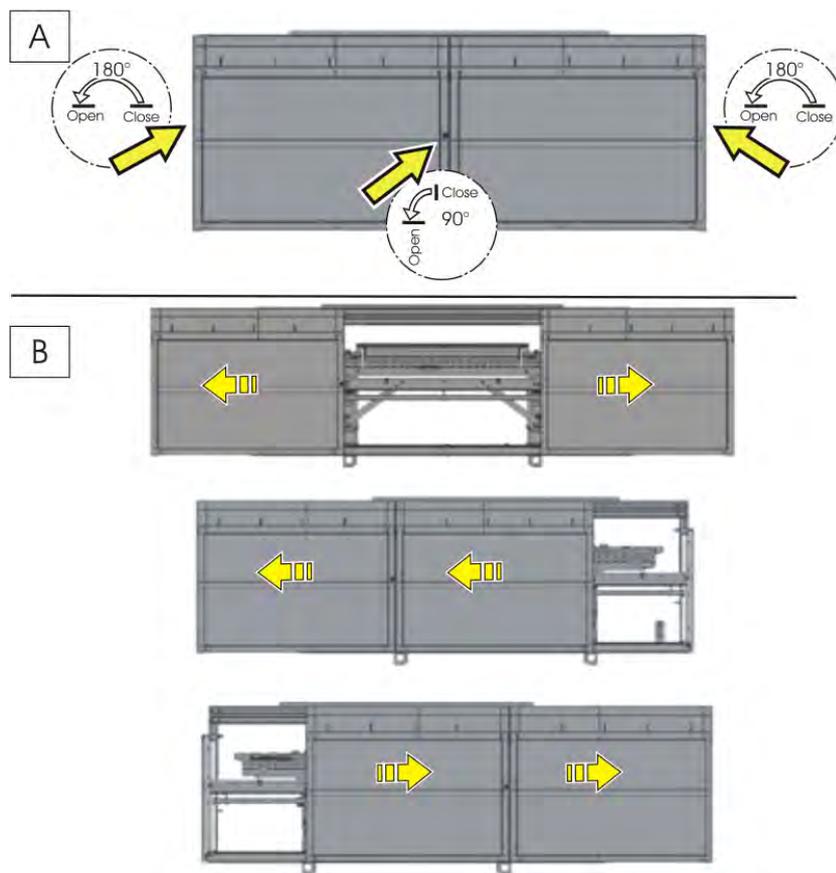


Superficie di appoggio della slitta

5. Arrestare il carro.

### 7.1.5 Portarocche scorrevole

La portarocche scorrevole si compone di due singole portarocche. Ognuna delle portarocche scorrevoli può essere spostata a sinistra o a destra.



- A Le portarocche scorrevoli sono fissate su tre punti. Per allentare il fissaggio servirsi della chiave quadra compresa negli accessori.
- B Ognuna delle portarocche scorrevoli può essere spostata a sinistra o a destra. Per rimuovere la slitta posteriore dalla macchina, spingere entrambe le portarocche scorrevoli nella stessa direzione.

## 7.2 Utili righe di lavoro

Per gli interventi di pulizia, regolazione e riparazione è utile poter regolare subito una determinata situazione di lavoro. La tabella seguente contiene le indicazioni di lavoro che compaiono nelle istruzioni di servizio.

	Istruzioni di lavoro
Corsa a vuoto	< > S0 W0 Oppure: Nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SPF S0".
Corsa a vuoto con spostamento di trasporto	< > VU S0 W0
Corsa a vuoto con mezzo spostamento	< > V# S0 W0
Rango di trasporto all'indietro (R=tutti gli aghi)	< > S:U^SR; S1
Rango di trasporto in avanti	< > S:UVSR; S1

Istruzioni di lavoro

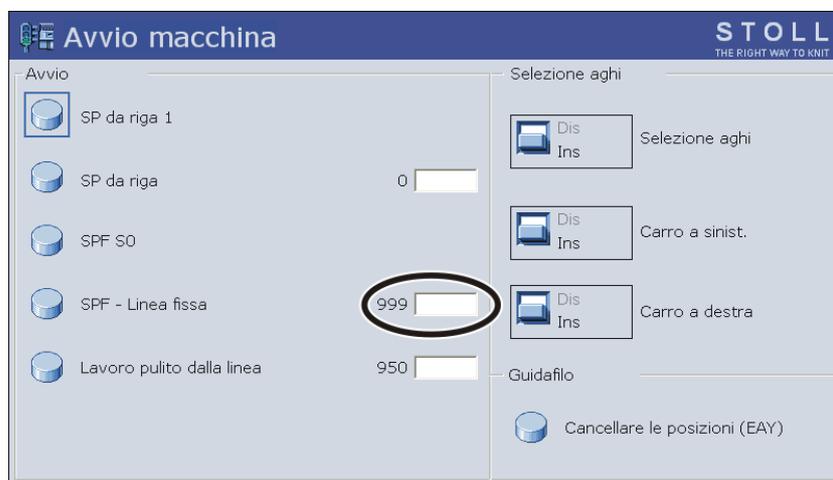
Tasto	Funzione
	Attivazione dell'editore Sintral
	Richiamare la finestra "Avvio macchina"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'immissione di una riga di lavoro

Immettere e fissare la riga di lavoro:

1. Arrestare il carro poco dopo la posizione d'inversione sinistra.
2. Richiama l'editore Sintral.
3. Posizionare il cursore sul punto corrispondente (ad esempio nella riga 998) del programma Sintral.
4. Immettere la riga di lavoro mediante la tastiera virtuale.  
Nella linea 998 va immesso, ad esempio, un rango di trasporto all'indietro.  
Le indicazioni sono: 998 <> S:U^SR; S1
5. Confermare l'immissione e ritornare al "Menu principale".

6. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
7. Nella riga "SPF linea fissa" toccare il campo "Riga: 999" ed immettere il numero di riga "998".



Finestra "Avvio macchina"

8. Fissare questa riga toccando il tasto "Riga SPF fissa" ed innestare la macchina.
  - ▷ Dopo l'inversione successiva si esegue l'indicazione di lavoro.
9. Quando il carro ritorna alla posizione di inversione sinistra, arrestarlo.
10. Svolgere i lavori sulla macchina per maglieria.
11. Per riavviare la produzione, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SP da riga 1" ed innestare la macchina.

---

**i** In un programma di lavoro STOLL, sulla linea 999 occorre registrare una corsa a vuoto.

---

**i** Per i primi 2 ranghi di lavoro dopo "SPF", il carro si sposta sull'intera frontura.

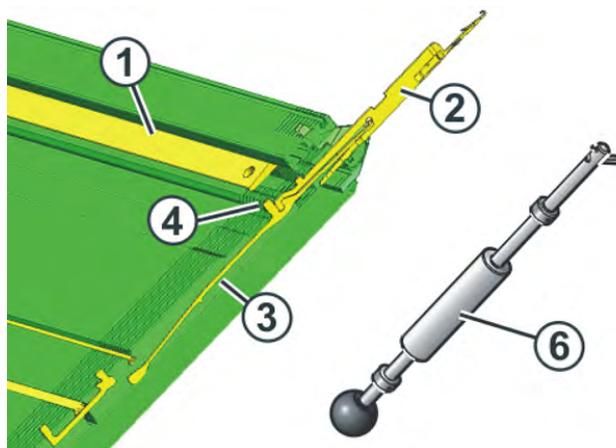
---

## 7.3 Sostituzione di pezzi

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

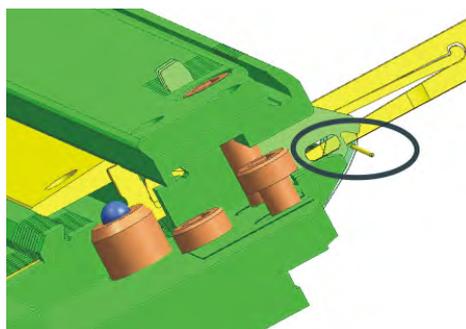
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [-> 306]
- Sostituire la platina intermedia [-> 307]
- Sostituire la platina di selezione [-> 309]
- Sostituzione della platina di abbattaggio [-> 310]
- Rimuovere o inclinare la frontura [-> 311]
- Riparazione della frontura e del fronturino supplementare [-> 313]
- Smontaggio della slitta [-> 316]
- Togliere la piastra della serratura [-> 327]
- Rimozione e montaggio del motorino passo a passo [-> 328]
- Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo [-> 330]
- Sostituzione dei guidafili [-> 341]
- Sostituzione dell'unità di controllo dei fili [-> 334]
- Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione [-> 335]
- Sostituire il gancio del pettine [-> 337]
- Controllo dell'allineamento della barriera luminosa [-> 338]

### 7.3.1 Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento



Sostituzione dell'ago e del pezzo d'accoppiamento

1. Togliere la barra degli aghi (1) con il gancio di estrazione (6)
2. Tirare l'ago (2) verso l'alto, nello stesso tempo anche il pezzo d'accoppiamento (3) viene tirato verso l'alto.
3. Se il tallone del pezzo di accoppiamento (4) urta la frontura delle platine di abbattaggio, spingere in basso il pezzo di accoppiamento. Estrarre l'ago e il pezzo d'accoppiamento tirandoli verso l'alto.
4. Montare l'ago nuovo ed il pezzo d'accoppiamento nuovo.
5. Per inserire l'ago e il pezzo d'accoppiamento nuovi, spingere il tallone del pezzo di accoppiamento nella frontura sotto la frontura delle platine. Accertarsi che l'ago venga infilato sopra il filo di abbattaggio.



## 7.3 Sostituzione di pezzi

## 7.3.2 Sostituire la platina intermedia

A seconda della finezza, esistono diverse versioni.

Versione 1

---

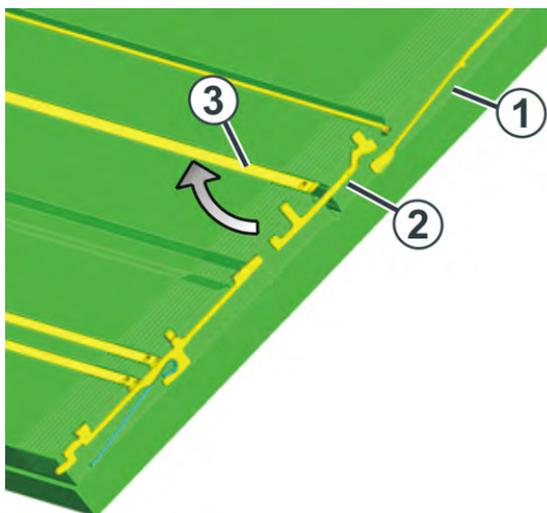
Vale per:

---

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2

---

Per la sostituzione della platina intermedia è richiesta una pinza di piccole dimensioni.



Sostituzione della platina intermedia

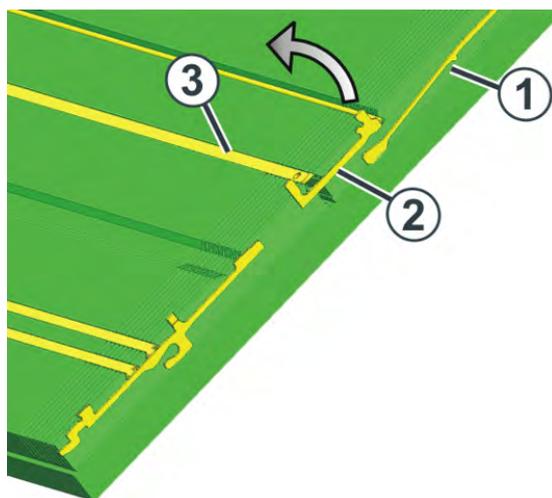
1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).
2. Con la pinza estrarre dal basso il tallone inferiore della platina intermedia (2) dalla frontura, spingendo il tallone superiore nella frontura e sotto la barra di copertura (3).
3. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
4. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

Versione 2

Vale per:

E5 | E7 | E8

Per la sostituzione della platina intermedia è richiesta una pinza di piccole dimensioni.

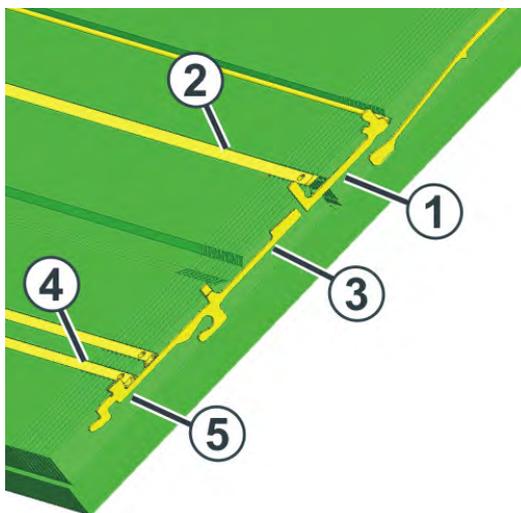


Sostituzione della platina intermedia

1. Spingere in alto l'ago e il pezzo d'accoppiamento (1).
2. Spingere la platina intermedia (2) finché il tallone inferiore non urta contro la barra di copertura (3).
3. Estrarre dalla frontura il tallone superiore della platina intermedia, spingendo il tallone inferiore nella frontura e sotto la barra di copertura.
4. Montare una nuova platina intermedia nell'ordine inverso.
5. Spingere gli aghi e i pezzi d'accoppiamento in posizione base.

7.3 Sostituzione di pezzi

7.3.3 Sostituire la platina di selezione

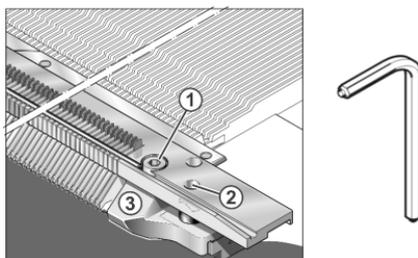


Sostituzione della platina di selezione

1. Sollevare l'ago con il pezzo d'accoppiamento.
2. Spingere verso l'alto la platina intermedia (1) finché il tallone inferiore urta contro la linguetta (2).
3. Spingere la platina di selezione (3) verso l'alto finché urta contro la barra di copertura (4).
4. Premere il tallone (5) della platina di selezione nella frontura continuando a sollevare la platina di selezione.
5. Rimuovere la platina di selezione.
6. Montare la nuova platina di selezione procedendo nell'ordine inverso.
7. Riportare la platina intermedia in posizione di base.
8. Portare l'ago e il pezzo d'accoppiamento in posizione di base.

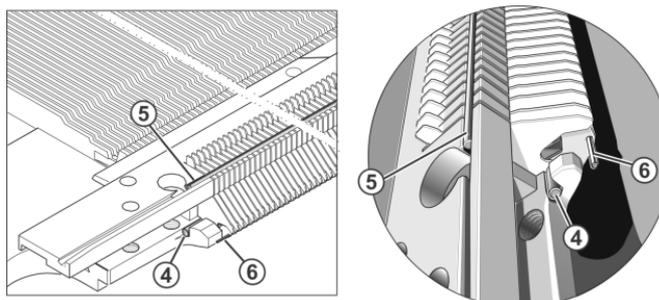
### 7.3.4 Sostituzione della platina di abbattaggio

1. Trasportare tutte le maglie della frontura nella quale viene sostituita la platina sull'altra frontura.



Diminuzione del limitatore (3)

2. Rimuovere la vite (1) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine. Ricorrere, al riguardo, al cacciavite per viti a testa esagonale fornito come accessorio.
3. Allentare la vite (2) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
4. Rimuovere il limitatore (3) su entrambi i lati.



Sostituzione di una platina

5. Estrarre il filo metallico (4) e, per le finezze E3,5.2, E5.2, E6.2, E7.2, E9.2 (per 72"), anche il filo metallico (6) fino al punto di riparazione. Spingere sempre contemporaneamente in avanti dall'altro lato della macchina il filo metallico di sostituzione, compreso negli accessori, per evitare che le platine cadano fuori dalla frontura.
6. Estrarre il filo metallico (5).
7. Estrarre dall'alto la platina d'abbattaggio e inserire una nuova platina d'abbattaggio.
8. Rimontare la frontura nella sequenza inversa.

Altri informazioni:

- Utili righe di lavoro [-> 303]

## 7.3 Sostituzione di pezzi

## 7.3.5 Rimuovere o inclinare la frontura

Le istruzioni contenute nel presente capitolo definiscono le fasi qui di seguito riportate:

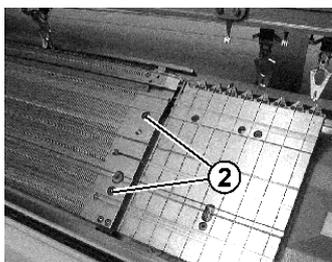
- Allentamento della frontura
- Rimozione della frontura
- Inclinazione della frontura
- Avvitamento della frontura

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

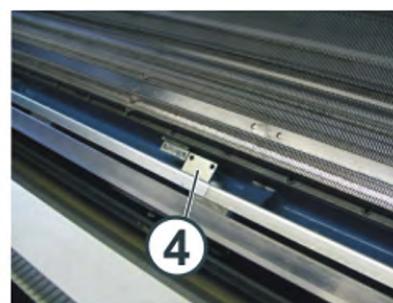
## Allentamento della frontura

1. Trasportare tutte le maglie della frontura staccata o messa in posizione verticale sull'altra frontura.
2. Quando il carro si trova nella posizione di inversione sinistra, arrestare la macchina con l'asta d'avvio. Se è presente una lubrificazione centralizzata, il carro deve essere fermo nella posizione di inversione sinistra.
3. Nella finestra "Interventi manuali" toccare il tasto "Allenta freno" e spostare il carro a sinistra fino all'arresto di fine corsa.
4. Rimuovere due viti (2) su ogni lato della macchina.



Allentamento della frontura

5. Allentare la frontura posteriore per le finezze E10- E18 (CMS 502: E16, E18, E8.2): Rimuovere le viti (3). Spostare su un lato l'attacco (4). Viene spostata lateralmente anche la guida del generatore di impulsi.

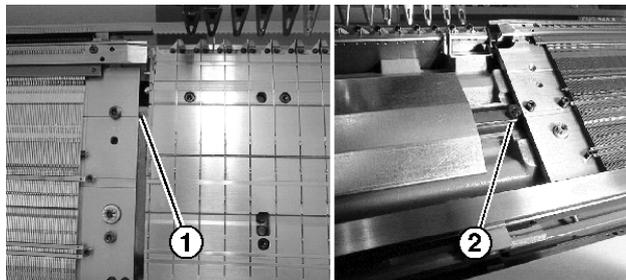


Attacco della guida del generatore di impulsi

Rimuovere o inclinare la frontura

1. Frontura anteriore: Girare con prudenza in avanti ed appoggiare al rivestimento della macchina.
2. Frontura posteriore: Staccare la frontura dalla macchina, ricorrendo all'aiuto di una seconda persona.

Avvitamento della frontura

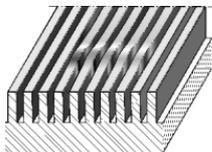


Montaggio delle fronture anteriore e posteriore

- Rimontare le fronture procedendo nell'ordine inverso e accertandosi che sia posizionata sul perno (1) e sul rullo (2).

## 7.3 Sostituzione di pezzi

## 7.3.6 Riparazione della frontura e del fronturino supplementare



Frontura danneggiata

Se il carro è bloccato, in alcuni casi la frontura è danneggiata. Ciò significa che le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, platine intermedie e platine di selezione) non sono più scorrevoli o persino bloccate. Prima di rimettere in funzione la macchina, è necessario provvedere a un rimedio accurato e scrupoloso. In caso contrario il carro può ribloccarsi immediatamente danneggiando di nuovo la frontura.

Per eseguire la riparazione occorre conoscere il modo in cui sono state realizzate le fronture. Esistono due versioni diverse di frontura: fresate e composte. I fronturini supplementari sono sempre fresati.

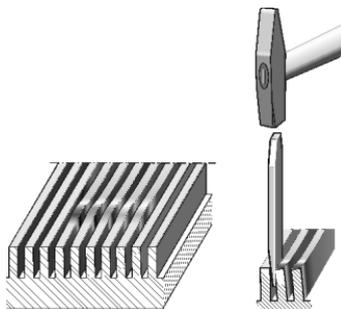
Frontura	Descrizione
Fresata	Le scanalature per le parti mobili sono state ricavate per fresatura dalla frontura.
Composta	La frontura è composta da singole canaline applicate ed avvitate in una piastra di base.



Per la riparazione occorre procedere molto accuratamente e senza usare violenza.

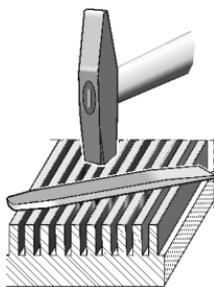
- Frontura fresata
1. Se il carro è bloccato, separare il collegamento slitta-carro. Portare il carro sul punto di inversione successivo. Sollevare la slitta dalla frontura. Controllare se le camme sono danneggiate; rimuovere i talloni spezzati delle parti mobili.
  2. Tenere a portata di mano lo scalpello e la lima dei canali in dotazione.
  3. Rimuove le parti mobili (aghi, pezzo d'accoppiamento, ecc.) sul punto danneggiato.

4. Con lo scalpello del canale riposizionare verticalmente e rettilineamente le canaline danneggiate. Lo scalpello deve essere battuto nella scanalatura danneggiata solo con leggeri colpi di martello. Non battere eccessivamente sullo scalpello, altrimenti il fondo della scanalatura verrebbe danneggiato.



Raddrizzamento delle canaline in posizione verticale

5. Prelevare un ago o una platina di selezione della macchina e inserirla nella scanalatura riparata. Muovere l'ago in alto e in basso nella scanalatura. Se l'ago è scorrevole, controllare se sono scorrevoli anche le parti mobili nelle scanalature adiacenti.
6. In caso negativo, ripetere i passi 4 e 5.
7. Procedere in questo modo per tutte le scanalature danneggiate. Devono essere scorrevoli anche le scanalature a sinistra e a destra del punto danneggiato.
8. Se le canaline danneggiate sono deformate in alto, lisciarne la superficie con lo scalpello.



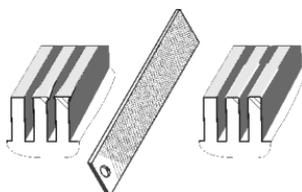
Lisciatura della superficie

9. Verificare la scorrevolezza degli elementi della frontura nelle scanalature. Ripetere il passo 5.

## 7.3 Sostituzione di pezzi

<b>ATTENZIONE</b>	
	<p><b>Danneggiamento della frontura in caso di impiego scorretto della lima dei canali!</b></p> <p>Se si lima eccessivamente una canalina, si danneggia su questo punto la frontura, la cui riparazione può essere affidata solo a un tecnico Stoll.</p> <p>→ Utilizzare la lima dei canali solo per eliminare le bave.</p> <p>→ Dopo averle limate con la lima dei canali, pulire accuratamente le scanalature.</p>

10. Controllare se i bordi delle canaline danneggiate presentano bava. In caso positivo, rimuoverla attentamente con la lima dei canali.



Eliminazione di bava

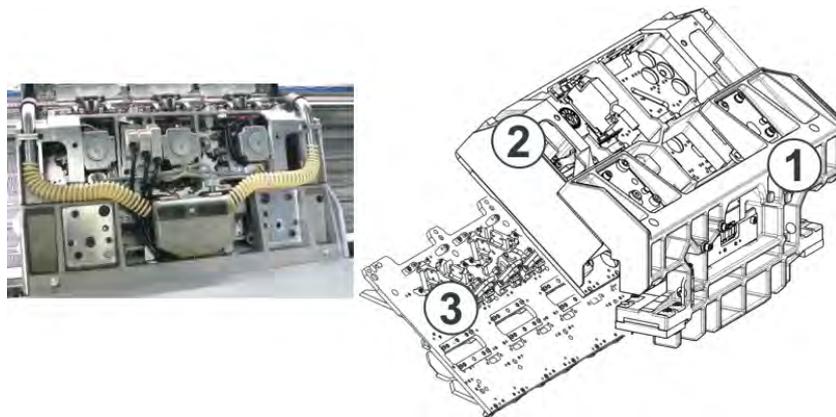
11. Verificare la scorrevolezza degli elementi della frontura nelle scanalature. Ripetere il passo 5.
12. Quando tutto è in ordine, lucidare con cautela la frontura con la lima dei canali. Applicare la lima dei canali sulla frontura per il lato piatto ed eseguire brevi movimenti avanti e indietro, in senso trasversale al canale dell'ago.
13. Eliminare la polvere metallica dai canali degli aghi ripulendo il punto di riparazione con un pennello.
14. Quando tutto è in ordine, riapplicare le parti mobili nella frontura.

Altri informazioni:

- Smontaggio della slitta [-> 316]
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento [-> 306]
- Sostituire la platina intermedia [-> 307]
- Sostituire la platina di selezione [-> 309]

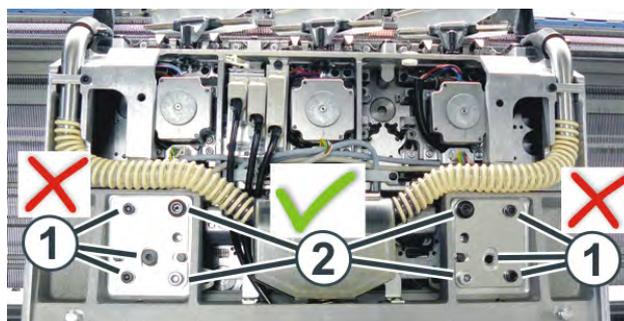
### 7.3.7 Smontaggio della slitta

**Carro** La macchina è dotata di due carri, uno sulla frontura anteriore e l'altro sulla frontura posteriore. Il carro è costituito dai seguenti componenti:



- 1 Supporto del carro.  
È collegato con la cinghia dentata del comando principale.
- 2 Slitta.  
Può essere staccata dalla macchina per la sostituzione delle camme o quando la slitta è bloccata.  
La slitta è montata sul supporto del carro.
- 3 Piastra della serratura.  
Su quest'ultima sono montate le camme.  
La piastra della serratura è montata a sua volta sul lato inferiore della slitta.

Viti sulla slitta



Viti sulla slitta

- 1 Viti di regolazione per la slitta.  
**Non allentare o rimuovere mai le viti di regolazione!**
- 2 Viti per separare la slitta dal supporto del carro



#### ATTENZIONE

##### Viti di regolazione!

Se si allentano le viti di regolazione, la slitta deve essere nuovamente messa a punto da un tecnico del servizio di assistenza Stoll.

➔ Non allentare le viti di regolazione (1).

## 7.3 Sostituzione di pezzi

In questo capitolo sono riportate informazioni in merito a:

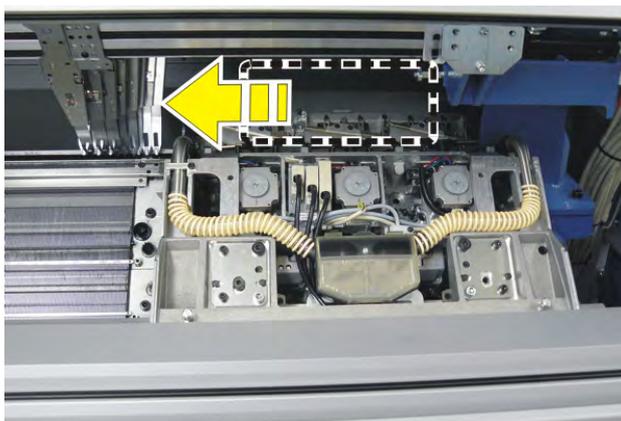
- Rimozione della slitta per la sostituzione delle camme [-> 317]
- Rimozione della slitta in caso di blocco del carro nella frontura [-> 320]
- Assemblaggio di slitta e supporto del carro [-> 324]

Rimozione della slitta per la sostituzione delle camme

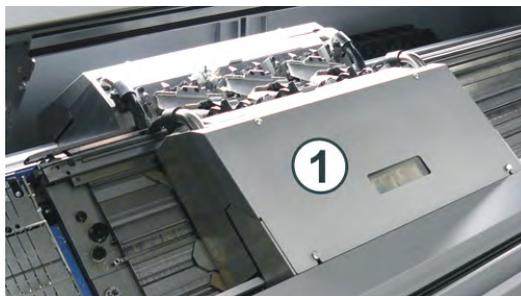
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"
	Conferma la riparazione
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la rimozione della slitta

1. Portare il carro all'esterno fino alla superficie di appoggio.
2. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
3. Aprire le calotte di copertura.
4. Spingere il guidafile fuori dalla zona di pinzatura e taglio nella frontura.  
Motivo: il sollevamento della slitta potrebbe danneggiare i guidafile.

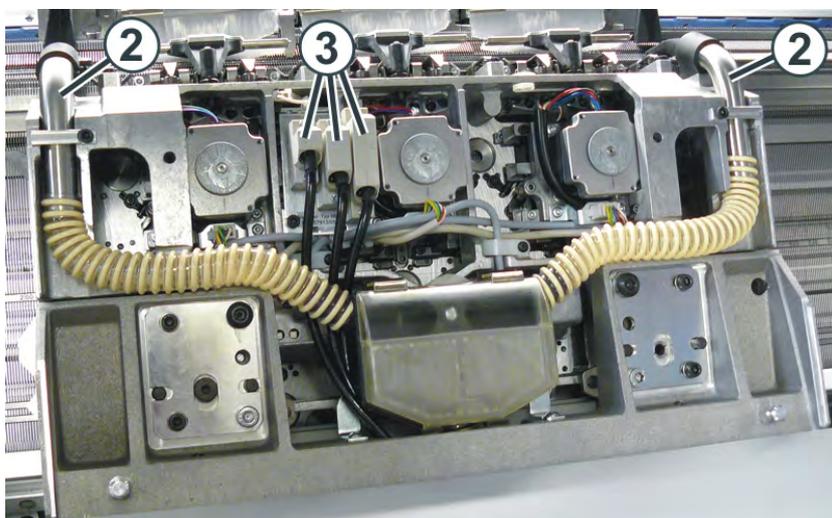


5. Togliere la copertura (1) del carro.

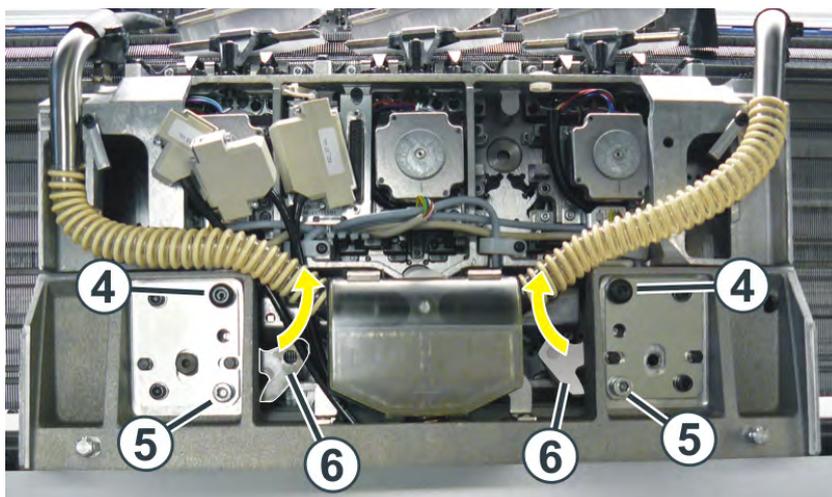


Copertura del carro

6. Estrarre i tubi di aspirazione (2) dalla slitta.



7. Allentare le viti sui connettori (3) ed estrarli.
8. Rimuovere le viti calibrate (4) e le viti (5) sul lato sinistro e destro.



9. Orientare all'interno la piastra girevole sinistra e destra (6).

### 7.3 Sostituzione di pezzi

10. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allenta freno".  
("Menù principale" -> finestra "Interventi manuali", tasto "Allenta freno")
11. Spingere il supporto del carro in direzione del centro della macchina.



**Se il supporto del carro è bloccato:**

il freno di comando si è chiuso automaticamente.

- Allentare nuovamente il freno di comando e continuare a spostare il supporto del carro.
- 

12. Staccare la slitta dalla macchina.
13. Per sostituire le camme, girare verso l'alto la piastra della serratura.

Altri informazioni:

- Spostamento all'esterno del carro fino alla superficie d'appoggio [-> 301]
- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [-> 297]
- Rimozione dei tubi di aspirazione sul carro [-> 300]
- Togliere la piastra della serratura [-> 327]
- Assemblaggio di slitta e supporto del carro [-> 324]

Rimozione della slitta in caso di blocco del carro nella frontura

In caso di urto sulla frontura, ad esempio per la rottura di un ago, l'arresto urti piezoelettrico arresta la macchina per maglieria. Sullo schermo tattile appare un pittogramma, indicante la frontura sulla quale è avvenuto il disturbo.



Arresto urti anteriore



Arresto urti posteriore

Possibili cause:

- Si sono spezzati i talloni di lavoro delle parti mobili (ago, pezzo d'accoppiamento, platina intermedia e platina di selezione)
- Potrebbero pertanto essere rimaste danneggiate anche le canaline della frontura

Prima di rimettere in funzione la macchina deve essere stato eliminato il disturbo. In caso contrario sussiste il pericolo che il carro si riblocchi immediatamente.

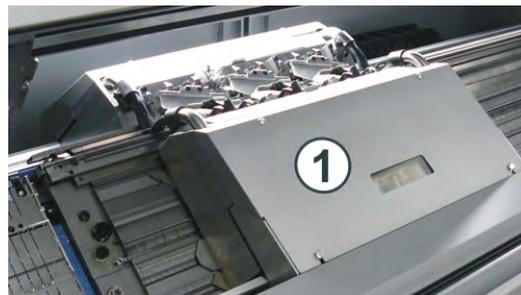
Per eliminare il disturbo, staccare la slitta in questione dalla frontura. Controllare che le camme e la frontura non presentano danneggiamenti.

Rimozione della slitta dalla frontura

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"

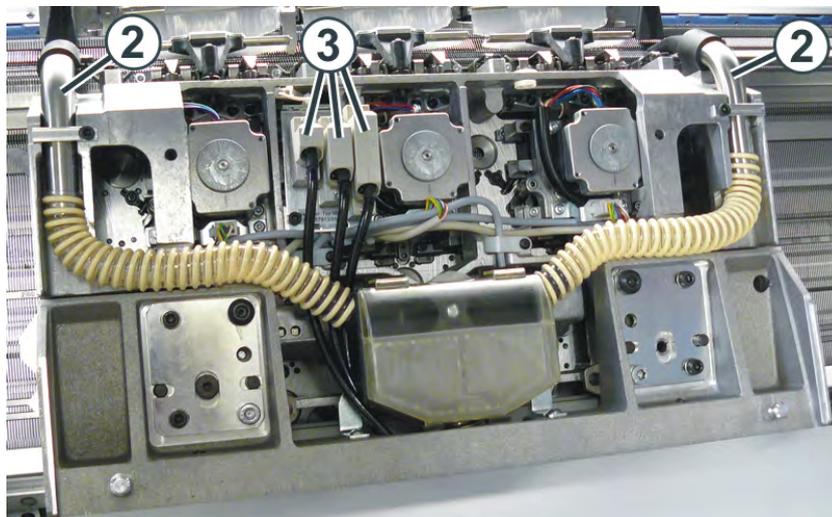
Tasto per richiamare la finestra "Interventi manuali"

1. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
2. Per disattivare la selezione aghi, portare l'interruttore "Selezione aghi" su "Off".
3. Aprire le calotte di copertura.
4. Spingere tutti i guidafili fuori dalla zona del carro.
5. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
6. Togliere la copertura (1) del carro.

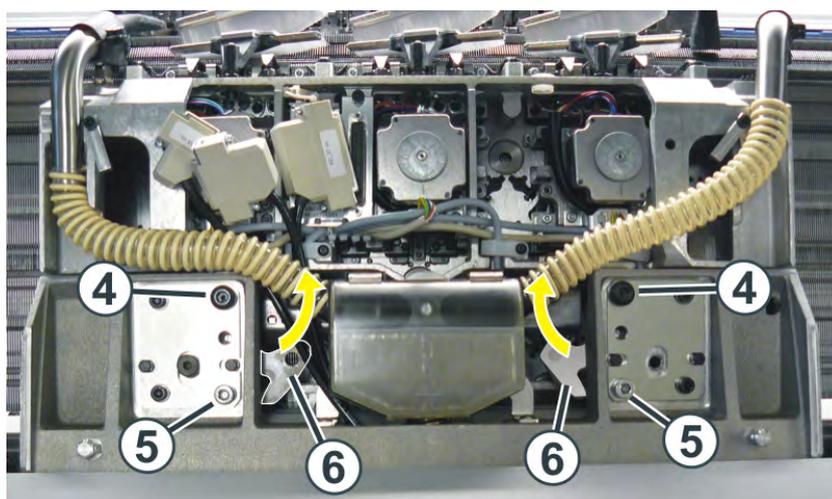


7.3 Sostituzione di pezzi

7. Estrarre i tubi di aspirazione (2) dalla slitta.



8. Allentare le viti sui connettori (3) ed estrarli.  
9. Rimuovere le viti calibrate (4) e le viti (5) sul lato sinistro e destro.



10. Orientare all'interno la piastra girevole sinistra e destra (6).



**ATTENZIONE**

**Danneggiamento degli aghi e della caduta di lavoro!**

All'interno della caduta di lavoro sono ancora presenti degli aghi. Il cambio di direzione durante lo spostamento del carro danneggia gli aghi e la caduta di lavoro.

→ Non cambiare mai la direzione di spostamento del carro.

11. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allenta freno".  
("Menù principale" -> finestra "Interventi manuali", tasto "Allenta freno")

12. Allontanare il supporto del carro mantenendo la direzione iniziale del carro.



**Se il supporto del carro è bloccato:**

il freno di comando si è chiuso automaticamente.

- Allentare di nuovo il freno di comando e continuare a spostare il supporto del carro, mantenendo la direzione iniziale.

13. Staccare la slitta dalla macchina.



Per la slitta anteriore sussiste il pericolo di danneggiamento della copertura, se la slitta viene sollevata direttamente dalla frontura.

- Sollevare la slitta in direzione delle "barre dei guidafili".
- Sollevare la slitta dalla frontura.

14. Controllare la slitta e la frontura.

Controllo di slitta e frontura



Non rimuovere le parti e i frammenti metallici (ad esempio le linguette o le teste rotte degli aghi) con un attrezzo magnetico. Sussiste il pericolo che la frontura o le camme vengano magnetizzate e ciò può portare a selezioni erranee.

1. Verificare la presenza di danni sulle camme.  
Rimuovere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili (ago, pezzo d'accoppiamento, platina intermedia e platina di selezione).
2. Verificare la presenza di danni sulla frontura.  
Rimuovere i talloni di lavoro spezzati delle parti mobili (ago, pezzo d'accoppiamento, platina intermedia e platina di selezione).  
Devono essere riparate anche le canaline della frontura eventualmente danneggiate.

### 7.3 Sostituzione di pezzi

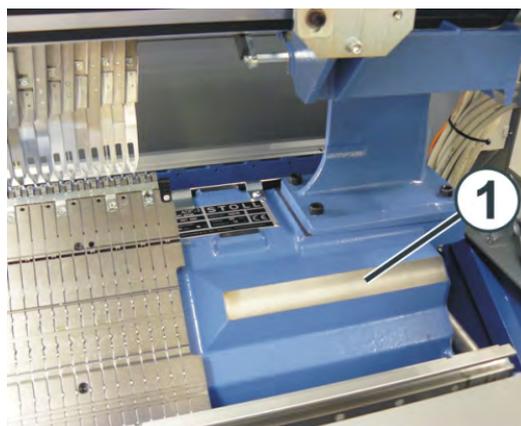
Altri informazioni:

- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [-> 297]
- Rimozione dei tubi di aspirazione sul carro [-> 300]
- Assemblaggio di slitta e supporto del carro [-> 324]
- Riparazione della frontura e del fronturino supplementare [-> 313]

Assemblaggio di slitta e supporto del carro

Operazioni preliminari

Una volta riportata sulla macchina, la slitta anteriore deve essere spinta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1). Il motivo: le parti mobili nella frontura di pinzatura e taglio vengono spinte dalla slitta (o più precisamente dalle camme) nella giusta posizione.



Osservare il procedimento seguente:

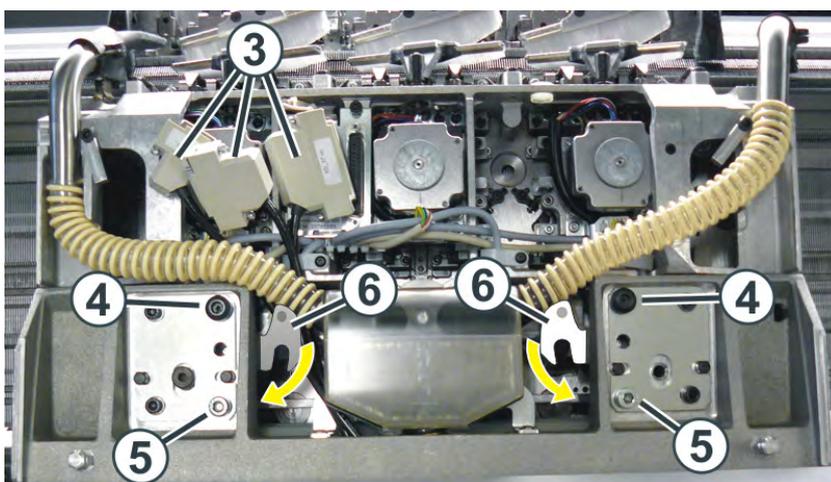
	Procedimento
Frontura anteriore	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Aprire la calotta di sicurezza laterale (sul lato destro).</li> <li>◆ Spingere la slitta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1).</li> <li>◆ Spingere all'interno la slitta di quel tanto che risulti sulla frontura di pinzatura e taglio.</li> </ul>
Frontura posteriore	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Spingere entrambe le portarocche scorrevoli nella stessa direzione.</li> <li>◆ Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio (1).</li> </ul>

## 7.3 Sostituzione di pezzi

Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Interventi manuali"
	Richiama la finestra "Avvio macchina"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per la fase di assemblaggio della slitta e del supporto del carro

1. Disinserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
2. Richiamare la finestra "Interventi manuali".
3. Per allentare il freno, toccare il tasto "Allenta freno".
4. Spingere il supporto del carro esattamente sulla slitta.
5. Avvitare le viti calibrate (4) finché la slitta non si solleva leggermente.



6. Orientare verso l'esterno la piastra girevole sinistra e destra (6) sotto il supporto del carro.
7. Serrare entrambe le viti calibrate (4) per il fissaggio della slitta.
  - i** Montaggio della slitta posteriore: allontanare di poco la sezione superiore della slitta (spazzolini) dalla frontura, per evitare che le viti calibrate subiscano inclinazioni.
8. Serrare uniformemente le viti (5).
9. Inserire la spina (3) osservandone la codifica.
10. Serrare le viti sulla spina (3).

11. Rimontare i tubi di aspirazione.
12. Applicare la copertura del carro.
13. Chiudere le calotte di copertura.
14. Inserire l'alimentazione elettrica da 40 V.
15. Richiamare il "Menù principale".
16. Richiamare la finestra "Avvio macchina".
17. Toccare il tasto "SPF - Linea fissa".
18. Avviare la macchina con l'asta d'avvio.
  - ▷ I guidafile ritornano automaticamente nella rispettiva posizione di lavoro e il carro si avvia.
19. Solo se il carro era bloccato: quando il carro ha superato l'inversione sinistra, nella finestra "Avvio macchina" impostare la selezione aghi su "On".
20. Per avviare la produzione, nella finestra "Avvio macchina" toccare il tasto "SP da riga 1".

Altri informazioni:

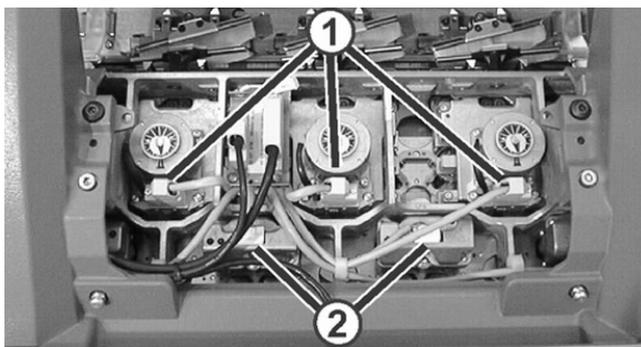
- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [-> 297]
- Rimozione dei tubi di aspirazione sul carro [-> 300]
- Portarocche scorrevole [-> 302]

## 7.3 Sostituzione di pezzi

## 7.3.8 Togliere la piastra della serratura

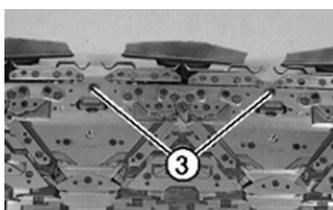
La piastra della serratura viene tolta per pulire, controllare o sostituire le camme o i motorini passo a passo.

1. Disinserire l'alimentazione elettrica 40 V.
2. Togliere la slitta.



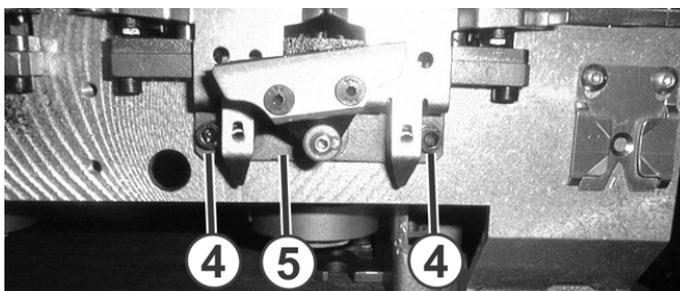
Spine dei sistemi di selezione

3. Disinnestare le spine dei motorini passo a passo (1) e dei sistemi di selezione (2).
4. Rimuovere le viti (3).



Viti del corpo in ghisa sulla piastra della serratura

5. Allentare le viti (4). Tirare leggermente in avanti il comando (5) delle platine di abbattaggio. In questo modo la piastra della serratura non viene più bloccata dal comando (5).



Comando delle platine di abbattaggio

6. Rivoltare la slitta in modo che la piastra della serratura si trovi in basso, badando che la piastra della serratura e la slitta (corpo in ghisa) non si stacchino.
7. Togliere la slitta.
8. Eseguire il lavoro sulle camme oppure i motorini passo a passo.

9. Rimontare la piastra della serratura e la slitta procedendo nell'ordine inverso.

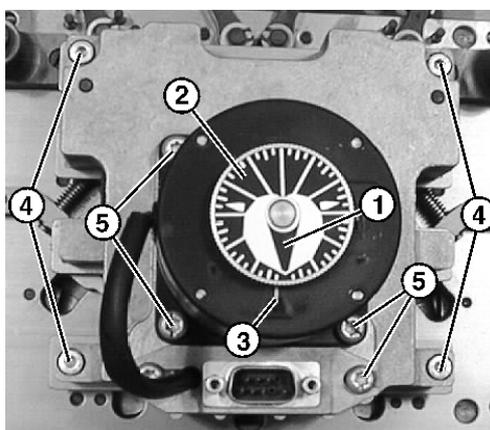
Altri informazioni:

- Inserimento e disinserimento dell'alimentazione elettrica da 40 V [-> 297]

### 7.3.9 Rimozione e montaggio del motorino passo a passo

In ogni caduta di lavoro si trova un motorino passo a passo che comanda le posizioni delle camme di discesa.

1. Staccare la slitta.
2. Staccare la piastra della serratura.



Rimozione del motorino passo a passo

3. Per portare il motorino passo a passo difettoso in posizione base: ruotare la scala graduata (2) fino a portare l'indicatore (1) esattamente sullo zero (3).



#### ATTENZIONE

##### Viti di regolazione!

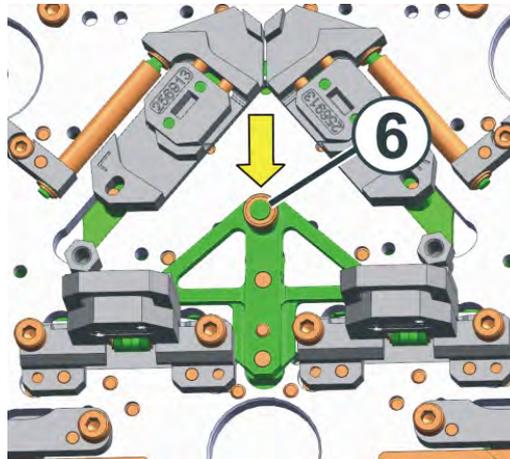
Se si allentano le viti di regolazione, il motorino passo a passo deve essere nuovamente messo a punto da STOLL.

→ Non allentare le viti di regolazione (5).

4. Rimuovere le viti (4).
5. Staccare il motorino passo a passo difettoso.
6. Per portare il nuovo motorino passo a passo in posizione base: ruotare la scala graduata (2) fino a portare l'indicatore (1) esattamente sullo zero (3).

7.3 Sostituzione di pezzi

7. Spingere il sistema meccanico (pressa maglia inglese) verso il basso per poter inserire il rullo (6) nella cremagliera del motorino passo a passo.



8. Appoggiare il motorino passo a passo. Se ciò non è possibile ripetere il passo 7.
9. Serrare a fondo le viti (4).
10. Rimontare la piastra della serratura e la slitta procedendo nell'ordine inverso.

Altri informazioni:

- Togliere la piastra della serratura [-> 327]
- Smontaggio della slitta [-> 316]

### 7.3.10 Sostituire le cremagliere nel motorino passo a passo

Esistono versioni differenti a seconda del tipo di macchina e della finezza.

Versione 1

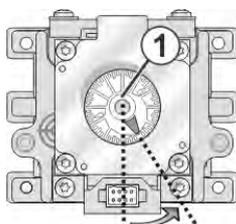
Vale per:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Per sostituire le cremagliere:

1. Staccare il motorino passo a passo.
2. Ruotare il disco di posizionamento (1) in posizione di montaggio (ore 5).

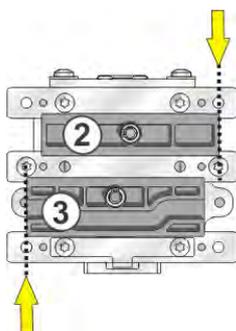


3. Voltare il motorino passo a passo e controllare la posizione di montaggio.

La regolazione è corretta se:

La cremagliera superiore (2) e il foro sono allineati.

La cremagliera inferiore (3) e il foro sono allineati.



2 Cremagliera superiore

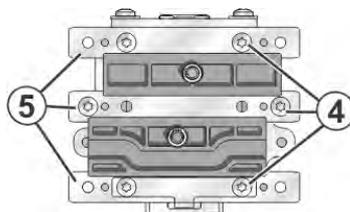
Controllo della fittezza della maglia

3 Cremagliera inferiore

Controllo delle presse per maglia inglese e trasferimento maglie

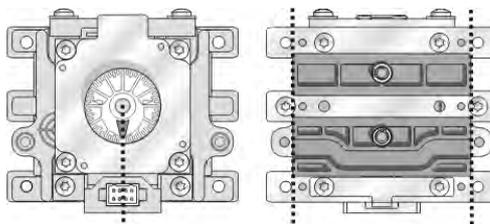
7.3 Sostituzione di pezzi

4. Rimuovere le viti (4) della cremagliera difettosa.



5. Sollevare con cautela i listelli di guida (5) e la cremagliera.
6. Sostituire la cremagliera difettosa.
7. Montare una nuova cremagliera e i listelli di guida.
8. Controllare che le cremagliere siano in posizione corretta. Al tal fine ruotare il disco di posizionamento (1) in posizione base (ore 6).

▷ Le cremagliere devono essere allineate.



9. In caso contrario ripetere i passi 2 - 8.

► La cremagliera è sostituita.

Versione 2

---

Vale per:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

---

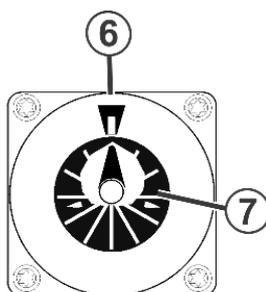
CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C

tutte le finezze

---

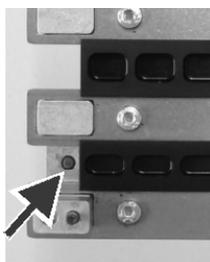
Per sostituire le cremagliere:

1. Staccare il motorino passo a passo.
2. Ruotare il disco di posizionamento (7) in posizione base (6).



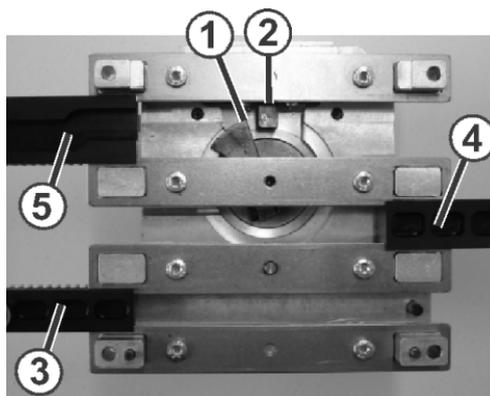
Posizione base motorino passo a passo

3. Ribattere indietro il perno sinistro della guida inferiore della cremagliera.



Perno della guida della cremagliera

4. Spingere manualmente la cremagliera a sinistra finché è possibile rimuovere tutte le cremagliere.
5. Sostituire la cremagliera difettosa.
6. Regolazione della posizione di montaggio. Ruotare la rondella a ventaglio (1) in modo che il bordo destro preceda di poco la barriera fotocellula(2). (metaforicamente: se la messa a punto viene trasferita a un orologio, l'ora indicata è: ore 11 e 58 minuti.)

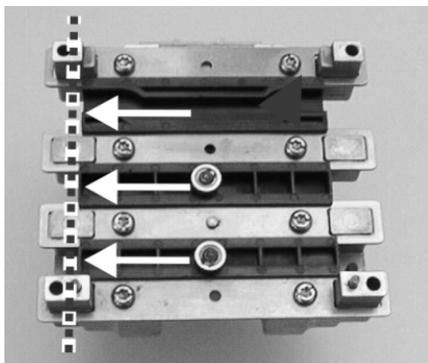


Posizione di montaggio

7. In questa posizione di montaggio spingere la cremagliera (3) da sinistra fino ad incontrare una leggera resistenza.
  - ▷ La cremagliera urta contro il pignone.
8. Introdurre ugualmente la cremagliera (5).
9. Spingere la cremagliera (4) da destra fino ad incontrare una leggera resistenza.
  - ▷ La cremagliera urta contro il pignone.
10. Spingere dentro uniformemente la cremagliera (3) e (4).
  - ▷ La cremagliera (5) viene trascinata all'interno automaticamente dalla spinta della cremagliera (4).
11. Controllare che le cremagliere siano in posizione corretta. Al tal fine ruotare il disco di posizionamento (7) in posizione base (6).

7.3 Sostituzione di pezzi

12. Le cremagliere devono essere allineate.



Controllo della posizione di montaggio

13. Se non è questo il caso, ripetere i passaggi da 3 a 11.

14. Riportare nuovamente il perno della guida inferiore della cremagliera in posizione base.

► La sostituzione delle cremagliere è completata.

Altri informazioni:

■ Rimozione e montaggio del motorino passo a passo [-> 328]

### 7.3.11 Sostituzione dell'unità di controllo dei fili



Smontaggio di un dispositivo di controllo del filo

1. Marcare la posizione del dispositivo di controllo del filo da sostituire.
2. Rimuovere la vite (1).
3. Sollevare davanti il dispositivo di controllo del filo fino a liberare le spine di contatto. Spingere all'indietro e staccare il dispositivo di controllo del filo.
4. Inserire il nuovo dispositivo di controllo del filo precisamente sulla stessa posizione (marcatatura) di quello precedente.
5. Agganciare il nuovo dispositivo di controllo del filo nella guida posteriore. Tirare in avanti il dispositivo di controllo del filo e spingerlo contemporaneamente in basso.
6. Tirare in avanti il dispositivo di controllo del filo e fissarlo con la vite (1).

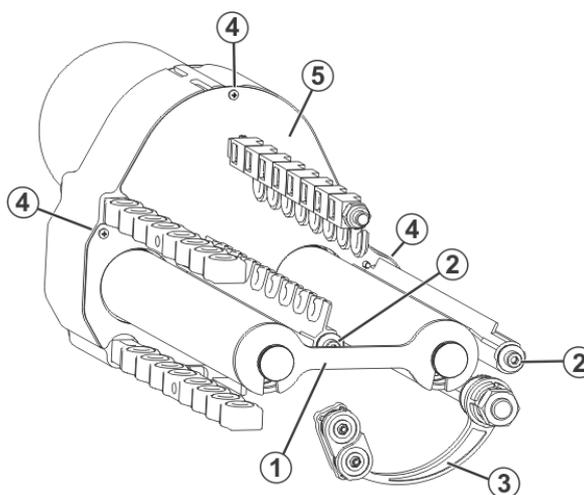
## 7.3 Sostituzione di pezzi

### 7.3.12 Sostituzione della cinghia di comando e del rullo a frizione del fornitore a frizione

Per sostituire la cinghia di comando e il rullo a frizione del fornitore a frizione attenersi alle fasi qui di seguito riportate:

- Operazioni preliminari
- Sostituzione della cinghia di comando
- Modificazione della posizione del rullo a frizione
- Sostituzione del rullo a frizione

Operazioni preliminari 1. Rimuovere la linguetta (1) e allentare leggermente le viti zigrinate.

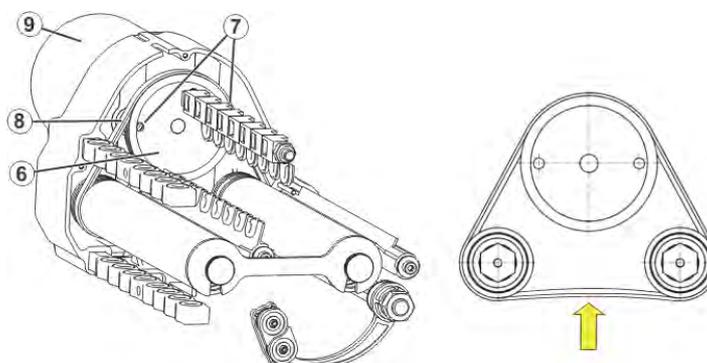


Fornitore a frizione

2. Rimuovere le viti (2) e togliere le barre di arresto.
3. Allentare i giunti dei bracci (3) in modo da poter girarli.
4. Rimuovere le viti (4) e togliere il coperchio della carcassa (5).

Sostituzione della cinghia di comando

1. Ruotare manualmente la rondella dentata (6) fino ad allentare le due viti a brugola (7).



Cinghia di comando

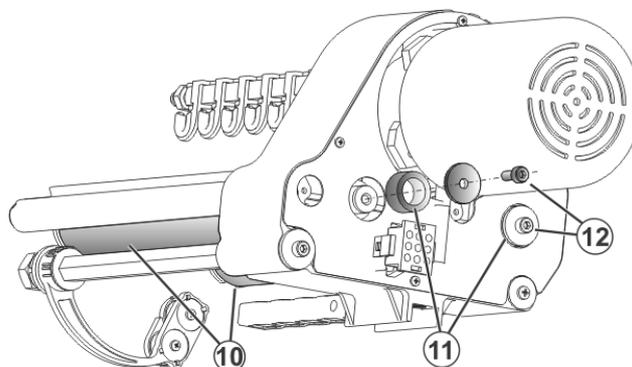
2. Estrarre la cinghia (8).

3. Montare la nuova cinghia in modo che scorra negli incavi della ruota di comando.
4. Spingere verso l'alto il motorino (9) e serrare le viti dei fori (7)
5. Controllare la tensione della cinghia.
- ▶ E' possibile comprimere la cinghia di ca. 2-4 mm esercitando una leggera pressione.

Modificazione della  
posizione del rullo a frizione

Col tempo, la superficie del rullo a frizione viene usurata dal filato. Non è necessario sostituire immediatamente il rullo a funzione, ma è possibile spostarlo di 11 mm nella sua posizione. Questo accorgimento ne raddoppia la durata.

1. Rimuovere le viti (12).



Viti per i rulli a frizione

2. Rimuovere il distanziale (11).
3. Togliere i due rulli a frizione (10).
4. Per il montaggio: Innestare il distanziale (11) sull'asse del rullo a frizione (10)
5. Reinscrivere il rullo a frizione (10).
6. Riserrare le viti (12) senza distanziali.

Sostituzione del rullo a  
frizione

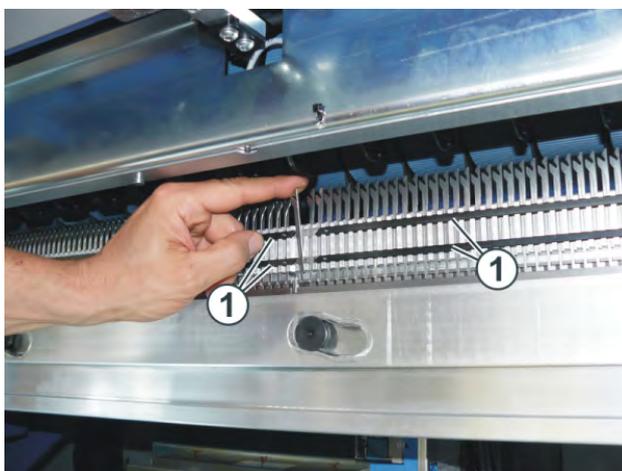
1. Rimuovere le viti (12).
2. Togliere i rulli a frizione (10).
3. Montare il nuovo rullo a frizione.
4. Serrare le viti (12).

### 7.3.13 Sostituire il gancio del pettine

Tasto	Funzione
	Richiamare il "Menù principale"
	Richiamare la finestra "Pettine"

Tasti per la sostituzione del gancio del pettine

1. Aprire la lamiera di copertura del pettine.
2. Dal "Menù principale" richiamare la finestra "Pettine".
3. Toccare il tasto "Allenta freno (=X=)".
4. Spingere manualmente il pettine del tirapezza verso l'alto (circa 8 cm).
  - ▷ Le barre di copertura del pettine del tirapezza si trovano sopra l'apparecchio di comando sinistro e destro.
5. Spingere a lato le barre di copertura (1) fino a formare una zona aperta sul punto di riparazione.  
 A tal fine, spingere le barre di copertura superiori verso sinistra fino al punto di riparazione.  
 Spingere le barre di copertura inferiori verso destra fino al punto di riparazione.



6. Estrarre il gancio del pettine.
7. Inserire il nuovo gancio del pettine.
8. Chiudere le barre di copertura.
9. Chiudere la lamiera di copertura del pettine.
10. Toccare il tasto "Corsa di riferimento (=R=)".

### 7.3.14 Controllo dell'allineamento della barriera luminosa

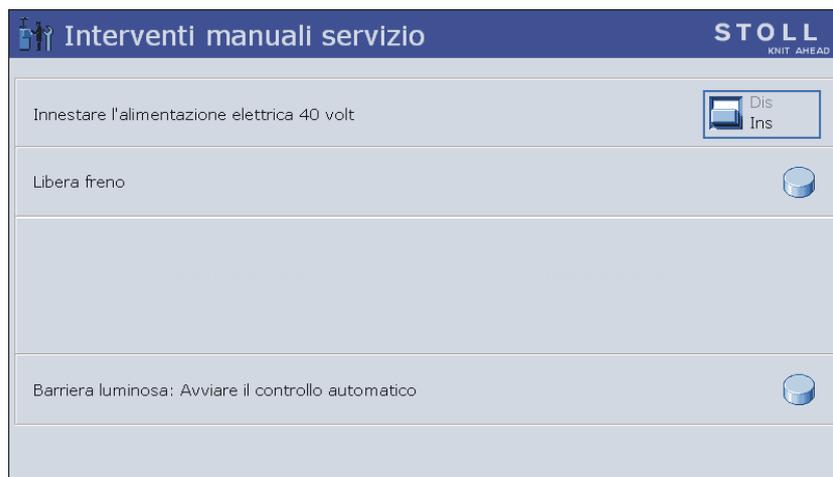
Per sostituire una barra del guidafile occorre smontare la barriera luminosa. Dopo il montaggio occorre verificare l'allineamento della barriera luminosa. Tale verifica prevede il controllo dell'allineamento reciproco dell'unità sinistra e destra della barriera luminosa.

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama la finestra "Interventi manuali servizio"

Tasti per l'avviamento del controllo automatico

Per avviare il controllo automatico:

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Nel menu "Assistenza" richiamare la finestra "Interventi manuali servizio".



Finestra "Interventi manuali servizio"

3. Toccare il tasto "Barriera luminosa: avvia controllo automatico".
  - ▷ Inizia il controllo (durata: da uno a due minuti).

## 7.3 Sostituzione di pezzi

4. La barriera luminosa segnala con l'ausilio dei LED blu (da 1 a 5) la qualità dell'allineamento, vale a dire dell'allineamento reciproco di entrambe le unità sul lato sinistro e destro della macchina.



- ◆ L'allineamento è ideale se sono accesi tutti e 5 i LED.
  - ◆ Se sono accesi 3 LED, l'allineamento è sufficiente.
  - ◆ Se nessun LED è acceso, l'allineamento non è corretto.
- > **Riallineare la barriera luminosa!**

5. Una volta completato il controllo, i LED si spengono nuovamente. Sullo schermo tattile non appaiono messaggi.



Tale controllo è consentito anche mentre è operativa la macchina. La barriera luminosa è attiva anche durante il controllo.

**Controllo della barriera luminosa**

A macchina ferma

Controllare la barriera luminosa con l'asta di prova. L'asta di prova è compresa negli accessori della macchina. Puntare l'asta di prova in modo che risulti ad angolo retto rispetto al campo di protezione.



- ◆ Sul lato sinistro delle barre dei guidafile, spostare lentamente l'asta di prova da un lato all'altro.
- ◆ Mentre l'asta di prova interrompe il campo di protezione:
  - i LED non devono accendersi
  - i LED rossi devono essere accesi senza interruzione
- ◆ Confermare il messaggio di errore.
- ◆ Ripetere tale procedura al centro della macchina e sul lato destro.

A macchina in funzione	<ul style="list-style-type: none"><li>◆ Sul lato sinistro delle barre dei guidafili, introdurre l'asta di prova nel campo di protezione.</li><li>◆ Il carro deve arrestarsi immediatamente.</li><li>◆ Confermare il messaggio di errore.</li><li>◆ Ripetere tale procedura al centro della macchina e sul lato destro.</li></ul>
------------------------	--

## 7.3 Sostituzione di pezzi

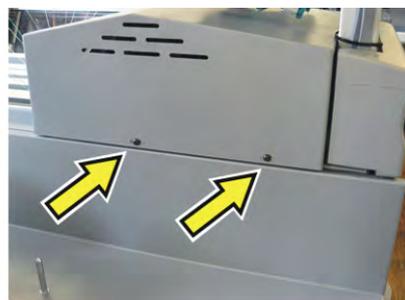
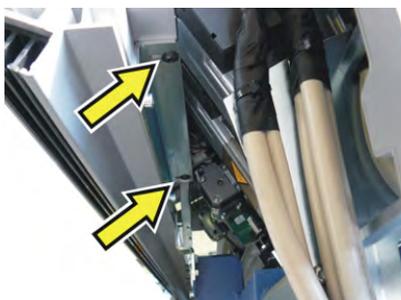
## 7.3.15 Sostituzione dei guidafili

Per sostituire un guidafile occorre rimuovere completamente la barra del guidafile dalla macchina.

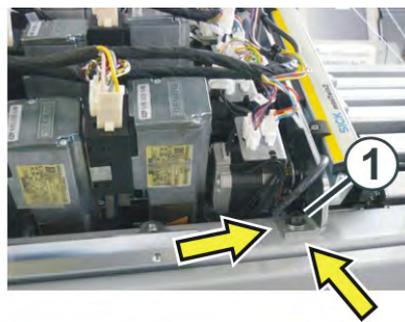
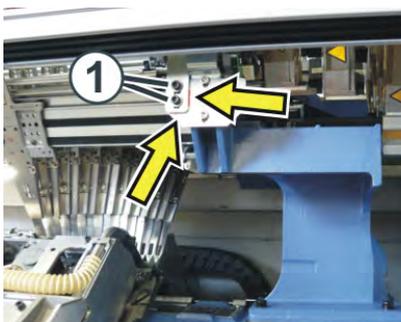
## Smontaggio della barriera luminosa

Eeguire le operazioni seguenti sulla barriera luminosa su entrambi i lati della macchina.

1. Aprire le calotte di copertura e spingere completamente all'esterno tutti i guidafili della barriera luminosa, i guidafili anteriori verso sinistra, quelli posteriori verso destra.
2. Disinserire l'interruttore di alimentazione.
3. Smontare la copertura della barriera luminosa.  
Rimuovere al riguardo le viti sul lato inferiore della barra del profilo e sul lato posteriore della copertura.



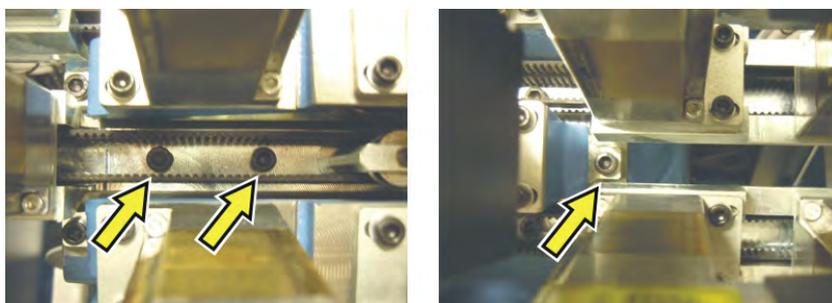
4. Prima di procedere allo smontaggio della barriera luminosa, marcare la posizione dei supporti, per consentirne il montaggio successivo sugli stessi punti.



5. Rimuovere le viti (1).
6. Poggiare all'indietro con cautela la barriera luminosa sul portarocche scorrevole.

Smontaggio della barra del guidafilo

1. La barra del guidafilo è fissata complessivamente con 3 viti. A seconda del montaggio della barra, una o due viti risultano sul lato sinistro o destro.



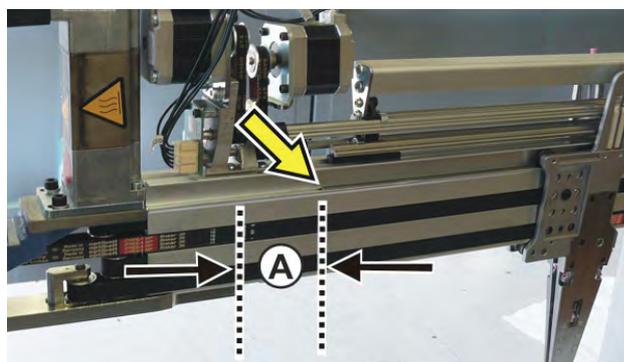
2. Rimuovere le viti.
3. Estrarre la spina dei motori.
4. Staccare la barra del guidafilo ricorrendo all'aiuto di una seconda persona. Estrarre dapprima il lato fissato con una sola vite.
5. Poggiare la barra del guidafilo su un dispositivo per il montaggio o su una superficie piana e pulita (ad es. banco di lavoro o tavolo).



Sostituzione dei guidafili

Il punto per la sostituzione del guidafilo (A) si trova all'esterno del filo della barra del guidafilo:

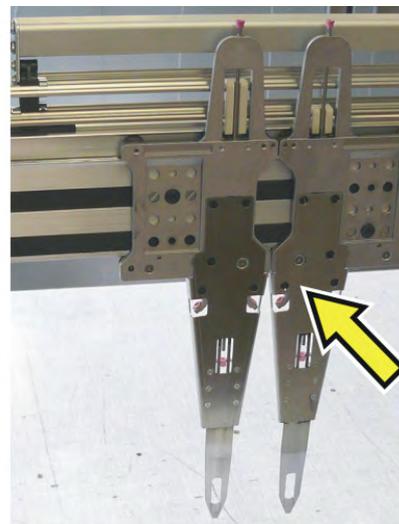
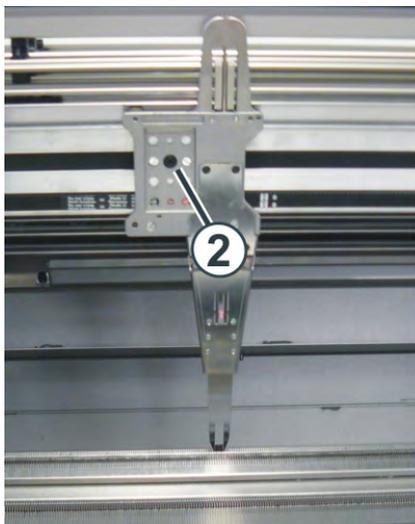
- per i guidafili anteriori (traccia 1, 3, 5, 7...) sul lato sinistro
- per i guidafili posteriori (traccia 2, 4, 6, 8...) sul lato destro



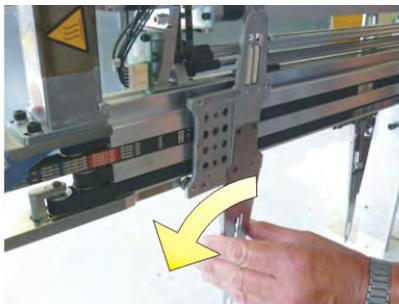
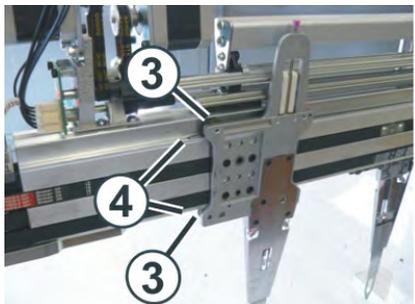
Punto di sostituzione dei guidafili anteriori

7.3 Sostituzione di pezzi

1. Rimuovere la vite (2).



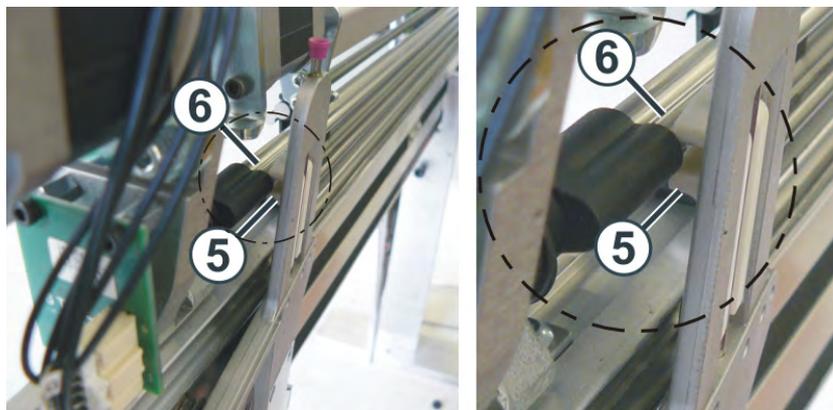
2. Se deve essere sostituito il secondo guidafile occorre sostituire entrambi i guidafile.
3. Spingere il guidafile sul punto di sostituzione.
4. Se i cuscinetti a sfera sinistri (3) risultano esterni al filo (4), allontanare appena il guidafile dalla barra ruotandolo.



5. Continuare a spingere il guidafile verso l'esterno finché non è possibile staccarlo dalla barra.

6. Montare il guidafile.

Montare i cuscinetti a sfera destri sul filo. Introdurre il glifo (5) nell'albero di comando (6) sul guidafile. Spingere il guidafile verso l'interno finché non scorre completamente sul filo.



Operazioni conclusive

- Rimontare nella sequenza inversa.  
Nel montare la barra del guidafile, prestare attenzione a inserire per primo il lato fissato solo con una vite.
- Controllare l'allineamento della barriera luminosa [▣ 338].
- Regolare orizzontalmente il guidafile [▣ 183].
- Regolare verticalmente il guidafile [▣ 185].

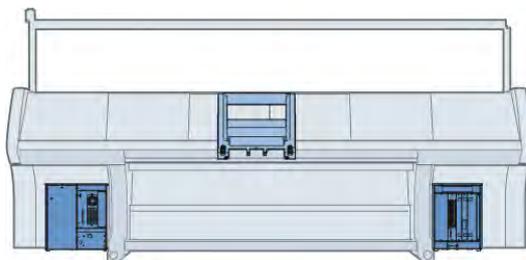
## 7.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro) [-> 345]
- Alimentatore [-> 349]
- Sostituzione della scheda elettronica [-> 350]

### 7.4.1 Visione d'insieme del comando elettronico (armadi di comando sinistro e destro)

L'unità di controllo della macchina si trova nell'armadio di comando sinistro e destro sotto le coperture.



Armadio di comando sinistro



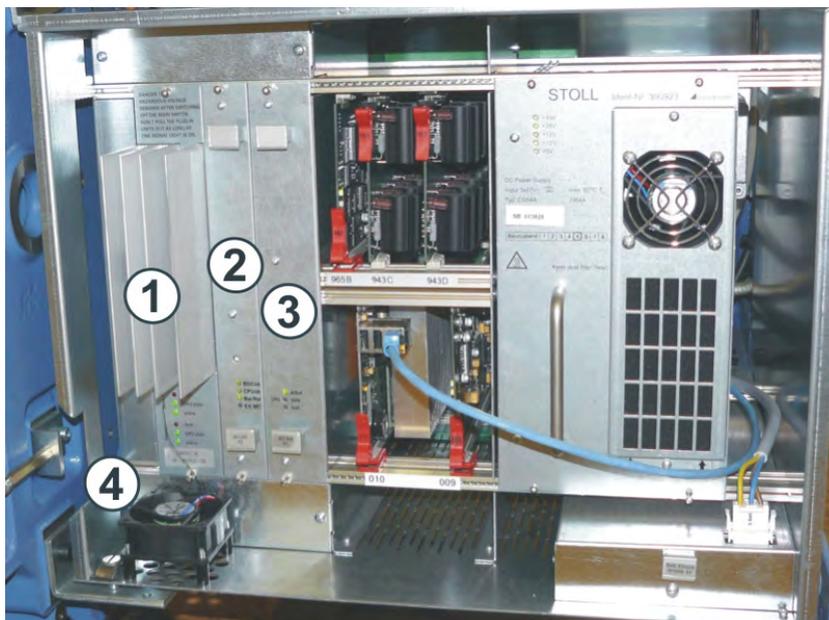
Armadio di comando sinistro

Scheda	Funzione
013 (ID 301 013)	Controllo dei motori per i guidafili. Ogni scheda controlla 4 comandi guidafilo (servomotori) e 4 motori per corsa verticale in alto/in basso (motorini passo a passo).
015 (ID 301 015)	Alimentazione elettrica dei motori per i guidafili.

Schede elettroniche

## 7.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

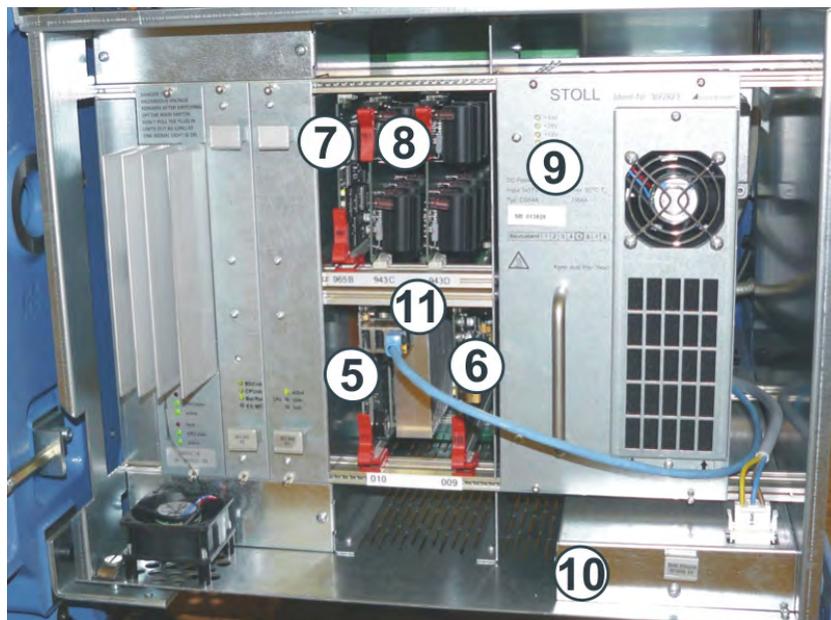
Armadio di comando destro



Armadio di comando destro

	Scheda	Funzione
1	301 000	Unità di controllo del comando e dello spostamento Controllo del motore di comando e dello spostamento. Inoltro dei messaggi di errore dai motori alla scheda 032.
2	301 036	Scheda batteria, scheda d'ingresso e di uscita (BIO), fusibile per (1) La scheda sorveglia che la macchina non venga avviata fintanto che è attivo un errore. Disattivazione dell'interruttore di alimentazione: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ quando è attivo il disinserimento automatico della macchina</li> <li>◆ in presenza di forti sovratensioni</li> <li>◆ quando i servo non sono operativi</li> </ul> Controllo di fornitore, eliminazione della peluria e spia di guasto. Fusibile resistenze con zavorra per servocomando e spostamento. Monitoraggio dello stato di carica degli accumulatori. Attivazione della carica. Controllo di sirena, retroilluminazione, elementi piezoelettrici e lubrificazione centralizzata, relè batteria.
3	301 006	Scheda tirapezza Controllo dei motori del tirapezza (tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine, motore della pressione). Inoltro dei messaggi di errore dai motori del tirapezza alla scheda 032. Condensatori per motori del tirapezza su sistema di cablaggio (258 991)
4		Ventilatori

Schede elettroniche



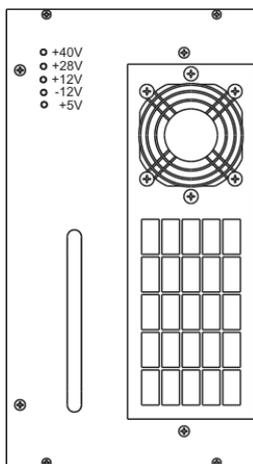
Armadio di comando destro

	Scheda	Funzione
5	010 (ID 301 010)	Controllo dell'unità d'input e dello schermo tattile. Controllo del disco rigido. Il disco rigido (hard disk) è integrato nella scheda.
6	032 (ID 301 032)	Computer principale; raccolta di tutti i messaggi dalle altre schede. Emissione di istruzioni alle altre schede. Controllo della sequenza di lavorazione. Controllo del carro (comando principale) e della posizione dello spostamento della frontura posteriore.
7	014 (ID 301 014)	Monitoraggio delle posizioni del carro. Pilotaggio dei sistemi di selezione e dei motorini passo a passo. Inoltro delle informazioni alla scheda 943.
8	943 (ID 300 943)	Stadio finale dei motorini passo a passo delle camme di discesa. Cooperazione con la scheda 014.
9	300 923	Alimentatore con diodi luminosi
10	301 008	Inserto batteria
11		Cavo Ethernet se la macchina è connessa alla rete.

Schede elettroniche

7.4 Eliminazione di disturbi di componenti elettronici

7.4.2 Alimentatore



Alimentatore

I diodi luminescenti dell'alimentatore indicano quali tensioni si creano e in corrispondenza di quale tensione si verifica un errore. All'inserimento dell'interruttore principale, i tre LED inferiori si accendono immediatamente, quello a +28 V circa 1 secondo più tardi e quello a +40 V per ultimo. L'ordine dei diodi luminosi in fase d'inserimento può fornire indicazioni sulle cause dei disturbi.

### 7.4.3 Sostituzione della scheda elettronica

1. Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere che i diodi luminosi dell'alimentatore si spengano (circa 60 secondi).
2. Aprire il pannello dell'armadio di comando sinistro.

<b>ATTENZIONE</b>	
	<p><b>La carica elettrostatica può distruggere una scheda elettronica!</b></p> <p>Se si tocca una scheda dopo avere accumulato carica elettrostatica, la si distrugge.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Scaricare la propria carica elettrostatica tramite contatto di "terra", ad es. di una tubatura dell'acqua o dell'incastellatura della macchina, prima di toccare una scheda.</li> <li>→ Toccare le schede soltanto sul bordo o sul lato anteriore.</li> </ul>

<b>ATTENZIONE</b>	
	<p><b>Il danneggiamento dei pins sul retro danneggia a sua volta le schede elettroniche!</b></p> <p>Inserire delle schede nuove se i pins sul retro risultano piegati o staccati.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Quando si sostituiscono le schede, fare attenzione a non danneggiare i pins.</li> </ul>

3. Estrarre la scheda.
4. Inserire una nuova scheda.
5. Chiudere il pannello dell'armadio di comando sinistro.
6. Portare l'interruttore di alimentazione su "1" e confermare l'eliminazione dell'errore.

## 7.5 Controllare i fusibili

### 7.5.1 Controllare il fusibile (armadio di comando destro)

Vale per:

CMS 530

CMS 520 C

CMS 520

CMS 502

CMS ADF-3



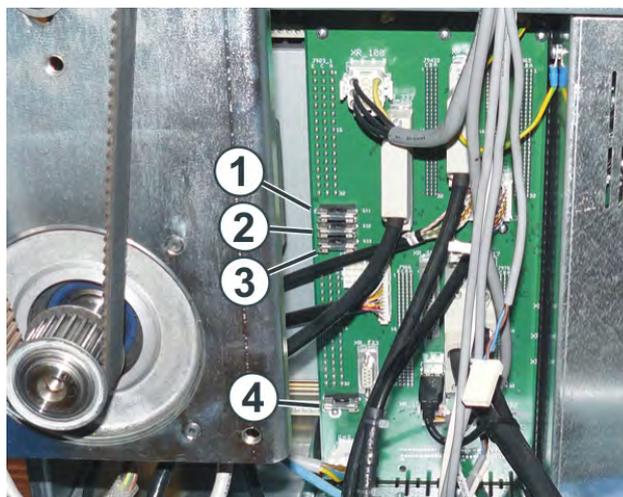
#### PERICOLO

##### Tensione elettrica letale!

Morte o lesioni gravi per scossa elettrica.

→ Portare l'interruttore di alimentazione su "0" e attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale.

1. Portare l'interruttore di alimentazione su "0".
2. Attendere che si spenga lo schermo tattile e venga emesso il segnale acustico.
3. Controllare i fusibili da (1) a (4) sul lato posteriore dell'apparecchio di comando destro.



Fusibili sul lato posteriore dell'apparecchio di comando destro (per maggior chiarezza è stato smontato il ventilatore)

1 28 V (arresti) (1 AT)

2 STIXX (1 AT)

3 Dispositivo di controllo del filo (1 AT)

4 Ricarica della batteria (1 AT)

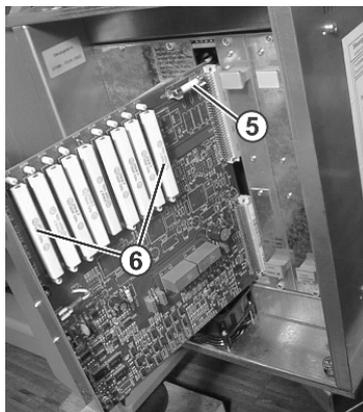
4. Controllare il fusibile della batteria (7) sull'apparecchio di comando.



Fusibile della batteria sotto l'alimentatore

	<b>PERICOLO</b>
<p><b>Pericolo di ustione!</b> Lesioni dovute a componenti bollenti.</p> <p>→ Nell'estrarre la platina, fare attenzione a non toccare le resistenze (6). Possono essere infatti molto calde.</p>	

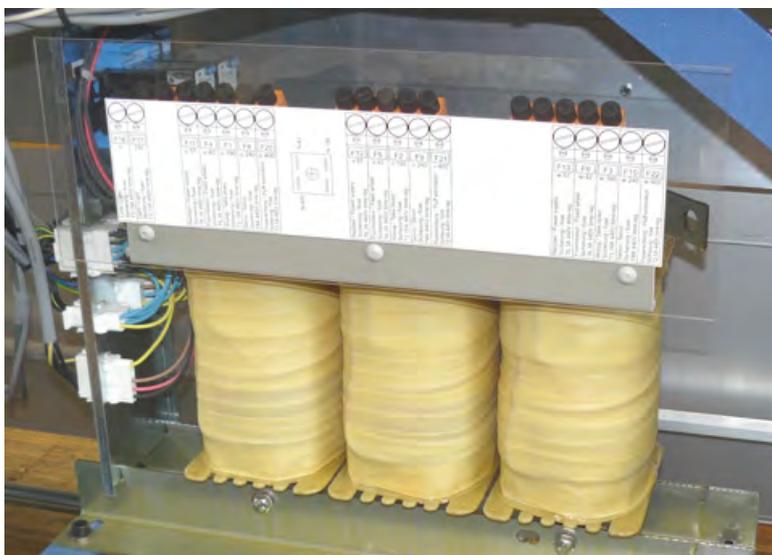
5. Controllare il fusibile zavorra (5) sull'apparecchio di comando destro. Rimuovere, al riguardo, le viti in alto ed in basso ed estrarre la platina.



Fusibile zavorra per il servocomando e lo spostamento sull'apparecchio di comando destro

## 7.5 Controllare i fusibili

6. Controllare i fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina.



Fusibili del trasformatore sul lato posteriore della macchina

F1-F3	Tirapezza	F11-F13	Alimentatore
F4-F6	Fornitore a frizione	F18	Lubrificazione centralizzata
F8-F10	Servomotori	F20-F22	Dispositivo di eliminazione della peluria

7. Eliminare la causa.  
 8. Inserire un nuovo fusibile.



Ricorrere a un fusibile di ricambio compreso negli accessori. Utilizzare solo fusibili della stessa caratteristica. Caratteristica del fusibile: vedi etichetta (stampata) o lo schema di collegamento. Lo schema di collegamento si trova nel catalogo dei pezzi di ricambio fornito insieme alla macchina.

---

## 7.6 Spostamento della selezione aghi

Presupposto:

- Sistema operativo della macchina per maglieria: sistema operativo OKC V 2.5 (o superiore).

Con questo test viene sincronizzata l'interazione tra il generatore di impulsi, il controllo e i singoli sistemi di selezione mediante una serie di test. In caso di tempi di reazione diversi si analizza se gli aghi vengono espulsi o meno per lavorare a maglia in posizione "Maglia". Ciò deve essere controllato in entrambe le direzioni del carro. I risultati del test vengono riportati in una tabella. Dai risultati del test viene calcolato poi il tempo di reazione ottimale.

---

### **i** Tempo necessario

Manuale:

se si esegue manualmente la serie di test, il tempo richiesto, a seconda della finezza della macchina, è di 2 - 4 ore.

Automaticamente:

Presso la filiale di fiducia o direttamente presso Stoll è disponibile il sistema di misura "JNA" (regolazione selezione aghi). Con questo sistema di misura, la serie di test viene eseguita automaticamente. Tempo necessario: 30 - 60 minuti.

---



---

### **i** Sistema di misura "JNA"

Con il sistema di misura "JNA" riceverete istruzioni su come eseguire lo spostamento selezione aghi.

Non occorre eseguire quanto riportato nel paragrafo "Rilevamento manuale dello spostamento selezione aghi" delle presenti istruzioni.

---

Lo spostamento selezione aghi prevede le operazioni seguenti:

- Operazioni preliminari [-> 355]
- Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro [-> 356]
- Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi [-> 357]

7.6 Spostamento della selezione aghi

7.6.1 Operazioni preliminari

- Arrestare il carro dopo l'inversione sinistra.
- Per macchine tandem: unire i carri.
- Scaricare le maglie su entrambe le fronture.
- Rimuovere gli spazzolini dalla slitta anteriore e posteriore.
- Il test ordinato è richiesto per tutti i trasduttori di impulsi della macchina - per una macchina tandem sono quattro i trasduttori di impulsi.
- Per il controllo si richiede un breve programma di lavorazione.  
Esempio di una macchina a 3 cadute.

```
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
```

Riga 30: controllo del trasduttore di impulsi anteriore

Riga 40: controllo del trasduttore di impulsi posteriore

Se si dispone di una macchina a 2 cadute, tralasciare nelle righe 30 e 40 l'indicazione "S3" per la terza caduta di lavoro.

### 7.6.2 Azzeramento dei valori di riferimento del trasduttore di impulsi, effettuare la corsa di riferimento del carro

Prima di calcolare i nuovi valori, devono essere cancellati i valori "precedenti" del trasduttore di impulsi.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare il menù "Regolazioni di base"
	Richiamare la finestra "Parametri macchina"
	Richiamare "Tasti funzione supplementari".
	Richiamare la finestra "Parametri macchina 2"

Pulsanti per la cancellazione dei valori di riferimento

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri macchina".
4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
5. Richiamare la finestra "Parametri macchina 2".



6. Selezionare tutti i generatori di impulsi (attivare la casella di controllo). Su una macchina tandem ci sono quattro generatori di impulsi.
7. Confermare l'immissione toccando il pulsante (1).
8. Appare la domanda se si intendono cancellare i valori. Confermare questo messaggio con "Sì".
  - ▷ I valori vengono cancellati.
9. Effettuare la corsa di riferimento del carro.

## 7.6 Spostamento della selezione aghi

## 7.6.3 Calcolo manuale dello spostamento selezione aghi

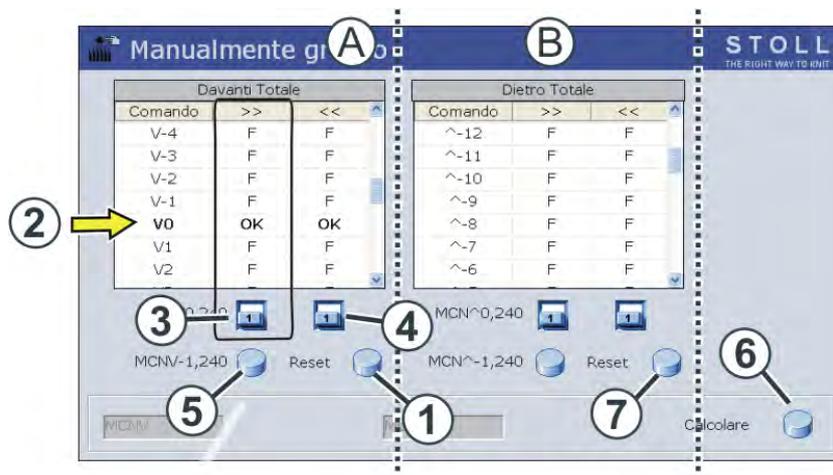
Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama il menù "Regolazioni di base"
	Richiama il menu "Regolazione della selezione aghi"
	Richiama il menù "Automatico"
	Richiama il menù "Manualmente grosso"

Pulsanti per calcolare lo spostamento della selezione aghi

Per calcolare lo spostamento della selezione aghi:

1. Fissare la riga di lavoro.  
Per il controllo del generatore di impulsi anteriore immettere "SPF30".
2. Innestare la macchina, arrestare il carro nella posizione di inversione destra.
3. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
4. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
5. Richiamare il menu "Regolazione della selezione aghi".
6. Richiamare il menù "Manualmente grosso".

7. Eseguire la serie di test.



- |  |  |
|--|--|
| A Test per la frontura anteriore   | B Test per la frontura posteriore                                      |
| 1 Reset<br>Cancellare i risultati del test per la frontura anteriore.  | 4 Riportare il risultato del test (direzione del carro: <<)            |
| 2 Riga attiva della serie di test  | 5 Passaggio alla riga successiva                                       |
| 3 Riportare il risultato del test (direzione del carro: >>)<br>Posizione dell'interruttore "1" – OK<br>Posizione dell'interruttore "0" – F | 6 Calcolo del tempo di reazione ottimale                               |
|  | 7 Reset<br>Cancellare i risultati del test per la frontura posteriore. |

8. Toccare il pulsante "Reset" (1).  
Viene evidenziata la riga attiva (2) della serie di test.
9. Innestare la macchina.
  - ▷ Il carro si sposta molto lentamente da destra a sinistra (MSEC=0.15).
10. Eseguire un controllo visivo mentre il carro si sposta. Controllare se tutti gli aghi vengono espulsi o meno per lavorare a maglia.
11. Arrestare il carro nella posizione di inversione sinistra.
12. Riportare il risultato del test nella tabella.  
Se tutti gli aghi vengono espulsi, non occorre registrare alcun valore, in quanto nella riga attiva è riportato di default "OK".  
**- oppure -**
- Se uno o più aghi non vengono espulsi, portare l'interruttore (4) su "0". Nella tabella viene registrata una "F".
13. Innestare la macchina e controllare la selezione degli aghi nell'altra direzione del carro.
14. Arrestare il carro nella posizione d'inversione e riportare il risultato del test mediante l'interruttore (3).

## 7.6 Spostamento della selezione aghi



Se non si è sicuri che non si sia verificato un errore, ripetere il controllo per entrambe le direzioni del carro.

---

15. Riprendere la serie di test. Premere al riguardo il pulsante (5).
    - ▷ Viene selezionata automaticamente la riga successiva della serie di test. Internamente il tempo di reazione viene aumentato di "1".
  16. Proseguire con la serie di test finché non si verifica un errore in entrambe le direzioni del carro (passi da 9 a 15).
    - ▷ Adesso è stato calcolato il limite per il tempo di reazione "positivo".
  17. Segue la seconda parte del test. Premere al riguardo il pulsante (5). Il test viene eseguito automaticamente con tempi di reazione "negativi".
  18. Ripetere i passi da 9 a 15 finché non si verifica un errore in entrambe le direzioni del carro.
    - ▷ Gli interruttori si disattivano automaticamente (grigi).
  19. Si è completata la serie di test per questo generatore di impulsi.
  20. Calcolo del tempo di reazione.

Toccare al riguardo il pulsante (6). Viene calcolato il tempo di reazione ottimale. La durata è di circa 10 secondi. Al termine del calcolo, sullo schermo tattile appare un messaggio.
  21. È stata completata la serie di test per il generatore di impulsi posteriore. Stabilire la riga di lavoro 40 - immettere "SPF40".

**Attenzione:** Per il passo 8 toccare il pulsante "Reset" (7). (Se si tocca il pulsante (1), si cancellano i lavori appena rilevati.)  
Ripetere i passi da 8 a 20.
  22. Per una macchina tandem: commutare l'interruttore nel campo "Carro a destra/a sinistra" sull'altro carro. Ripetere i passi da 8 a 21.
- ▶ Il calcolo dello spostamento della selezione aghi è terminato.
- 



Se si preme inavvertitamente due volte il pulsante (5), si salta una riga della serie di test. La serie di test non è valida. È necessario eseguire nuovamente tutta la serie di test (passo 8).

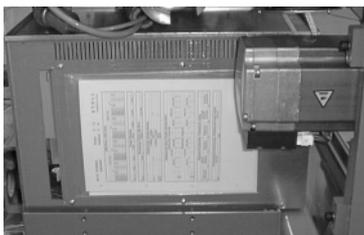
---

Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi 7.7

Operazioni conclusive ■ I dati dello spostamento della selezione aghi sono parte integrante delle regolazioni macchina e vengono salvati automaticamente nei dati del dongle.

All'occorrenza è possibile salvare questi dati a parte:

- su un USB Memory Stick
- sul foglio dati macchina sull'armadio di comando destro



## 7.7 Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi



Solo per il tecnico della ditta Stoll o tecnico specializzato

Se si sono persi i dati per lo spostamento selezione aghi e non si dispone di dati dongle, i dati potranno essere immessi manualmente.

Alla consegna, i dati della macchina per maglieria sono stati stampati e applicati sull'armadio di comando di destra.



Foglio dati macchina sull'armadio di comando destro

Tasto	Funzione
	Richiama il menù "Assistenza"
	Richiama il menù "Regolazioni di base"
	Richiama la finestra "Parametri fronture"

Tasti per il controllo dei dati dello spostamento della selezione aghi

## 7.7 Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi

Tasto	Funzione
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Parametri fronture 2"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per il controllo dei dati dello spostamento della selezione aghi

Controllo dei dati dello spostamento della selezione aghi

1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
2. Richiamare il menù "Regolazioni di base".
3. Richiamare la finestra "Parametri fronture".
4. Nella finestra "Parametri fronture" richiamare i tasti funzione supplementari.
5. Richiamare la finestra "Parametri fronture 2".
6. Confrontare i valori visualizzati con i valori riportati sul foglio dati della macchina.
7. Se i valori non sono identici, occorre immettere manualmente i dati dello spostamento selezione aghi (vedi paragrafo seguente).
8. Richiamare il "Menù principale".

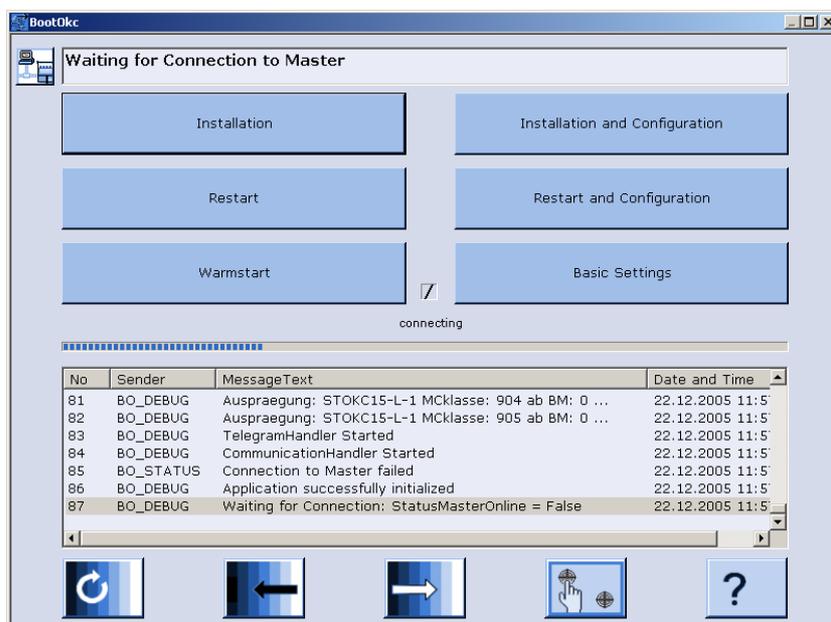
Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi

Tasto	Funzione
	passa alla finestra successiva
	Richiama i "Tasti funzione supplementari"
	Richiama la finestra "Parametri fronture 2"
	Conferma l'immissione
	Ritorna alla finestra "Parametri fronture"

Tasti per l'immissione dei dati dello spostamento della selezione aghi

Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi 7.7

- ✓ La macchina è disinserita.
- 1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore di alimentazione su 1.
  - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

- 2. Toccare il pulsante "Restart and Configuration".
- 3. Toccare più volte il pulsante "Passaggio alla finestra successiva" fino a che appare la finestra "Parametri macchina". ("Lingua" -> "Configurazione macchina" -> "Configurazione macchina 2" -> "Opzioni macchina" -> "Parametri macchina" -> "Parametri fronture")
- 4. Nella finestra "Parametri fronture" toccare il tasto "Tasti funzione supplementari".
- 5. Richiamare la finestra "Parametri fronture 2".



7.7 Immissione manuale dei dati dello spostamento selezione aghi



**ATTENZIONE**

L'immissione di valori errati comporta una selezione errata degli aghi.

6. Riportare i valori sul foglio dati macchina nella finestra "Parametri fronture 2".
7. Confermare le immissioni.
8. Ritornare alla finestra "Parametri fronture".
9. Continuare fino a che appare il menù principale.
10. Salvare la modifica delle regolazioni macchina sull'USB Memory Stick.

Altri informazioni:

- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 381]



## 8 Installazione del software e regolazioni di base

Questo capitolo descrive come installare ed regolare un sistema operativo Stoll.

A tal fine è necessario conoscere il processo di inizializzazione (il caricamento del software e l'attivazione del sistema di controllo) della macchina per maglieria.

Nell'installazione o nella regolazione del sistema operativo Stoll si interviene in questo processo di inizializzazione.

A tal fine si richiamano diverse finestre, ad esempio la finestra "Basic Settings Menu".

Per la regolazione del sistema operativo Stoll si aprono ulteriori finestre, nelle quali si possono eseguire modifiche.

Se le macchine per maglieria sono intercollegate on rete o sono collegate ad un sistema per l'elaborazione di disegni, è possibile configurare il collegamento online.



Prima di installare un sistema operativo Stoll o prima di modificare la configurazione salvare i dati di macchina per evitare perdite di dati.

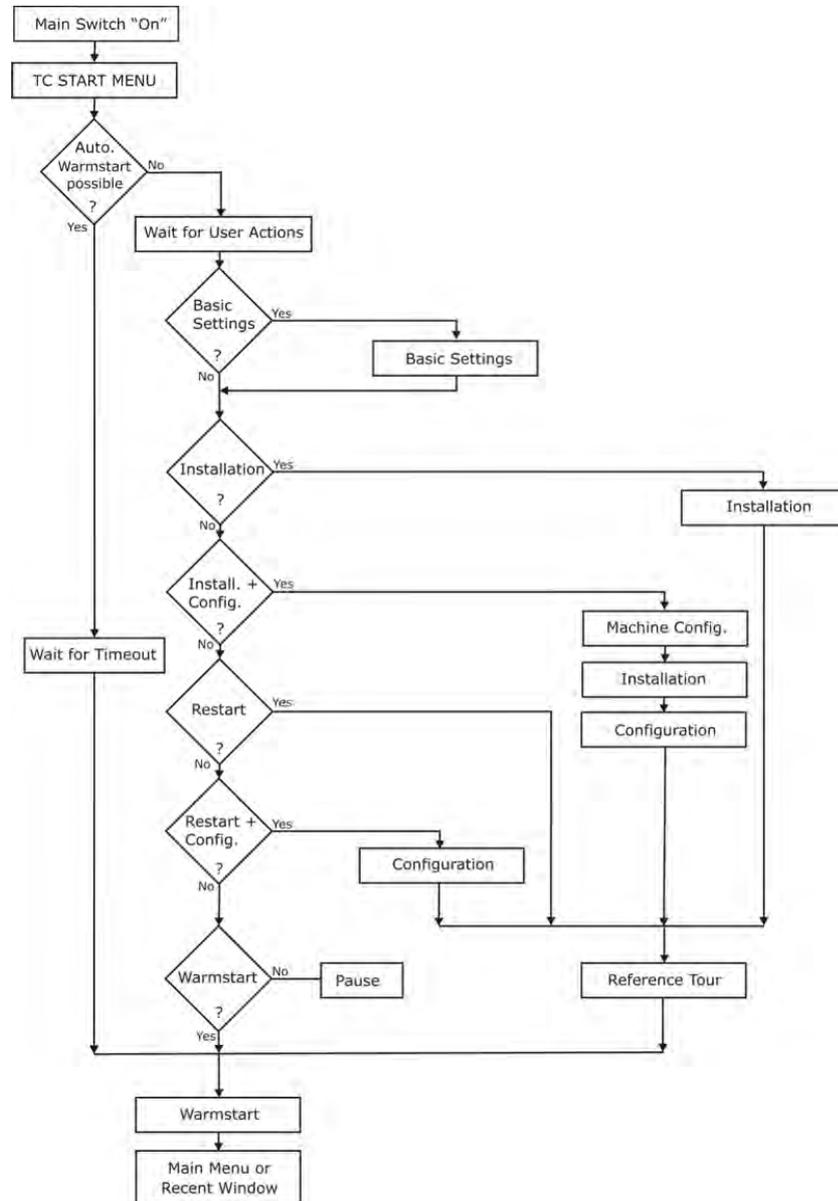
---

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Fase di inizializzazione [-> 366]
- Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick [-> 381]
- Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo [-> 382]
- Installazione del sistema operativo Stoll [-> 384]
- Comando diagnosi [-> 407]

## 8.1 Fase di inizializzazione

Lo schema seguente illustra il processo di avvio della macchina per maglieria (con comando OKC).



Schema del processo di avvio

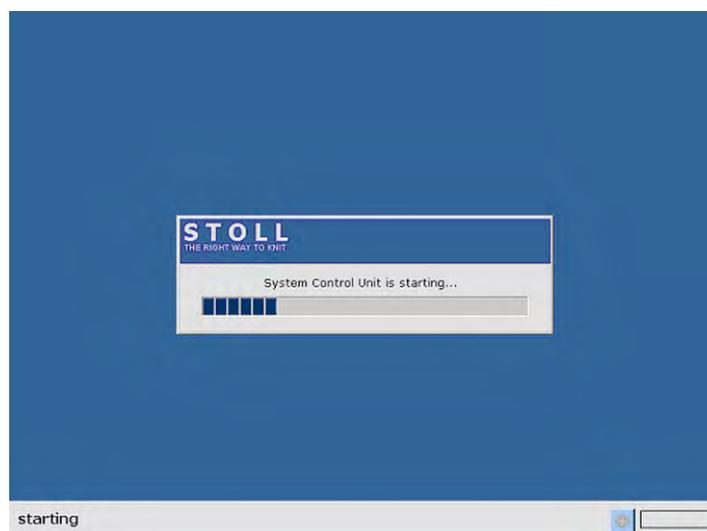
Descrizione del processo di avvio

Dopo l'inserimento della macchina per maglieria (l'interruttore principale **1**) viene avviato Windows XP. Sullo schermo tattile appare la pagina di benvenuto.

I singoli componenti del sistema di controllo avviano quindi automaticamente i rispettivi programmi di inizializzazione, vale a dire vengono caricati i diversi driver e applicazioni della System Control Unit (SCU).

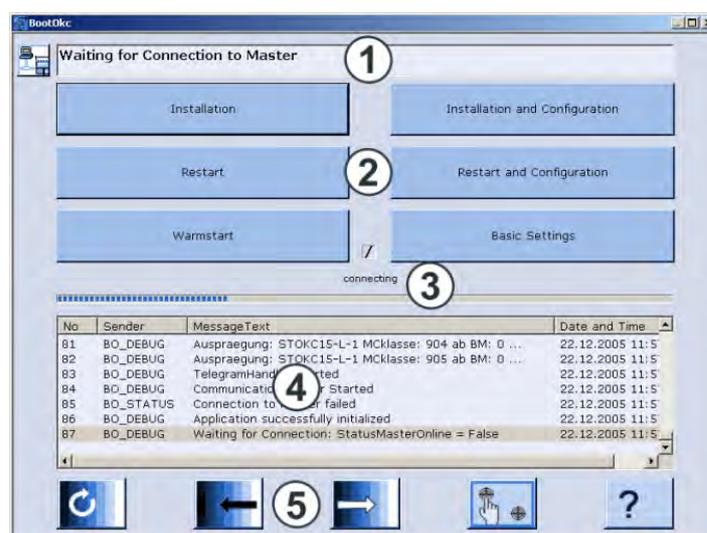
## 8.1 Fase di inizializzazione

Durante questo intervallo, sullo schermo tattile appare la finestra seguente:



Avvio della System Control Unit (SCU)

Al termine di questo processo si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

- 1 Il simbolo e la riga di stato indicano lo stato del collegamento.
- 2 Tasti per l'esecuzione di determinate azioni.
- 3 Il visualizzatore attività e l'indicazione di avanzamento indicano il progresso del processo di avvio.
- 4 Elenco che visualizza i messaggi di stato e di errore numerati e con data e ora. Altre informazioni di debug possono essere attivate qualora necessario. Queste informazioni vengono salvate anche in un file log e possono essere copiate con **Copy Logfiles**.
- 5 Tasti di regolazione dello schermo tattile.

In un primo momento sono attivi solo i tasti "Installation", "Installation and Configuration" e "Basic Settings". Una volta stabilito il collegamento con il sistema di controllo, sulla base delle informazioni del controllo verranno attivati ulteriori tasti.

Se possibile un avvio a caldo, esso verrà eseguito automaticamente al termine di un tempo di attesa impostabile (regolazione di base: 30 secondi).

Appare quindi il menù principale o la finestra aperta per ultima.



Menù principale

La macchina per maglieria è ora pronta per entrare in funzione.

## 8.1 Fase di inizializzazione

Interruzione dell'avvio a caldo L'avvio a caldo della macchina per maglieria può essere interrotto toccando i tasti della finestra "BootOkc".

Tasto	Significato
	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
	Avvia il processo di installazione di un sistema operativo Stoll con configurazione della macchina. La locazione di memoria del sistema operativo Stoll può essere selezionata nella finestra "Basic Settings".
	Riavvia il software (Reboot).
	Riavvia il software (reboot) con la configurazione della macchina.
	Esegue un avvio a caldo manuale.
	Richiama la finestra "Basic Settings Menu".
	Regolazione continua della luminosità dello schermo.
	Selezione di una tonalità più scura per la luminosità dello schermo.
	Selezione di una tonalità più chiara per la luminosità dello schermo.
	Calibrazione dello schermo tattile.

Possibilità di interrompere l'avvio a caldo

Altri informazioni:

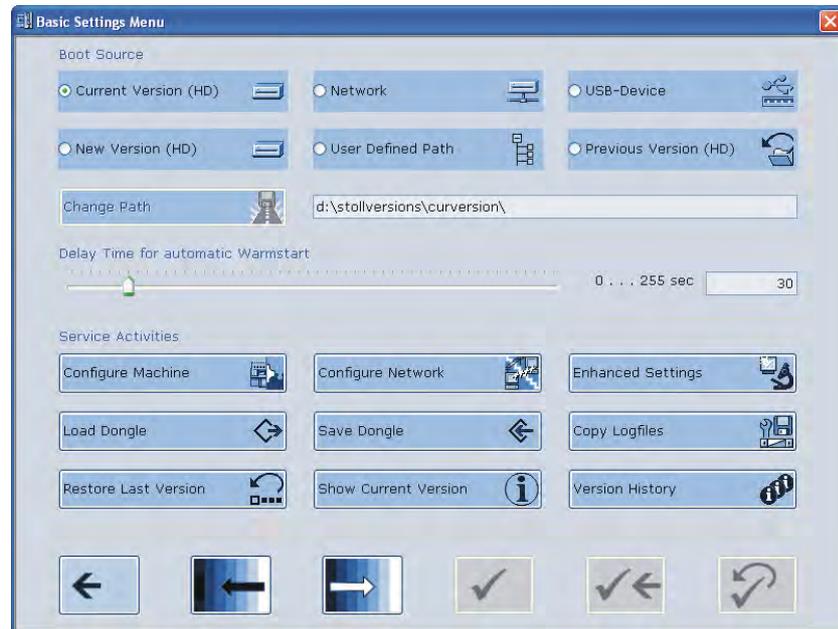
- Regolazione dello schermo tattile [-> 67]

### 8.1.1 Basic Settings

Richiamare la finestra "Basic Settings Menu":

✓ La macchina per maglieria è disinserita.

1. Portare l'interruttore principale su "1".
  - ▷ Si apre la finestra "BootOkc".
2. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo toccare il tasto "Basic Settings".
  - ▷ Si apre la finestra "Basic Settings Menu".



Finestra "Basic Settings Menu"

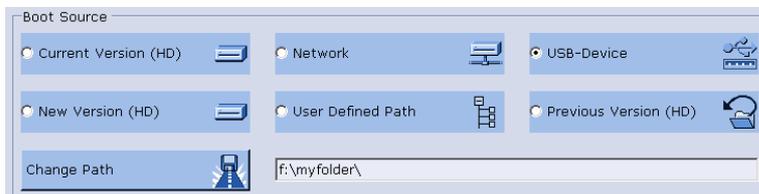
Zona	Spiegazione
Boot Source	Tasti di selezione della fonte dei files di installazione.
Delay Time for automatic Warmstart	Immissione del tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico.
Service Activities	Tasti per scopi di assistenza.

Area della finestra "Basic Settings Menu"

## 8.1 Fase di inizializzazione

Selezionare la fonte dei files di installazione (Boot Source)

Nell'area "Boot Source" della finestra "Basic Settings Menu" definire l'origine dalla quale ha luogo l'installazione del sistema operativo Stoll.



Selezione dell'origine nella finestra "Basic Settings Menu"

Tasto	Spiegazione
Current Version (HD)	Reinstallazione della versione corrente.
New Version (HD)	Installazione di una nuova versione.
Previous Version (HD)	Installazione della versione precedente.
Network	installazione di una versione da una rete.
USB Device	Installazione di una versione da una periferica collegata alla presa USB.
User Defined Path	Installazione di una versione da una locazione di memoria definita dall'utente.
Change Path	Tasto di selezione di una locazione di memoria.

Tasti nell'area "Boot Source" della finestra "Basic Settings Menu"

Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo

In quest'area della finestra "Basic Settings Menu" si imposta il tempo di attesa tra l'apertura della finestra "BootOkc" e un avvio a caldo automatico (visualizzazione del menù principale).



Tempo di attesa per l'avvio a caldo nella finestra "Basic Settings Menu"

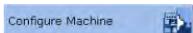


Il tempo di attesa può essere interrotto in qualsiasi momento premendo un tasto qualsiasi nella finestra "Basic Settings".

Impostare il tempo di attesa:

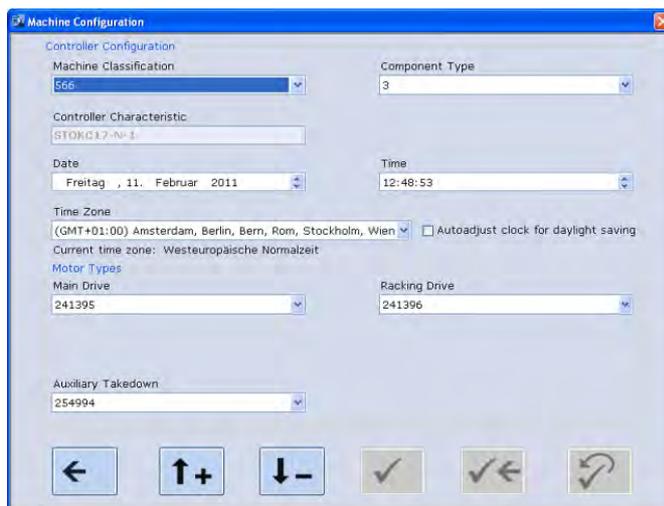
1. Spostare il cursore sulla posizione desiderata.
  - ▷ Il tempo di attesa viene visualizzato nel campo di immissione.
2. Confermare l'immissione.

Configurazione della macchina



Il principio alla base del sistema di comando OKC presuppone la conoscenza già al momento dell'avvio di alcune informazioni di base in merito alla macchina. Queste informazioni vengono immesse nella finestra "Machine Configuration".

- ➔ Toccare il tasto "Configure Machine".
- ▶ Appare la finestra "Machine Configuration".



Finestra "Machine Configuration"

Denominazione	Descrizione
Machine Classification	Immissione della classificazione macchina.
Component Type	Immissione del modello.
Controller Characteristic	Nome del sistema di comando (solo indicazione)
Date	Immissione della data
Time	Immissione dell'ora
Time Zone	Immissione del fuso orario
Autoadjust clock for daylight saving	Commutazione oraria ora legale/ora solare.
Motor Types	Selezione del tipo di motore (vari motori con ID differente) montato nella macchina. (Richiesto eventualmente nel caso di sostituzione di un motore.)

Parti integranti della finestra "Machine Configuration"

### 8.1 Fase di inizializzazione

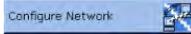
Immettere la classificazione macchina e il modello:

1. Nel campo di lista "Machine Classification" selezionare la classificazione macchina.
2. Nella campo di lista "Component Type" selezionare il modello.
  - ▷ Nel campo "Controller Characteristic" viene visualizzato il tipo di comando.
3. Confermare l'immissione.

Immettere la data, l'ora e il fuso orario:

1. Nella campo di lista "Date" immettere la data.
2. Nella campo di lista "Time" immettere l'ora corrente.
3. Nella campo di lista "Time Zone" selezionare il fuso orario.
4. Confermare l'immissione.

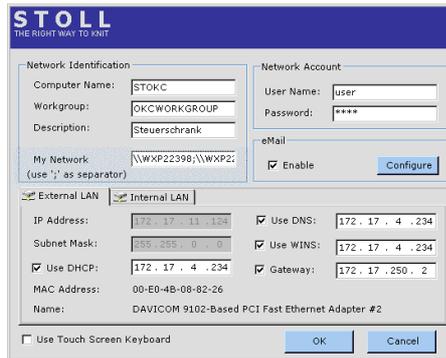
Configurazione di rete



Per collegare in rete la macchina per maglieria con altre macchine per maglieria o con un sistema per l'elaborazione di disegni, è necessario configurare e attivare la rete sulla macchina per maglieria Mediante la finestra "Network Configuration".

➔ Toccare il tasto "Configure Network".

▶ Si apre la finestra "Network Configuration".



Finestra "Network Configuration"

In questa finestra si immettono tutti i parametri di rete necessari. I valori vengono immessi con la tastiera interna (sullo schermo) o con una tastiera esterna.

Denominazione	Descrizione
Computer Name	L'immissione del nome (della macchina) è necessaria per consentire ad altri utenti della rete l'accesso a questa macchina. Il nome consente di identificare la macchina nella rete. Le descrizioni in merito alla macchina vengono immesse nel campo "Description".
Workgroup	Affinché a che comunichino tra di loro, tutte le macchine per maglieria devono far parte dello stesso "Workgroup". Questo campo deve essere pertanto compilato. Se si tratta d una rete all'interno di un'azienda, rivolgersi all'amministratore di rete per un nome idoneo di un gruppo di lavoro.
Description	L'immissione della descrizione della macchina è opzionale, serve comunque a identificare più facilmente una macchina all'interno di reti di grandi dimensioni, ad esempio il tipo macchina, la finezza ed altre particolarità della macchina. Questa voce appare come commento nel Windows Explorer.
My Network	Qui sono elencati i computer definiti nel campo "La mia rete", vedi Collegamento KnitLAN [■ 221]. Se si intende completare manualmente l'elenco, nel caso di utilizzo di più computer osservare le convenzioni grafiche: nome del computer; \nome del computer; \nome del computer Il carattere separatore dei singoli computer deve essere il punto e virgola (;).

Parti integranti della finestra "Network Configuration"

## 8.1 Fase di inizializzazione

Denominazione	Descrizione
User Name	Per poter utilizzare unità e cartelle condivise in rete, l'utente deve essere noto in rete con la rispettiva password. L'amministratore di rete crea un nome utente e la password corrispondente, consentendo così di accedere alle risorse di rete.
Password	
E-Mail	Immissione di un indirizzo e-mail (Configure). Vengono inviati a questo indirizzo i messaggi del sistema di controllo se è attivata la casella di controllo "Enable".
IP Address	Ogni macchina (computer) deve presentare all'interno di una rete un indirizzo IP univoco. Il protocollo di rete TCP/IP comunica tramite questo indirizzo IP con le singole macchine. La ripartizione delle reti avviene in cosiddette classi di rete. Il programma assegna automaticamente per ogni macchina un indirizzo di rete personalizzato, visualizzato a sua volta qui.
Subnet Mask	Per ogni macchina, il programma compila automaticamente questo campo con un valore per sottoinsieme di reti <b>Class B</b> .
Use DHCP	Avvalendosi di un server corrispondente, il DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) consente l'assegnazione dinamica di un indirizzo IP e di altri parametri di configurazione a computer (macchine) in rete.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Nome della scheda di rete.
Use DNS	Domain Name Services via server DNS. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del server.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del server.
Gateway	Un Gateway consente la connessione tra sottoinsiemi di reti. Immettere eventualmente l'indirizzo IP del componente attivo.

Parti integranti della finestra "Network Configuration"



Le impostazioni nella finestra "Network Configuration", in particolare le impostazioni per **External LAN**, devono essere eseguite dall'amministratore di rete. Le impostazioni per **Internal LAN** sono a scopo di sviluppo e non devono essere modificate.

Gli indirizzi IP Ethernet da **192.168.0.0** a **192.168.0.255** sono riservati per le macchine per maglieria Stoll e non devono essere utilizzati nella rete dell'azienda.

Il motivo: Le schede 963 (IPC) e 966 (Power CPU) della macchina per maglieria ricorrono a questi indirizzi IP per comunicare reciprocamente. Pertanto, se questi due indirizzi vengono utilizzati nella rete dell'azienda, le schede non potranno più operare correttamente e la macchina non funzionerà più.

Attivazione e disattivazione della tastiera sullo schermo → Per visualizzare permanentemente la tastiera sullo schermo, attivare la casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard". Se si fa clic su una campo di immissione si apre la tastiera sullo schermo.

- oppure -

→ Per disattivare la tastiera sullo schermo, annullare la selezione della casella di controllo "Use Touch Screen Keyboard".

Immissione del nome della macchina (nome del computer)

1. Nel campo di immissione toccare "Computer Name".

▷ Appare la tastiera sullo schermo.

2. Nel campo di immissione "Computer Name", immettere un nome a scelta (5-15 caratteri) per la rispettiva macchina da maglieria.

- oppure -

→ Lasciare invariata l'impostazione predefinita.

Immissione di nome utente e password



L'amministratore di rete deve aver impostato un nome utente con la password corrispondente prima che si possa accedere alle risorse di rete.

---

1. Nel campo di immissione "User Name", immettere il nome dell'utente (5-15 caratteri).

2. Nel campo di immissione "Password" immettere la password corrispondente (5-15 caratteri).

▶ Per ogni carattere immesso viene visualizzato un \* (asterisco).

Immissione del gruppo di lavoro (Workgroup)

→ Nel campo di immissione "Workgroup", immettere il nome del gruppo di lavoro/gruppo macchine per questa macchina (5-15 caratteri).

- oppure -

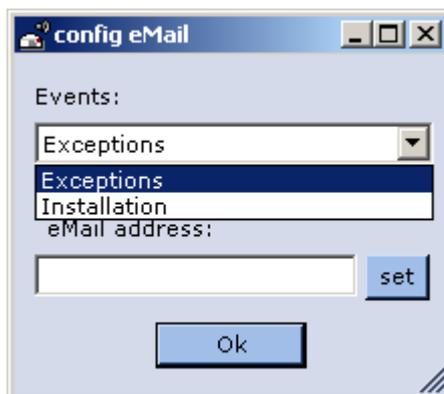
→ Lasciare invariata l'impostazione predefinita.

### 8.1 Fase di inizializzazione

Immissione della descrizione della macchina (Description) → Immettere nella campo di immissione "Description" una descrizione esauriente di questa macchina (numero max. di caratteri 50).

Immissione dell'indirizzo e-mail

1. Selezionare la casella di controllo "Enable".
2. Toccare il tasto "Configure".  
▷ Si apre la finestra "E-Mail Configuration".

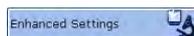


3. Nel campo Events selezionare l'evento al cui verificarsi viene inviata l'e-mail.
4. Immettere l'indirizzo e-mail nel campo "E-Mail address"
5. Confermare l'immissione.

Altri informazioni:

- Collegamento KnitLAN [-> 221]

Impostazioni ampliate



Solo per il tecnico della ditta Stoll.

Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina

Load Dongle 

Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati **Dongle**. I dati dongle vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** (mcnumber = numero macchina).

✓ Si dispone di un file con dati dongle.

1. Toccare il tasto "Load Dongle".
  - ▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per l'apertura di un file.
2. Selezionare il file dongle (mcnumber.dgl).

**i**

Sovrascrittura delle regolazioni macchina correnti!  
Quando si copiano le regolazioni macchina sul disco rigido, si sovrascrivono le regolazioni correnti.  
Eseguire pertanto le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende sostituire le regolazioni macchina correnti con le regolazioni salvate nel file.

3. Confermare l'immissione.
4. Se risultano impostazioni di rete, apparirà la domanda se si intende caricare anche quest'ultime. Se si conferma questa domanda con "Yes", le impostazioni di rete verranno caricate ed eseguito automaticamente un riavvio.
  - ▶ Le regolazioni macchina vengono copiate sulla macchina. Al termine dell'operazione appare un messaggio.

Salvare i dati del dongle

Save Dongle 

Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati **Dongle**. I dati dongle vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** (mcnumber = numero macchina). Il backup dei dati è importante, ad esempio quando si sostituisce il disco rigido.

1. Toccare il tasto "Save Dongle".
  - ▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per il salvataggio di un file.
2. Selezionare la locazione di memoria.
3. Confermare l'immissione.
  - ▶ Le regolazioni macchina vengono copiate sul supporto di destinazione (nome file: mcnumber.dgl).

## 8.1 Fase di inizializzazione

Diagnosi degli errori con  
Copy Logfiles

Quando il computer della macchina presenta problemi gravi, ad es. non reagisce più alle immissioni o il programma si blocca, la causa riveste grande importanza per la ditta Stoll. Il computer memorizza internamente i dati che precedono il disturbo in cosiddetti **Logfiles**. Per un'esatta diagnosi degli errori vi preghiamo di salvare questi file e di inviarli alla Stoll-Helpline.

1. Toccare il tasto "Copy Logfiles".
  - ▷ Viene visualizzata una finestra di selezione per il salvataggio di un file.
2. Selezionare la locazione di memoria.
3. Confermare l'immissione.
- ▶ I file di log vengono compressi e salvati sul supporto di destinazione (nome file: Log\_date\_time\_mcnr.zip).

Ripristino della versione  
precedente del sistema  
operativo Stoll

1. Toccare il tasto "Restore Last Version".
  - ▷ Appare una finestra di dialogo per la conferma del ripristino.




---

Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo!  
 Se si intende reinstallare la versione precedente del sistema operativo, si sovrascrive la versione corrente.  
 Eseguire pertanto le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende sostituire il sistema operativo corrente con l'ultima versione.

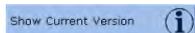
---

2. Confermare il messaggio.
  - ▷ Si apre la finestra "BootOkc". L'origine (Boot Source) è impostata automaticamente su "Previous Version (HD)".
3. Se si intende installare il sistema operativo Stoll senza configurazione successiva, toccare il tasto "Installation".
 

**- oppure -**

 → Se si intende installare il sistema operativo Stoll con configurazione successiva, toccare il tasto "Installation and Configuration".
  - ▶ Il sistema operativo Stoll viene installato.

Visualizzare la versione software attuale



A scopo di diagnosi è importante sapere quale software è installato sul computer. La finestra "Info" riporta i numeri di versione del sistema operativo Stoll attualmente installato. In caso di messaggi di errore è necessario comunicare questi numeri di versione alla Stoll-Helpline.

→ Toccare il tasto "Show Current Version".

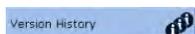
► Si apre la finestra "Info". Qui compaiono i numeri di versione attuali del sistema operativo Stoll.



Con **Copy Logfiles** questi dati vengono salvati automaticamente nel file **Log\_date\_time\_mcnr.zip**.

---

Visualizzare la cronologia delle versioni software



A scopo di diagnosi è importante sapere quale software è installato sul computer. Nella finestra "Version Info" vengono protocollati i numeri di versione attuali e tutte le installazioni software finora eseguite. In caso di messaggi di errore è necessario comunicare questi numeri di versione alla Stoll-Helpline.

→ Toccare il tasto "Show Version History".

► Si apre la finestra "Version Info". Qui vengono protocollati i numeri di versione attuali e tutte le installazioni del sistema operativo Stoll finora eseguite.



Con **Copy Logfiles** questi dati vengono salvati automaticamente nel file **Log\_date\_time\_mcnr.zip**.

---

## 8.2 Salvare i dati di macchina sull'USB Memory Stick

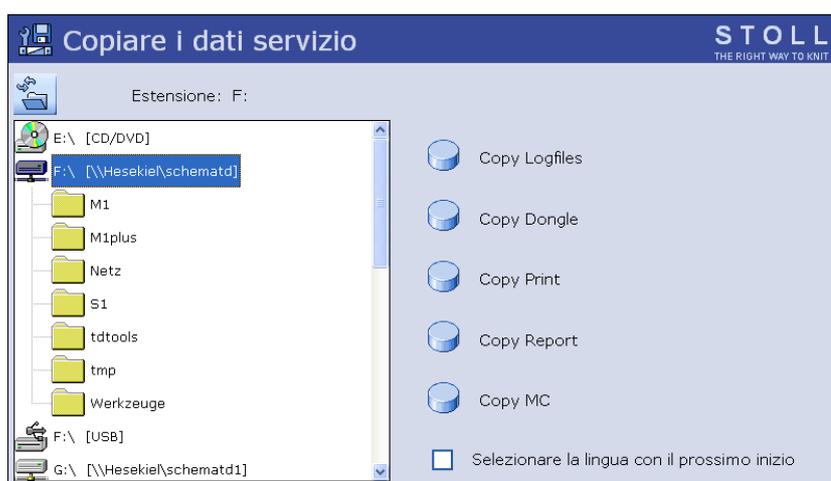
Le regolazioni macchina non comprendono solo i dati macchina ma anche le opzioni macchina, la configurazione della macchina, il report, le impostazioni di rete ed altre informazioni di controllo interno. Questi dati vengono chiamati **Dongle**. I dati dongle vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** (mcnumber = numero macchina).

I dati di macchina possono essere copiati su un USB Memory Stick. Dopo l'installazione di una nuova versione del sistema operativo Stoll o in seguito alla perdita di dati o alla sostituzione del disco rigido è possibile ritrasmettere i dati di macchina dall'USB Memory Stick al computer della macchina.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Copiare i dati servizio"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per salvare / caricare i dati di macchina su un USB Memory Stick

1. Inserire l'USB Memory Stick nella rispettiva presa.
2. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
3. Richiamare la finestra "Copiare i dati servizio".



Finestra "Copiare i dati servizio"

4. Selezionare il supporto dati desiderato, ad esempio USB Memory Stick (drive F:).

5. Toccare il tasto "Copy Dongle".
  - ▷ Tutti i dati di macchina vengono salvati in un file di nome **mcnumber.dgl** sull'USB Memory Stick (**mcnumber** = numero della macchina).
6. Richiamare il "Menù principale".
7. Prelevare l'USB Memory Stick.

---

**i** Caricamento delle regolazioni macchina con il tasto "Load Dongle" nella finestra "Basic Settings".

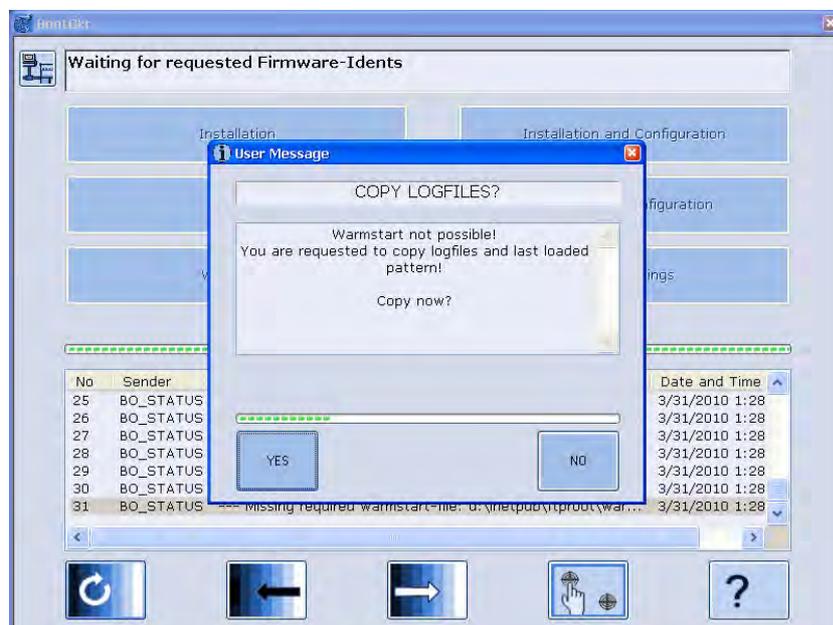
---

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 159]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [-> 378]

## 8.3 Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo

Dopo un disturbo grave del sistema di controllo (ad esempio blocco del sistema) non è possibile l'"avvio a caldo". È necessario eseguire un "Restart". Il sistema chiede se si intendono salvare i file di log dell'ultimo disegno caricato.



Se non si intendono salvare i file di log ed il disegno, toccare il tasto "NO". Viene eseguito il "Restart". Caricare il nuovo programma di lavorazione.

## 8.3 Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo

Salvare il disegno:

1. Se si intendono salvare i file di log e il disegno, toccare il tasto "YES".
2. Il sistema chiede dove si intendono salvare i file di log ed il disegno. Raccomandiamo di salvare il disegno su un USB Memory Stick o su un'unità di rete.



3. Confermare il percorso.
4. I file vengono salvati con un nuovo nome.  
 Saved\_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)  
 Per una sequenza: Saved\_pattern1.sin, Saved\_pattern2.sin, ecc.
5. Dopo il salvataggio dei dati appare un messaggio. Confermare questo messaggio con "OK"



6. Eseguire il "Restart".
7. Rinominare i file. Questa operazione non può essere eseguita sulla macchina per maglieria. Eseguirla pertanto sulla M1plus o su un PC.
8. Per poter ricaricare il disegno nella macchina è necessario aggiungere al nome del disegno il tipo macchina. Esempio per una CMS 530: CMS530.Saved\_pattern.sin
9. Rinominare tutti i file .sin e .set; non rinominare il file .jac.
10. Per Setup2: Comprimere (zippare) i file; il nome del file zip deve essere identico a quello del file .sin.
11. Caricare i file nella macchina per maglieria.

## 8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

Il sistema operativo Stoll può essere installato in due modi diversi:

- **Installazione diretta:**  
Dopo aver inserito l'interruttore principale, si apre la finestra "BootOkc". Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo toccare il tasto "Basic Settings" e nella finestra "Basic Settings Menu" selezionare la locazione di memoria del nuovo sistema operativo Stoll. Ritornare alla finestra "BootOkc" e toccare il tasto "Installation" o "Installation and Configuration". Ha inizio l'installazione.  
Se si tocca il tasto "Installation", l'installazione viene eseguita fino alla finestra "Corsa di riferimento".  
Se si tocca il tasto "Installation and Configuration", al termine dell'installazione sarà possibile riconfigurare la macchina.
- **Installazione indiretta:**  
Durante la produzione, il nuovo sistema operativo Stoll viene copiato sul disco rigido. A tal fine ricorrere alla finestra "Aggiornamento software".  
All'accensione successiva della macchina il software riconosce che un nuovo sistema operativo Stoll è pronto per essere installato. In una finestra appare la domanda se si intende installare il nuovo sistema operativo Stoll e, contemporaneamente, riconfigurare la macchina. Se si risponde "Sì", ha inizio l'installazione con o senza configurazione.

Le sezioni seguenti descrivono dettagliatamente i diversi tipi di installazione.

- Installazione diretta [-> 385]
- Installazione indiretta [-> 391]
- Aggiornamento del software [-> 397]
- Riavvio (Restart) [-> 401]
- Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration) [-> 402]
- Regolazione del collegamento online [-> 404]
- Panoramica sui dati del sistema [-> 406]
- Regolazione dello schermo tattile [-> 67]
- Regolazione dei parametri della macchina [-> 155]
- Basic Settings [-> 370]

### 8.4.1 Installazione diretta

Nell'**installazione diretta**, il processo d'installazione si avvia direttamente nella finestra "BootOkc".

Informazioni generali:

- Avviare l'installazione accendendo la macchina. Nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Basic Settings" per selezionare il luogo dove sono memorizzati i dati d'installazione (selezionare **Boot Source**).
- Nella finestra "BootOkc" avviare l'installazione con il tasto "Installation and Configuration" o "Installation".
- Configurare la macchina se è stato selezionato il tasto "Installation and Configuration" o avviare una corsa di riferimento se è stato selezionato il tasto "Installation".



Selezionare il tasto "Installation and Configuration" se, insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll, occorre modificare anche i parametri della macchina. Selezionare il tasto "Installation" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.



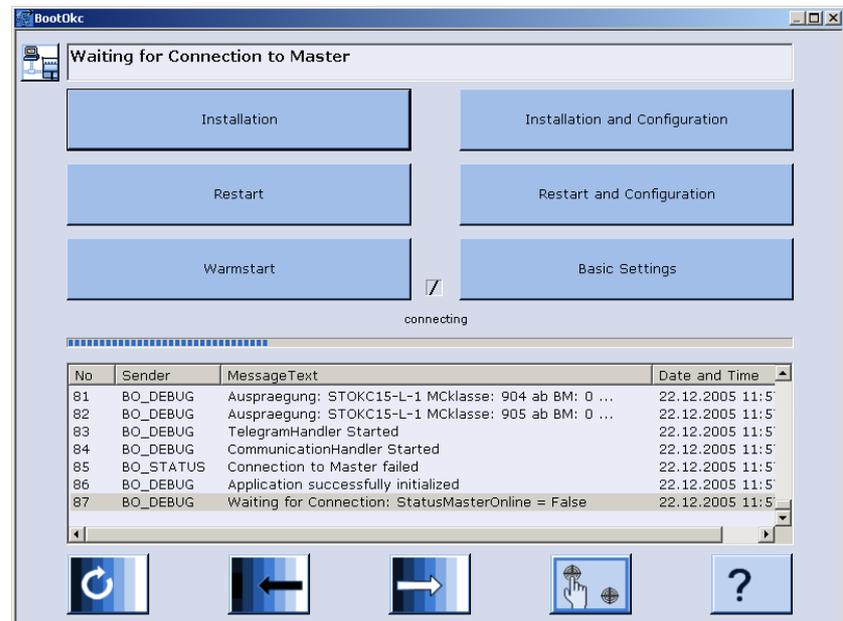
Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente. Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente. Prima dell'installazione salvare in particolare i dati macchina ed i file creati autonomamente.

---

Selezionare Boot Source ✓ La macchina è disinserita.

1. Portare l'interruttore principale su 1.

▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Basic Settings".

▷ Si apre la finestra "Basic Settings Menu".

3. Nell'area "Boot Source" selezionare l'origine dei dati di installazione.

4. Confermare l'immissione.

▶ Si apre la finestra "BootOkc".

5. Procedere con il paragrafo seguente.

Avvio dell'installazione

1. Per eseguire l'installazione con successiva configurazione, nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Installation and Configuration".

- oppure -

→ Per eseguire l'installazione senza successiva configurazione, nella finestra "BootOkc" toccare il tasto "Installation".

▷ Nella finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) viene visualizzato il percorso per i file di installazione.

8.4 Installazione del sistema operativo Stoll



Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

- 2. Se si intende reinstallare al momento dell'installazione solo i file che hanno subito modifiche, disattivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).

---

**i** Se con l'installazione si intende riparare il sistema operativo, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i file danneggiati potrebbero non essere sovrascritti.

---

- 3. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".
  - ▷ Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) viene visualizzato il numero di versione del sistema operativo Stoll precedentemente selezionato.



Finestra "User Message" (ATTENTION!)

---

**i** Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente. Eseguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

---

4. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".
  - ▷ Se l'installazione comprende più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".



Finestra "Install Languages"

Tasto	Funzione
	Terminare l'operazione di selezione senza salvare le modifiche
	Confermare la selezione
	Tasto "Tutte le lingue"
	Tasto "Nessuna lingua"

Tasti per la selezione delle lingue

5. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera avere simultaneamente tutte le lingue a disposizione, toccare il tasto "Tutte le lingue".  
Se si desidera lavorare solo con **Tedesco**, terminare l'operazione di selezione.

## 8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

6. Confermare la selezione.
  - ▶ Ha inizio l'installazione.  
Si apre la finestra "Lingua" se è stato selezionato il tasto "Installation and Configuration".  
- oppure -  
Si apre la finestra "Corse di riferimento" se è stato selezionato il tasto "Installation".
7. Se si apre la finestra "Lingua", procedere con il paragrafo **Configurazione della macchina**.  
- oppure -  
→ Se si apre la finestra "Corse di riferimento", procedere con il paragrafo **Avviamento delle corse di riferimento**.

Configurazione della  
macchina

- ✓ Si apre la finestra "Lingua".
1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.
  2. Passare alla finestra successiva.
    - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
  3. Passare alla finestra successiva.
    - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
  4. Passare alla finestra successiva.
    - ▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

**Malfunzione della macchina!**

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

---

5. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
6. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.
7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
8. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
10. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.

11. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
14. Passare alla finestra successiva.
  - ▶ La configurazione è completata.  
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
15. Procedere con il paragrafo seguente.

**Avviamento delle corse di riferimento**

- ✓ Si apre la finestra "Corse di riferimento".
1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
  2. Eseguire la o le corse di riferimento.
  3. Passare alla finestra successiva.
- ▶ L'installazione è terminata e appare il "Menù principale".

**Altri informazioni:**

- Selezionare la fonte dei files di installazione (Boot Source) [-> 371]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [-> 371]
- Configurazione della macchina [-> 372]
- Configurazione di rete [-> 374]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [-> 378]
- Salvare i dati del dongle [-> 378]

---

8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

### 8.4.2 Installazione indiretta

Per l'**installazione indiretta** è necessario trasferire il nuovo sistema operativo Stoll sul disco rigido della macchina per maglieria (finestra "Aggiornamento del software").

Informazioni generali:

- Avviare l'installazione accendendo la macchina. Un messaggio comunica che un nuovo sistema operativo Stoll è pronto per essere installato.  
Decidere se installare il nuovo sistema operativo Stoll o se continuare a lavorare con il vecchio.
- Con la casella di controllo "Installation without configuration" stabilire se installare il nuovo sistema operativo Stoll con configurazione simultanea dei parametri della macchina.
- Configurare la macchina se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata disattivata o eseguire una corsa di riferimento se la casella di controllo "Installation without configuration" è stata attivata.



Disattivare la casella di controllo "Installation without configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll si intende modificare anche i parametri della macchina.

Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina. Ciò consente di accorciare l'installazione.



Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll! Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente.

Eseguire le operazioni riportate qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

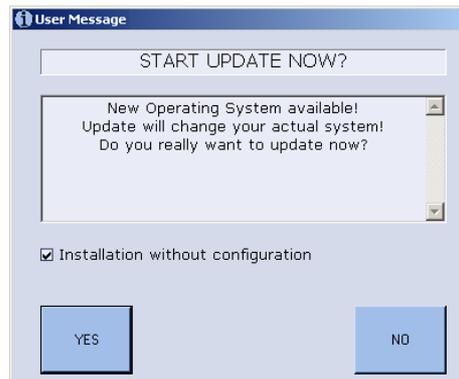
Prima dell'installazione salvare in particolare i dati macchina ed i file creati autonomamente.

---

- Avvio dell'installazione
- ✓ Il sistema operativo Stoll è stato aggiornato.
  - ✓ La macchina è disinserita.

1. Portare l'interruttore principale su **1**.

- ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc" contenente il seguente messaggio:



Finestra "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Disattivare la casella di controllo "Installation without configuration" se insieme all'installazione del nuovo sistema operativo Stoll si intende modificare anche i parametri della macchina.

**- oppure -**

→ Attivare la casella di controllo "Installation without configuration" se non è necessario modificare alcun parametro della macchina.

3. Per avviare il processo d'installazione, toccare "YES".

- ▷ Nella finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!) viene visualizzato il percorso per i file di installazione.



Per continuare a lavorare con il sistema operativo Stoll precedente, toccare "NO".



Finestra "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Se si intende reinstallare al momento dell'installazione solo i file che hanno subito modifiche, disattivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION" (accelera il processo di installazione).

8.4 Installazione del sistema operativo Stoll



Se con l'installazione si intende riparare il sistema operativo, attivare la casella di controllo "FORCE INSTALLATION", altrimenti i file danneggiati potrebbero non essere sovrascritti.

5. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Nella finestra "User Message" (ATTENTION!) viene visualizzato il numero di versione del sistema operativo Stoll precedentemente selezionato.



Finestra "User Message" (ATTENTION!)



**Sovrascrive la versione corrente del sistema operativo Stoll!**  
Quando si installa una nuova versione del sistema operativo Stoll, si sovrascrive la versione corrente.  
Eseguire l'operazione riportata qui di seguito soltanto se si intende veramente sovrascrivere il sistema operativo Stoll corrente.

6. Per confermare l'installazione, toccare il tasto "YES".

- ▷ Se l'installazione comprende più lingue del sistema operativo Stoll, si apre la finestra "Install Languages".



Finestra "Install Languages"

Tasto	Funzione
	Terminare l'operazione di selezione senza salvare le modifiche
	Confermare la selezione
	Tasto "Tutte le lingue"
	Tasto "Nessuna lingua"

Tasti per la selezione delle lingue

7. Selezionare la o le lingue desiderate.



Se si desidera avere simultaneamente tutte le lingue a disposizione, toccare il tasto "Tutte le lingue".  
Se si desidera lavorare solo con **Tedesco**, terminare l'operazione di selezione.

## 8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

8. Confermare la selezione.
  - ▶ Ha inizio l'installazione.  
Si apre la finestra "Lingua" se è stata disattivata la casella di controllo "Installation without configuration".  
- oppure -  
Si apre la finestra "Corse di riferimento" se è stata attivata la casella di controllo "Installation without configuration".
9. Se si apre la finestra "Lingua", procedere con il paragrafo **Configurazione della macchina**.  
- oppure -  
→ Se si apre la finestra "Corse di riferimento", procedere con il paragrafo **Avviamento delle corse di riferimento**.

Configurazione della  
macchina

- ✓ Si apre la finestra "Lingua".
1. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.
  2. Passare alla finestra successiva.
    - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
  3. Passare alla finestra successiva.
    - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
  4. Passare alla finestra successiva.
    - ▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

**Malfunzione della macchina!**

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

---

5. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
6. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.
7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
8. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
10. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.

11. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
13. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
14. Passare alla finestra successiva.
  - ▶ La configurazione è completata.  
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
15. Procedere con il paragrafo seguente.

**Avviamento delle corse di riferimento**

- ✓ Si apre la finestra "Corse di riferimento".
1. Se il dispositivo di spostamento non si trova in posizione base, scaricare le maglie di una frontura.
  2. Eseguire la o le corse di riferimento.
  3. Passare alla finestra successiva.
- ▶ L'installazione è terminata e appare il "Menù principale".

**Altri informazioni:**

- Configurazione della macchina [-> 372]
- Configurazione di rete [-> 374]
- Caricamento delle regolazioni nel computer della macchina [-> 378]
- Salvare i dati del dongle [-> 378]
- Aggiornamento del software [-> 397]

## 8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

## 8.4.3 Aggiornamento del software

È possibile copiare un nuovo sistema operativo Stoll sul disco rigido anche mentre è operativa la macchina. Durante questa operazione non vengono sovrascritti dati, bensì il sistema operativo Stoll viene copiato in un'area di archiviazione a parte.

Il vantaggio che la copia avviene mentre è in corso la produzione consente di risparmiare minuti preziosi. L'aggiornamento ha luogo solo dopo aver spento e riacceso la macchina. Appare la richiesta se si intende installare o meno il nuovo sistema operativo.

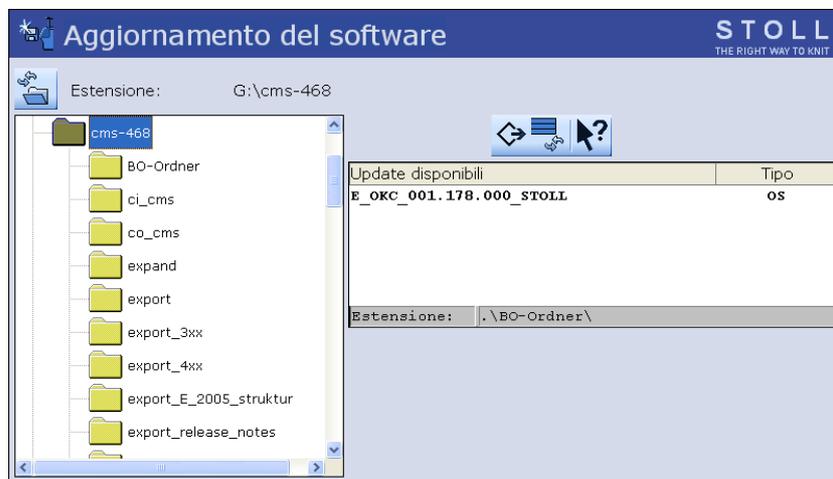
- Se si risponde alla domanda con **YES** ha luogo l'installazione del sistema operativo Stoll.
- Se si risponde con **NO**, alla riaccensione successiva appare nuovamente la domanda se si intende installare il nuovo sistema operativo Stoll.

Per l'aggiornamento del software è possibile selezionare l'origine dalla quale si intende copiare il nuovo sistema operativo Stoll.

Tasto	Funzione
	Richiamare il menù "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Aggiornamento del software"
	Tasto "Seleziona cartella di origine"
	Tasto "Esegui aggiornamento"
	Tasto "Aggiorna la visualizzazione"
	Salvare le modifiche ed esce dal processo di regolazione
	Uscire dal processo di regolazione senza salvare le modifiche
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per l'aggiornamento del software

- Aggiornamento del software
1. Richiamare dal "Menù principale" il menù "Assistenza".
  2. Richiamare la finestra "Aggiornamento del software".



Finestra "Aggiornamento del software"

3. Selezionare la cartella di origine.
  - ▷ Se sul supporto dati sono presenti più sistemi operativi Stoll, essi verranno elencati.

---

**i** Mentre è in corso la ricerca del sistema operativo Stoll viene sfogliato il livello della cartella selezionata e un livello in basso.

---

4. Se sono elencati più sistemi operativi Stoll, marcare il sistema operativo Stoll (tipo OS) che si intende copiare.
5. Toccare il tasto "Esegui aggiornamento".
  - ▶ I file di installazione vengono copiati sul disco rigido della macchina in un'area di archiviazione a parte.
  - Appare il messaggio "Update installato correttamente".

8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

Una volta copiato il sistema operativo Stoll, vengono visualizzate altre due opzioni di programma nella finestra "Aggiornamento del software".



Finestra ampliata "Aggiornamento del software"

Tasto	Funzione
1	Vengono eliminati i dati nell'area di archiviazione separata.
2	Selezione fra l'installazione automatica oppure manuale al successivo inserimento della macchina.
On	Dopo un tempo di attesa di 10 secondi, l'installazione viene automaticamente eseguita fino alla finestra "Corse di riferimento" (come per "Installation"). Entro il tempo di attesa è possibile interrompere l'installazione toccando il tasto "Cancel".  Optare per questa impostazione solo se si intende aggiornare il sistema operativo.
Off	Installazione come per "Installation and Configuration".  Optare per questa impostazione se i dati macchina sono stati modificati. Ad esempio dopo una trasformazione di finezza oppure se è stato montato un dispositivo speciale.

Altre funzioni nella finestra "Aggiornamento del software"

Annullare l'aggiornamento:

- ➔ Toccare il tasto "Annulla aggiornamento" (1).
- ▶ Vengono eliminati i dati nell'area di archiviazione separata sul disco rigido della macchina.

Selezionare il tipo di installazione:

1. Per installare automaticamente il nuovo sistema operativo Stoll al termine di un tempo di attesa di 10 secondi, regolare l'interruttore "Installazione automatica" (2) su **On**.

**- oppure -**

- Se si intende installare manualmente il nuovo sistema operativo Stoll, regolare l'interruttore "Installazione automatica" (2) su **Off**.

Altri dati su un'unità di rete o su USB Memory Stick

Oltre al sistema operativo, possono risultare sull'unità di rete e sull'USB Memory Stick ancora altri dati. I dati a disposizione vengono visualizzati dopo aver azionato il tasto "Esegui aggiornamento".

Tipo	Significato
OS	Sistema operativo (OS - Operating System)
IMG	Immagine di disco rigido
HDA	HD-Analyst
UPT	Update da Windows XP Embedded (OPTIONE)
RIP	Update di Repair Images

Selezione di singoli tipi di installazione

Altri informazioni:

- Installazione indiretta [-> 391]

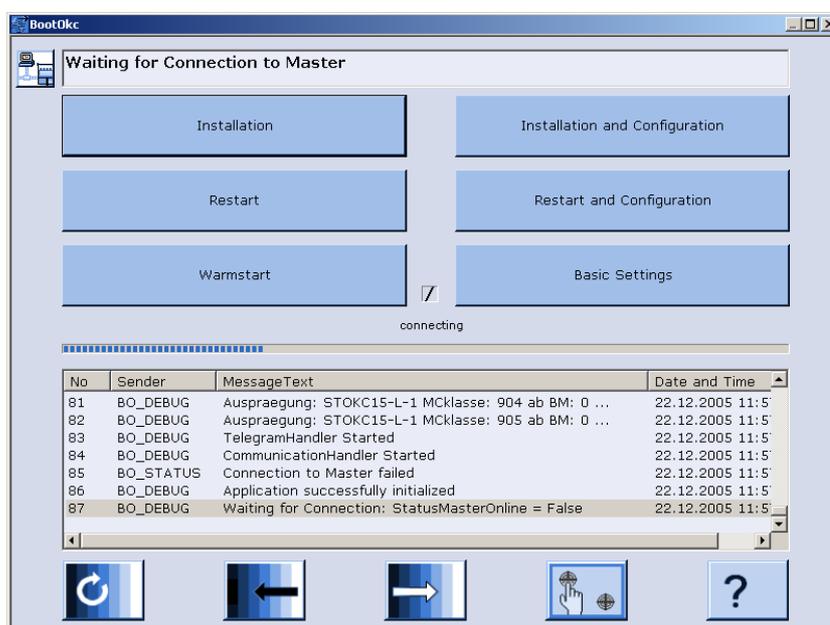
## 8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

## 8.4.4 Riavvio (Restart)

Si esegue un riavvio quando il software, in seguito ad un errore, non reagisce più alle immissioni.

Eseguire il riavvio:

1. Portare l'interruttore principale su **0**.
  - ▷ Il processo di disinserimento dura ca. 60 secondi. Una volta questo processo terminato, lo schermo tattile si oscura e viene emesso un segnale acustico.
2. Portare l'interruttore principale su **1**.
  - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

3. Entro il tempo di attesa per l'avviamento a caldo automatico toccare il tasto "Restart".
  - ▷ La macchina viene configurata.  
Poi si apre la finestra "Corse di riferimento".
4. Eseguire la o le corse di riferimento.
5. Passare alla finestra successiva.
  - ▶ Il riavvio è completato e appare il "Menù principale".  
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

Altri informazioni:

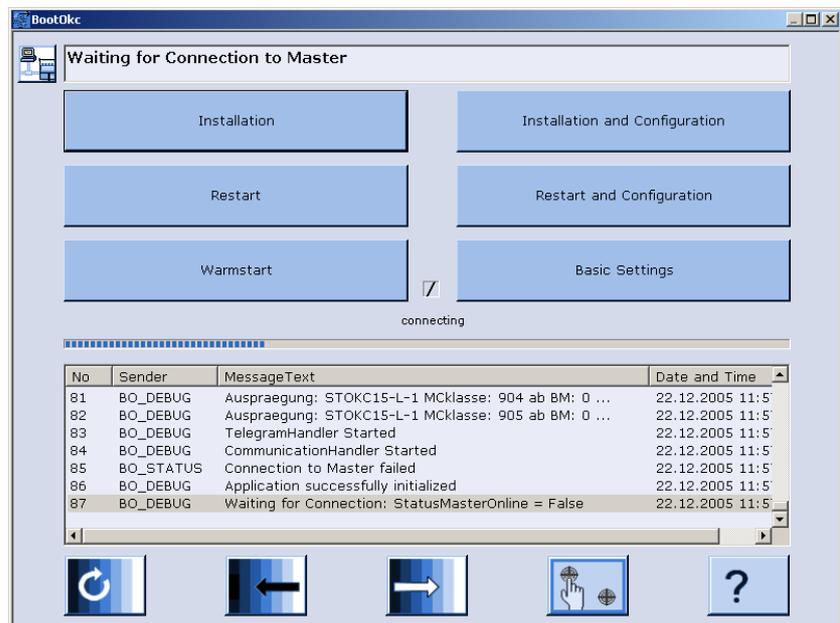
- Regolazione dello schermo tattile [-> 67]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [-> 371]

### 8.4.5 Riavvio con configurazione macchina (Restart and Configuration)

Viene eseguito un riavvio con configurazione macchina dopo una trasformazione di finezza o dopo il montaggio di dispositivi supplementari.

Eseguire un riavvio con configurazione macchina:

- ✓ La macchina è disinserita.
- 1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore principale su **1**.
  - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

- 2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Restart and Configuration".
  - ▷ Inizia il processo di riavvio.  
Una volta completato il processo, viene visualizzata la finestra "Lingua".
- 3. Selezionare la lingua di dialogo e confermare la selezione.
- 4. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
- 5. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina 2". I dati sono impostati in fabbrica e pertanto non modificabili.
- 6. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Opzioni macchina". I dati sono impostati in fabbrica.

### 8.4 Installazione del sistema operativo Stoll



#### Malfunzione della macchina!

La presenza o l'assenza di opzioni macchina deve essere specificata correttamente, altrimenti può intervenire un'anomalia della macchina.

Specificare sempre correttamente le opzioni della macchina.

---

7. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
8. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Parametri macchina". I dati sono impostati in fabbrica.
9. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
10. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Parametri frontura". I dati sono impostati in fabbrica.
11. Se necessario, modificare i dati e confermare le modifiche.
12. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Valori NPK". I dati sono impostati in fabbrica.
13. Se si intende operare con altri valori NPK, modificare i valori e confermare le modifiche.
14. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Configurazione knit report".
15. Se si intende operare con altre impostazioni, apportare le dovute modifiche e confermarle. Per attivare/disattivare il controllo e/o la misura del tempo di funzionamento, ricorrere ai "Tasti funzione supplementari".
16. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ La configurazione è completata.  
Si apre la finestra "Corse di riferimento".
17. Eseguire la o le corse di riferimento.
18. Passare alla finestra successiva.
  - ▶ Il riavvio è completato e appare il "Menù principale".  
La macchina è pronta per iniziare la lavorazione.

#### Altri informazioni:

- Regolazione dello schermo tattile [-> 67]
- Regolazione dei parametri della macchina [-> 155]
- Regolare il tempo di attesa per l'avviamento a caldo [-> 371]
- Configurazione della macchina [-> 372]
- Configurazione di rete [-> 374]

### 8.4.6 Regolazione del collegamento online

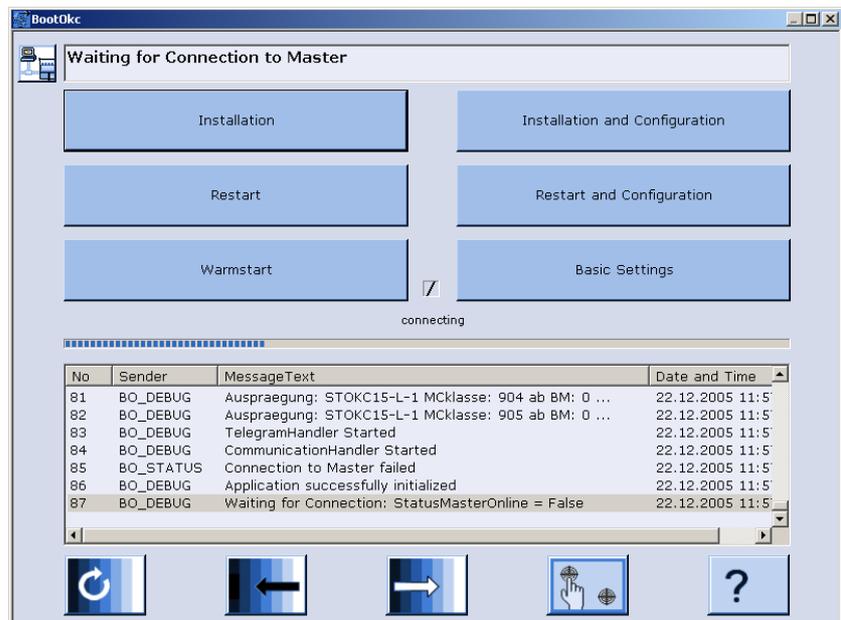
La o le macchine per maglieria e il dispositivo di preparazione di disegni STOLL possono essere collegati in rete mediante un collegamento Ethernet.

Tasto	Funzione
	Attivazione della tastiera virtuale
	Confermare l'immissione
	passare alla finestra successiva
	Confermare la selezione

Tasti per la regolazione del collegamento online

Impostare il collegamento online:

- ✓ La macchina per maglieria è disinserita.
- 1. Per inserire la macchina, portare l'interruttore principale su 1.
  - ▷ Sullo schermo tattile si apre la finestra "BootOkc".



Finestra "BootOkc"

## 8.4 Installazione del sistema operativo Stoll

2. Entro il tempo di attesa per l'avvio a caldo automatico, toccare il tasto "Restart and Configuration".
  - ▷ Inizia il processo di riavvio.  
Una volta completato il processo, viene visualizzata la finestra "Lingua".
3. Passare alla finestra successiva.
  - ▷ Si apre la finestra "Configurazione macchina".

Configurazione macchina		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Classificazione macchina	554		
Prototipo	0		
Tipo macchina	CMS 530		
Caratteristica di controllo	STOKC15-L-1		
Macchina per capi completi	Ja	x.2 KW	
Numero di serie	12345		
Finezza degli aghi	4.2		
Finezza della testa dell'ago	4		
ID online	6	6	
Data	09.12.2005 13:19:27		

Finestra "Configurazione macchina"

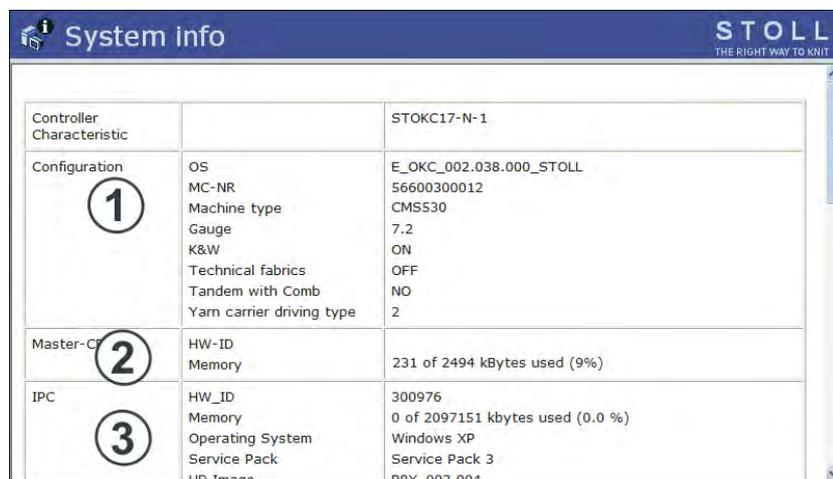
4. Toccare il campo "ID Online".
  5. Con la tastiera virtuale immettere l'ID online della macchina per maglieria.
  6. Confermare l'immissione.
  7. Continuare fino a che appare il "Menù principale".
- ▶ Il riavvio è terminato.



Se si verificano problemi di rete che pregiudicano la produzione, è possibile impostare l'ID online su **0** (disattivato). A tale scopo richiamare la finestra "Configurazione della macchina" nel menù "Assistenza/Regolazioni di base" e modificare l'ID online.

### 8.4.7 Panoramica sui dati del sistema

Nella finestra "Info sul sistema" vengono visualizzati tutti i dati hardware e software rilevanti del comando.



Finestra "Info sul sistema"

Campo	Dati visualizzati
1	Sistema operativo (OS) Stoll caricato, numero macchina, tipo macchina, finezza, tipo di guidafile, ecc.
2	Riga "Memory": Indicazione dello spazio occupato dal disegno
3	Dati hardware e software Dati di rete

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Info sul sistema"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Info sul sistema"

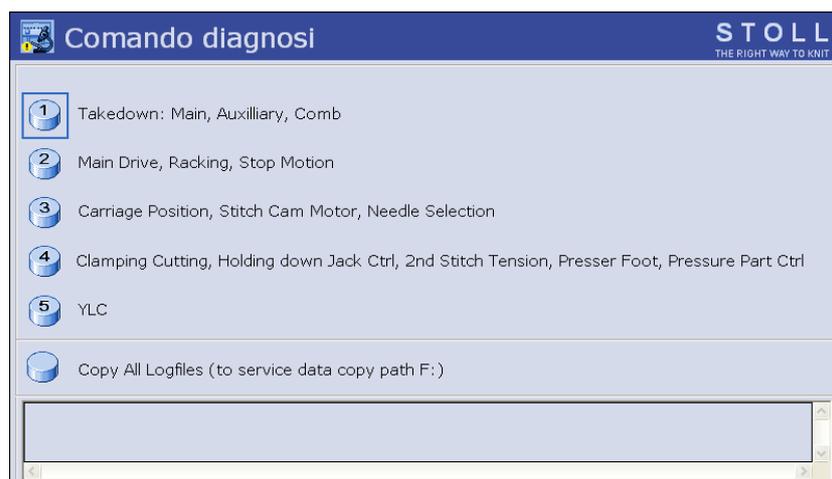
## 8.5 Comando diagnosi

Per visualizzare i dati del sistema:

1. Nel "Menù principale" toccare il tasto "Assistenza".
  - ▷ Si apre la finestra "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Diagnosi".
  - ▷ Si apre la finestra "Diagnosi".
3. Toccare il tasto "Info sul sistema".
  - ▶ Si apre la finestra "Info sul sistema" con tutti i dati hardware e software rilevanti del comando.

## 8.5 Comando diagnosi

Si possono attivare diversi diagnosi a scopi di assistenza e ricerca di errori. Le diagnosi registrano le informazioni supplementari in file di log, analizzati a loro volta dal tecnico dell'assistenza o dalla helpline.



Finestra "Comando diagnosi"

Campo	Dati visualizzati
1	Sistema di tirapezza: Tirapezza principale, tirapezza ausiliario, pettine del tirapezza
2	Comando principale, spostamento, arresti
3	Posizione del carro, motorino passo a passo, selezione aghi
4	Pinzatura e taglio, platine d'abbattaggio, seconda fittezza, pressamaglie, elemento di spinta
5	Controllo della lunghezza del filato
Copy All Logfiles	Salvataggio dei dati (file di log)

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Comando diagnosi"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per il richiamo della finestra "Comando diagnosi"

Eeguire la diagnosi:

1. Nel "Menù principale" toccare il tasto "Assistenza".
  - ▷ Si apre la finestra "Assistenza".
2. Toccare il tasto "Diagnosi".
  - ▷ Si apre la finestra "Diagnosi".
3. Toccare il tasto "Comando diagnosi".
  - ▷ Si apre la finestra "Comando diagnosi".
4. Premere il tasto desiderato. La diagnosi si avvia e se ne osserva l'avanzamento nella finestra di messaggio.
5. Se sono necessarie altre diagnosi, premere sul tasto corrispondente.
6. Al termine di tutte le diagnosi toccare il tasto "Copy All Logfiles".
  - ▶ I dati (file di log) vengono salvati sul supporto dati selezionato. Il salvataggio ha luogo sul supporto dati impostato nella finestra "Copiare i dati servizio".

Altri informazioni:

- Copiare i dati servizio [-> 159]

## 9 Filati e fittezza della maglia

### 9.1 Produzione economica e rispettivi fattori di influenza

I requisiti che deve soddisfare una macchina per maglieria possono essere suddivisi in due gruppi principali: gli obiettivi strettamente legati alla macchina e quelli di carattere imprenditoriale.

La macchina per maglieria deve operare sempre alla massima velocità con ogni tipo di lavorazione e fittezza della maglia, indipendentemente dal tipo di filato. Al contempo ci si aspetta dalla macchina per maglieria un'elevata produttività e una lavorazione perfetta del disegno.



Il raggiungimento simultaneo di tutti gli obiettivi è possibile solo raramente, in quanto sussiste un conflitto tra alcuni obiettivi. Un conflitto nel senso che è impossibile realizzarli tutti allo stesso tempo. Tra i singoli obiettivi sussistono piuttosto effetti combinati che possono ripercuotersi in modo negativo sul raggiungimento di altri obiettivi. Esistono pertanto obiettivi impossibili da raggiungere insieme o escludentisi a vicenda.

Esempio:

Esiste un conflitto tra lo spessore del filato, la fittezza della maglia e la velocità del carro. Una lavorazione che attribuisca a tutti e tre questi obiettivi la massima priorità comporterà necessariamente una ridotta sicurezza della corsa del disegno, un aumento dell'usura e, in alcuni casi, anche danni alla macchina.

I fattori di influenza

Sicurezza della corsa	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Struttura del disegno (tipo di lavorazione, gauge flessibile,..)</li> <li>◆ Velocità del carro</li> <li>◆ Lunghezza della maglia (fittezza)</li> <li>◆ Proprietà del filato (coefficiente di attrito, elasticità, torsione, umidità, pelosità, struttura delle rocche, resistenza allo strappo)</li> <li>◆ Finezza del filato, numero di singoli filati/filati ritorti</li> <li>◆ Tipo di filato (filati d'effetto)</li> <li>◆ Tensione, alimentazione del filo</li> <li>◆ Tirapezza</li> </ul>
Usura e danni alla macchina	<p>La combinazione inappropriata di questi fattori di influenza può comportare un'aumentata usura e danni a componenti della macchina.</p>
Risultato	<p>Occorre pertanto adeguare i fattori di influenza.</p> <p>Non tutte le velocità del carro e le fittezze della maglia possono essere ottenute con qualsiasi tipo di filato e disegno di lavorazione.</p> <p>Raccomandazione: Iniziare con una velocità del carro di poco più bassa (ad es. 0.7 m/sec) e aumentarla gradualmente.</p> <p><b>i</b> Sono esclusi da garanzia quei componenti della macchina i cui difetti siano imputabili alla mancata osservanza da quanto da noi stabilito.</p>

## 9.2 Zona della fittezza della maglia

Le zone della fittezza sono diverse per lavorazione a maglia o split. La ragione è la forma del telo split. I dati riportati nella tabella indicano il valore NP minimo e massimo.

Vale per:

CMS 933

CMS 822

CMS 530

CMS 520

CMS ADF-3

	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5,2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5,2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5,2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5,2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

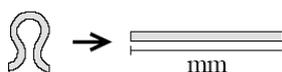
Zona della fittezza della maglia

Altri informazioni:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

## 9.3 Lunghezza della maglia

I valori riportati sono a titolo indicativo. e possono variare secondo il tipo di filato, poiché le caratteristiche e il peso specifico del materiale influiscono la lunghezza della maglia.



NP	E 3	E 3.5	E 4	E 5	E 7	E 8	E 10 (1)	E 10 (2)	E 12
6.5				6.26					
7.0	7.67	5.90	7.03	6.96		1.	83		
7.5	9.25	7.40	8.48	7.52		2.	15	2.20	
8.0	10.83	8.90	9.93	8.22		2	.85	2.80	2.85
8.5	12.42	10.40	11.38	8.92	4.66		3.56	3.60	3.38
9.0	14.00	11.90	12.83	9.48	5.46	3.58	4.26	4.20	3.91
9.5	15.85	13.40	14.28	10.18	6.10	4.30	4.97	4.80	4.45
10.0	17.17	14.90	15.73	10.88	6.90	5.20	5.67	5.60	4.98
10.5	18.75	16.40	17.18	11.44	7.70	5.92	6.38	6.20	5.51
11.0	20.33	17.90	18.63	12.14	8.34	6.82	7.00	7.00	6.05
11.5	21.92	19.40	20.08	12.84	9.14	7.54	7.71	7.60	6.58
12.0	23.50	20.90	21.53	13.40	9.94	8.44	8.41	8.40	7.11
12.5	25.08	22.40	22.98	14.10	10.58	9.34	9.12	9.00	7.65
13.0	26.67	23.90	24.43	14.80	11.38	10.06	9.82	9.80	8.18
13.5	28.25	25.40	25.88	15.36	12.18	10.96	10.53	10.40	8.71
14.0	29.83	26.90	27.33	16.06	12.82	11.68	11.23	11.00	9.25
14.5	31.42	28.40	28.78	16.76	13.62	12.58	11.94	11.80	9.78
15.0	33.00	29.90	30.23	17.32	14.26	13.30	12.57	12.40	10.31

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

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

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

Altri informazioni:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

## 9.3 Lunghezza della maglia

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

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

(3) CMS 830 C

Altri informazioni:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

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

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

(4) Lunghezza della maglia per:

- CMS 822
- CMS 740

Altri informazioni:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

## 9.4 Tabella dei filati

I valori riportati sono a titolo indicativo. Si deve tener conto anche delle caratteristiche e del peso specifico del filato. Al posto di un filato semplice raccomandiamo filato ritorto. Per macchine di dimensioni maggiori è opportuno utilizzare più filati ritorti.

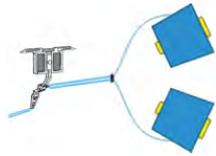
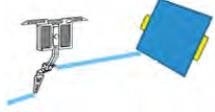
Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
	 <p>Più fili sottili vengono uniti insieme per formare un filo spesso con il quale viene alimentato il guidafile.</p>	 <p>Spessore del filo composto da più fili Esempio: 6 x 16/2 <math>16/2=8</math> <math>8:6=1,33</math></p>
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 24/2	1,4 - 2,5
4	5 x 24/2 6 x 34/2	1,4 - 3
5	4 x 24/2 4 x 34/2	3 - 4,5
7	2 x 22/2 2 x 28/2	4,5 - 7
8	2 x 24/2 2 x 34/2	6 - 8
10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 1)

Altri informazioni:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [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 (tutti gli aghi)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Ogni 2 aghi: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Ogni 2 aghi con tecnica di scaricamento: massimo 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (tutti gli aghi)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Tutti gli aghi: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Ogni 2 aghi: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Ogni 2 aghi con tecnica di scaricamento: massimo 9 x 28/2 Nm	1,5
5.2 (tutti gli aghi)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (ogni 2 aghi)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 2)

Altri informazioni:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

## 9.4 Tabella dei filati

Finezza	Lavorazione a più fili [Nm]	Numero finale [Nm]
6.2 (tutti gli aghi)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (ogni 2 aghi)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (tutti gli aghi)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (ogni 2 aghi)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (tutti gli aghi)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (ogni 2 aghi)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (tutti gli aghi)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (ogni 2 aghi)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato (tabella 3)

Altri informazioni:

- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza [-> 409]

Avvertenze sulla tecnica di lavoro:

Finezza	Spiegazione
2,5.2 e 3,5.2 (knit and wear)	Se si utilizza un filato estremo (non elastico e/o molto spesso), è opportuno non eseguire una lavorazione troppo sciolta (nel campo superiore NP), in quanto sussiste il pericolo di usura sulle camme e sulla frontura.

Avvertenze sulla tecnica di lavoro:

## 9.5 Tabella di conversione

La tabella qui a lato serve alla conversione da una finezza di filato all'altra. Le finezze di filato menzionate significano:

TEX (Tt)  
Grammo al chilometro

COTTON (NeC)  
Numero di matasse à 840 Yds. per lb

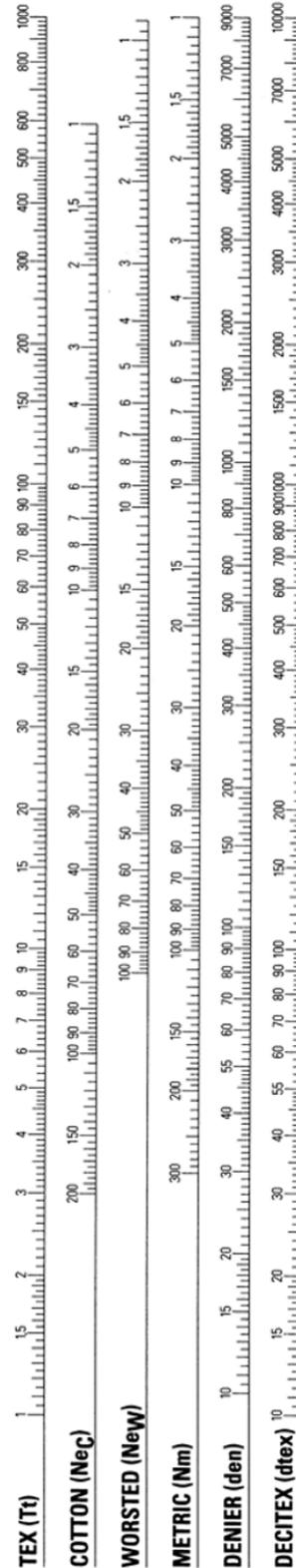
WORSTED (NeW)  
Numero di matasse à 560 Yds. per lb

METRIC (Nm)  
Metro al grammo

DENIER (den)  
Grammo ogni 9000 metri

DECITEX (dtex)  
Grammo ogni 10000 metri

Per via dell'enorme varietà di fibre naturali e sintetiche occorre tener presente che i filati di scarso peso specifico sono spesso più voluminosi dei filati caratterizzati da un elevato peso specifico. Pertanto, la relazione dtex / den / Nm non corrisponde necessariamente al risultato della conversione.



## 10 Macchine Management Tools

Nel nostro mondo il veloce scambio di informazioni ha assunto una grande importanza. Affinché le macchine per maglieria soddisfino le richieste in aumento, insieme al controllore OKC nel software è stata implementata tutta una serie di strumenti ausiliari che facilitano e rendono più efficiente l'uso della macchina per maglieria e riassunti con il termine "strumenti di gestione macchine".

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Finestra Machine Management Tools [-> 419]
- Visualizzare la tastiera sullo schermo [-> 421]
- Controllo remoto con il software VNC [-> 422]
- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina [-> 430]

### 10.1 Finestra Machine Management Tools



Finestra "Machine Management Tools"

- 1 Apre la finestra "VNC Properties (Service Mode)" per la configurazione del controllo remoto VNC.
- 2 Apre la finestra "Invia e-mail" per l'invio di e-mail direttamente dalla macchina.
- 3 Visualizza una tastiera sullo schermo.

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":

Tasti per il richiamo degli strumenti di gestione macchine

Richiamare gli strumenti di gestione macchine:

1. Nel "Menù principale" toccare il tasto "Assistenza".
2. Nella finestra "Assistenza" toccare il tasto "Diagnosi".
3. Nella finestra "Diagnosi" toccare il tasto "Machine Management Tools".
  - ▷ Si apre la finestra "Machine Management Tools".
4. Richiamare lo strumento di gestione macchine desiderato.

I paragrafi seguenti descrivono la configurazione e l'uso dei diversi strumenti.

Altri informazioni:

- Visualizzare la tastiera sullo schermo [-> 421]
- Controllo remoto con il software VNC [-> 422]
- Inviare una e-mail direttamente dalla macchina [-> 430]

## 10.2 Visualizzare la tastiera sullo schermo

Per immissioni non facenti parte dell'interfaccia dell'utente occorre una tastiera esterna o una tastiera sullo schermo.

Visualizzare la tastiera sullo schermo

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per richiamare la finestra "Invia e-mail"

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
  2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
  3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
  4. Toccare il tasto "Tastiera sullo schermo".
- ▷ Compare la tastiera sullo schermo.



Tastiera sullo schermo

Con la tastiera sullo schermo si possono eseguire immissioni come da una tastiera esterna.

Per informazioni sull'uso della tastiera sullo schermo si veda il menu "Help".

Suggerimenti per l'uso della tastiera sullo schermo:

- Un tasto **bloccato in posizione premuta** (ad esempio Alt) deve essere ripremuto per eseguire una funzione di tasto doppio.
- Sono selezionabili diversi layout dei tasti (menu "Keyboard").

## 10.3 Controllo remoto con il software VNC

Il controllo remoto VNC può essere utilizzato per controllare una macchina in rete (VNC server) da un computer remoto (VNC client), come se si fosse direttamente sulla macchina e si immettessero i comandi sullo schermo tattile.

Presupposti:

- Rete
- Macchina in rete, correttamente configurata e in stand-by
- Computer client, anch'esso collegato in rete (ad es. un computer portatile)
- Software VNC Viewer per il client
- Software per il client:  
VNC Viewer o Java Runtime Engine della Sun Microsystems Inc.

Il software VNC Viewer per il client può essere scaricato, ad esempio, dai seguenti siti Internet:

- [www.realvnc.com](http://www.realvnc.com)
- [www.tightvnc.com](http://www.tightvnc.com)
- [www.ultravnc.sourceforge.net](http://www.ultravnc.sourceforge.net)

Java Runtime Engine per il client può essere scaricato dal sito Internet [www.java.com](http://www.java.com).

Le sezioni seguenti descrivono l'attivazione e l'uso del controllo remoto VNC.

- Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina [-> 423]
- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina [-> 424]
- Individuare l'indirizzo IP della macchina [-> 425]
- Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook) [-> 425]
- Controllo remoto con il VNC Viewer [-> 426]
- Controllo remoto tramite Web Browser [-> 428]

## 10.3 Controllo remoto con il software VNC

## 10.3.1 Attivare il controllo remoto VNC sulla macchina

Di default il controllo remoto VNC è disattivato sulla macchina per maglieria.

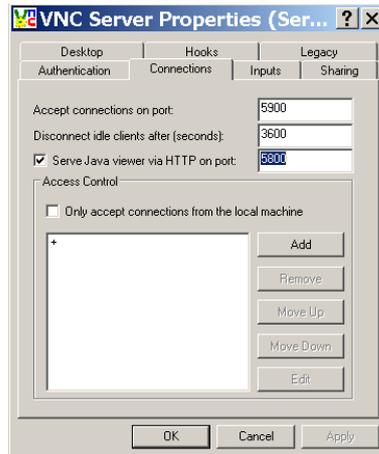
Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Machine Management Tools":
	Richiamare i "Tasti funzione supplementari"
	Attivare/disattivare il "Controllo remoto VNC"
	
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per attivare il controllo remoto VNC sulla macchina

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
  2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
  3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
  4. Richiamare i "Tasti funzione supplementari".
  5. Toccare il tasto "Controllo remoto VNC".
- L'attivazione del controllo remoto VNC viene confermata da un messaggio.

### 10.3.2 Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina

- ✓ Il controllo remoto VNC è attivato sulla macchina.
- ✓ Si apre la finestra "Machine Management Tools".
- 1. Toccare il tasto "Controllo remoto - Impostazioni".
  - ▷ Si apre la finestra "VNC Server Properties (Service Mode)" contenente diverse schede di registro.



Finestra "VNC Server Properties (Service Mode)" con il registro "Connections"

2. Attivare il registro "Connections".  
Qui tutti i campi sono impostati sui loro valori standard.
3. Per attivare una porta diversa dalla porta standard **5900**, immettere il numero della porta nel campo "Accept connections on port:".
4. Per controllare a distanza la macchina anche tramite un Web Browser, attivare la casella di controllo "Serve Java viewer via HTTP on port:" ed immettere come porta **5800**.



Altre impostazioni nei diversi registri non sono necessarie.



Il valore nel campo "Disconnect idle clients after (seconds):" chiude automaticamente la connessione VNC quando questo valore viene superato e entro il tempo assegnato non si eseguono altre azioni. La connessione può essere tuttavia riaperta senza problemi. Il valore predefinito impostato è un'ora = 3600 secondi.

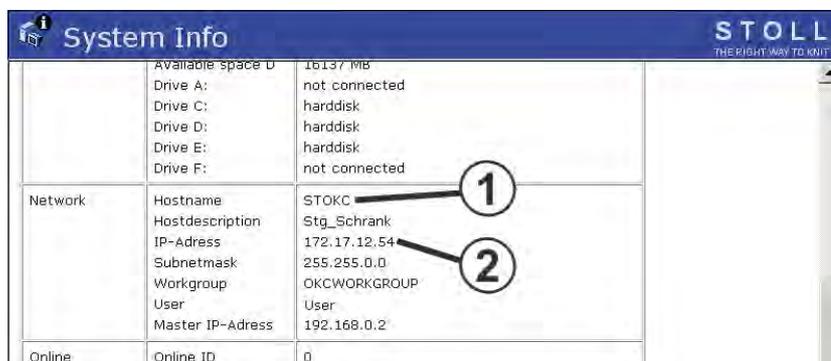
### 10.3.3 Individuare l'indirizzo IP della macchina

Tasto	Funzione
	Richiamare la finestra "Assistenza"
	Richiamare la finestra "Diagnosi"
	Richiamare la finestra "Info sul sistema"
	Richiamare il "Menù principale"

Tasti per individuare l'indirizzo IP della macchina

✓ Viene visualizzato il menù principale.

1. Nel "Menù principale" toccare il tasto "Assistenza".
  2. Nella finestra "Assistenza" toccare il tasto "Diagnosi".
  3. Nella finestra "Diagnosi" toccare il tasto "Info".
- ▷ Si apre la finestra "Informazioni sul sistema".



Finestra "Info sul sistema"

4. Annotarsi l'indirizzo IP (2) ed il nome dell'host (1).

### 10.3.4 Installare il software VNC Viewer sul computer (ad esempio un notebook)

✓ Il software VNC Viewer è stato scaricato da Internet.

1. Avviare il programma di installazione.
  2. Seguire le istruzioni del programma di installazione.
- ▶ Al termine il software VNC Viewer è installato sul computer.

### 10.3.5 Controllo remoto con il VNC Viewer

1. Avviare il software VNC Viewer sul computer.
  - ▷ Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

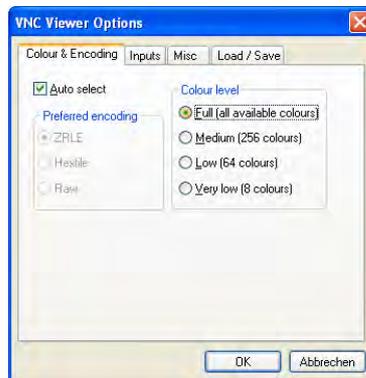
2. Immettere l'indirizzo IP della macchina prima annotato nel campo "Server".

---

**i** Se la costellazione di rete offre il **Naming Service**, al posto dell'indirizzo IP si può immettere anche il nome dell'host. Se nella configurazione del controllo remoto VNC sulla macchina è stata immessa una porta diversa da **5900**, essa deve essere anche specificata, ad esempio 172.17.12.54:5903.

---

3. Se occorre configurare il software VNC Viewer, fare clic sul pulsante "Options".
  - ▷ Si apre la finestra "VNC Viewer Options".



Finestra "VNC Viewer Options", registro "Colour & Encoding"

4. Per visualizzare tutti i colori, nel registro "Colour & Encoding" in "Colour level" attivare l'opzione "Full (all available colours)".
5. Per visualizzare un quadratino come puntatore del mouse, nel registro "Misc" disattivare la casella di controllo "Render cursor locally".
6. Per salvare le impostazioni delle opzioni, nel registro "Load / Save" in "Defaults" fare clic sul pulsante "Save".



Per ulteriori informazioni sulla configurazione di VNC, consultare la documentazione di VNC.

---

7. Fare clic sul pulsante "OK".

## 10.3 Controllo remoto con il software VNC

- ▷ Si riapre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".
- 8. Fare clic sul pulsante "OK".
- ▶ Ora viene visualizzata l'interfaccia dell'utente della macchina selezionata.



Visualizzazione dell'interfaccia dell'utente della macchina

- 9. Utilizzare ora la macchina da questa finestra.



La macchina può essere utilizzata contemporaneamente tramite l'interfaccia dell'utente della macchina e tramite il computer (VNC client).

Altri informazioni:

- Configurare il controllo remoto VNC sulla macchina [-> 424]

### 10.3.6 Controllo remoto tramite Web Browser

Se sul computer di controllo (client) è installato Java Runtime Engine della Sun Microsystems Inc., sarà possibile accedere a una macchina anche via browser web, senza dover installare il software VNC Viewer.

Di default, sul server VNC della macchina è impostata per questo accesso e attivata nell'impostazione del server in **Serve Java Viewer** la porta **5800**.

Avviare il controllo remoto:

1. Avviare il browser web, ad esempio Internet Explorer.
2. Come URL immettere il seguente indirizzo: `http://<indirizzo IP della macchina>:5800`
  - ▷ Viene seguito un applet Java utilizzato come sostituto del software VNC Viewer dal server VNC (macchina).  
Il browser web appare ora così:



Browser web con l'applet Java di VNC

3. Al di sopra si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details". L'indirizzo IP è registrato automaticamente.



Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

4. Fare clic su "Options".

## 10.3 Controllo remoto con il software VNC

▷ Si apre la finestra "VNC Viewer: Connection Details".



Finestra "VNC Viewer: Connection Details"

5. Per visualizzare tutti i colori, in "Colour & Encoding Level:" attivare l'opzione "Full (all available colours)".
  6. Per attivare il sostituto del puntatore del mouse, in "Inputs" disattivare la casella di controllo "View only (ignore mouse & keyboard)".
  7. Fare clic su "OK".
- ▶ L'interfaccia dell'utente della macchina si apre nel browser web e può essere utilizzata da qui.



Visualizzazione dell'interfaccia dell'utente della macchina nella finestra "Java Applet"



La macchina può essere utilizzata contemporaneamente tramite l'interfaccia dell'utente della macchina e nella finestra "Java Applet".

## 10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

Nella finestra "Invia e-mail" si possono scrivere e-mail ed inviarle direttamente dalla macchina.

A tal fine la macchina deve essere collegata a Internet o a una rete con un mail server. Per configurare questa funzione rivolgersi all'amministratore di rete.

Richiamo della finestra Invia e-mail

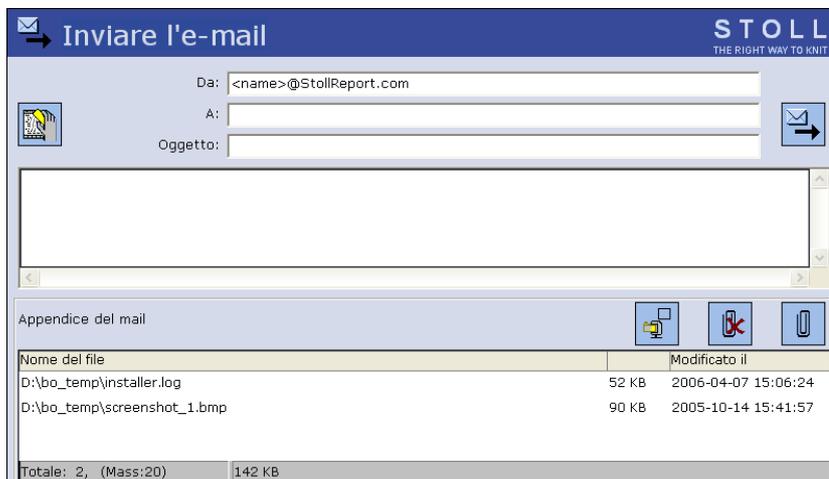
Tasto	Funzione
	Richiama la finestra "Assistenza"
	Richiama la finestra "Diagnosi"
	Richiama la finestra "Machine Management Tools"
	Richiama la finestra "Invia e-mail"
	Richiama il "Menù principale"

Tasti per richiamare la finestra "Invia e-mail"

1. Richiamare la finestra "Assistenza".
2. Richiamare la finestra "Diagnosi".
3. Richiamare la finestra "Machine Management Tools".
4. Richiamare la finestra "Invia e-mail".

10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

▷ Si apre la finestra "Invia e-mail".



Finestra "Invia e-mail" sulla macchina

Voci	Spiegazione
	Tasto "Elimina tutte le voci" (eccetto la voce nel campo "Da").
	Tasto "Invia e-mail".
Da	Mittente del messaggio. Di default è registrato qui come mittente il nome della macchina. Se si prevede una risposta alla e-mail, immettere qui un indirizzo e-mail valido, dal momento che la macchina non può ricevere e-mail.
A	Destinatario del messaggio. Più destinatari devono essere separati da punto e virgola (;).
Oggetto	Oggetto del messaggio.
	Campo per immettere il contenuto del messaggio.
Allegato messaggio	
	Tasto "Non zippato": I file visualizzati nel campo "Nome file" vengono allegati al messaggio decompressi.
	Tasto "Zippato": I file visualizzati nel campo "Nome file" vengono compressi prima di essere allegati al messaggio.

Voci nella finestra "Invia e-mail"

Voci	Spiegazione
	Tasto "Elimina voce selezionata" (nel campo "Nome file").
	Tasto "Allegato messaggio": Si apre la finestra "Allegato messaggio" per la selezione di file (ad esempio bitmap, file log, file zip) allegabili al messaggio. I nomi dei file vengono infine visualizzati nel campo "Nome file".
Nome file	Visualizzazione del o dei file che vengono allegati al messaggio.

Voci nella finestra "Invia e-mail"

Scrittura di e-mail



Per l'immissione ricorrere alla tastiera virtuale.

1. Nel campo "Da" immettere l'indirizzo del mittente.



Se si prevede una risposta alla e-mail, immettere qui un indirizzo e-mail valido, dal momento che la macchina non può ricevere e-mail.

2. Nel campo "A" immettere l'indirizzo e-mail del destinatario.  
Più destinatari devono essere separati da punto e virgola (;).
3. Nel campo "Oggetto" immettere l'oggetto del messaggio.
4. Nel campo sotto il campo "Oggetto" immettere il contenuto del messaggio.



Con il tasto "Elimina tutte le voci" è possibile eliminare le voci in tutti i campi della finestra "Invia e-mail" (ad eccezione della voce nel campo "Da").

## 10.4 Inviare una e-mail direttamente dalla macchina

**File allegati alla e-mail** È possibile allegare a una e-mail un numero qualsiasi di file da inviare insieme al messaggio. Per ridurre le dimensioni dei file, essi possono essere zippati (compressi).

1. Toccare il tasto "Allegato messaggio".
  - ▷ Si apre la finestra "Allegato messaggio".



Finestra "Allegato messaggio"

2. Nella finestra "Allegato messaggio" selezionare il file da allegare.
3. Confermare la selezione.
  - ▷ Il file appare nel campo "Nome file".
4. Per allegare altri file, ripetere i passi da 1 a 3.
5. Se i file nel campo "Nome file" devono essere allegati zippati alla e-mail, toccare il tasto "Zippato".

**- oppure -**

- ➔ Se i file nel campo "Nome del file" devono essere allegati alla e-mail senza essere zippati, toccare il tasto "Non zippato".



Per eliminare un file dal campo "Nome del file", marcarlo e toccare il tasto "Elimina voce selezionata".

- Invio di e-mail**
- ✓ Gli indirizzi di mittente e destinatario sono stati immessi correttamente.
  - ✓ È stato digitato il testo del messaggio.
  - ✓ Gli allegati alla e-mail sono stati selezionati.
  - ➔ Toccare il tasto "Invia e-mail".
  - ▶ L'e-mail viene inviata insieme agli allegati.



# 11 Indice analitico

## A

- Aggregati
  - Inserimento e disinserimento, 148
- Alimentatore, 345
- Alimentazione elettrica da 40 V, 297
- Arresto a resistenza, 39
  - Regolazione, 152
- Arresto agli urti, 40
- Arresto condizionato, 83
- Arresto della produzione, 62
- Arresto urti
  - Regolare, 154
- Aspirazione, 35
- Asta d'avvio, 49
- Avvio a caldo
  - Impostazione del tempo di attesa per avvio a caldo, 371
  - Interruzione di avvio a caldo, 366
- Avvolgitore telo, 47

## B

- Basic Settings, 370
- Blocco del sistema
  - Salvare il disegno dopo un grave disturbo, 382

## C

- Caduta di corrente, 157
- Caduta di lavoro, 36
- Camma di discesa, 36
  - Correzione della posizione delle camme di discesa (NPK), 170
- Camma di salita, 36
- Caricamento
  - Programma di lavorazione, 62
- Caricare
  - File, 197
- Carro, 34

## Cartella

- Carica e salva, 197
- Caricamento, 62
- Gestione, 193
- Impostazione del percorso, 209
- Selezione diretta cartella, 209

## Configurare

- Barra degli strumenti, 131
- Monitoring, 133

## Configurazione del sistema, 406

## Contaturni, 80

- Cambio turni automatico, 81

## Controllo remoto VNC

- Attivare, 423
- Avviare e configurare il Viewer, 426
- Browser Web, 428
- Configurazione, 424
- Individuare l'indirizzo IP, 425
- Installazione del software VNC Viewer, 425

## Copia

- File, 206
- Copia di sicurezza, 206
- Copy Logfiles, 379
- Corsa di pulizia, 35
  - Regolazione, 148
- Corsa di riferimento, 161

## D

- Data, 372
- Dati degli ordini, 96
- Dati del sistema, 406, 407
- Dati di rete, 406
- Dati dongle
  - Salvataggio, 378
- Dati hardware, 406

**Dati macchina**

- Copia dei dati servizio, 159
- Foglio dati macchina, 159
- USB Memory Stick, 381

**Dati operativi, 78, 80****Dati servizio**

- Copia, 159
- Foglio dati macchina, 159

**Dati software, 406****Deviatore di filo, 47****Disegno**

- Configurare, 137
- Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo, 382

**Dispositivi di controllo, 39****Dispositivo di controllo del filo**

- Messa a punto, 117
- Sostituzione, 334

**Disturbo**

- Allontanare il tessuto dal tirapezza, 104
- Correzione della posizione delle camme di discesa (NPK), 170
- Eliminazione dei errori nel tessuto, 98
- Infilatura del filo nel guidafile, 73, 102
- Nuovo inizio dopo l'espulsione del tessuto, 99
- Rimozione del motorino passo a passo, 328
- Rimozione la piastra della serratura, 327
- Salvataggio del disegno dopo un grave disturbo, 382
- Schede elettroniche, 345
- Selezione errata (spostamento selezione aghi), 354, 360
- Smagliature, 172
- Sostituire l'ago ed il pezzo d'accoppiamento, 306
- Sostituzione del gancio del pettine, 337
- Sostituzione della cremagliera (motorino passo a passo), 330
- Sostituzione della platina di abbattaggio, 310
- Sostituzione della platina di selezione, 309
- Sostituzione della platina intermedia, 307
- Spostamento manuale del guidafile, 72, 299

**E****Editore disegni**

- Visualizzazione file, 202

**Editore Sintral, 214****Eliminazione della peluria, 35**

- Attivazione o disattivazione, 148

**E-mail, 430****Ethernet**

- Impostazione di ID online, 404

**F****Filato**

- Infilare, 69
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza, 409
- Tabella del filato, 415
- Tabella di conversione, 418

**File**

- Carica e salva, 197
- Caricamento, 62
- Copia, 206
- File manager, 193
- Gestione, 193
- Visualizzazione nell'editore disegni, 202

**Fine lavorazione**

- Disinserimento automatico della macchina per maglieria, 85

**Fittezza della maglia**

- Motorino passo a passo, 38
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza, 409
- Zona della fittezza della maglia, 411

**Fornitore**

- Inserimento e disinserimento, 148

**Fornitore a frizione**

- Modificare la posizione del rullo a frizione, 335
- Sostituzione del rullo a frizione, 335
- Sostituzione della cinghia di comando, 335

## Frontura

- Parametri fronture, 154
- Pulizia completa, 282
- Rimozione, 311
- Riparazione, 313
- Struttura, 41

## Fronturino supplementare

- Riparazione, 313

## Funzioni pettine

- Esecuzione manuale, 121, 143

## Fusibili

- Controllare, 351

## Fuso orario, 372

**G**

## Generatore di impulsi, 39

## Guidafili

- Regolare, 174

## Guidafilo

- Infilatura, 73, 102
- Richiamare l'assegnazione, 69
- Scaglionamento, 115
- Sostituzione, 341
- Spostamento manuale del guidafilo, 72, 299

**I**

## Illuminazione

- Accensione e spegnimento, 129, 148

## Impostazione

- Data, ora, fuso orario, 372
- Fittezza della maglia, 108
- Intervallo di lubrificazione (frontura), 288
- Percorso, 209

## Indirizzo Helpline, 13

## Indirizzo Internet, 13

## Info sul sistema, 406, 407

## Interfaccia dell'utente, 53

## Interruttore di arresto di emergenza, 48

## Interruttore principale, 48

- Processo di disinserimento, 48

## Interruttore principale della macchina, 48

## Intervallo di lubrificazione (frontura)

- Impostazione, 288
- Riavviare, 290

**K**

## KnitLAN, 221

**L**

## Lampadina di segnalazione, 51

## Libreria

- Carica e salva, 197
- Caricamento, 62

## Lingua

- Impostazione (Startup), 159
- Regolare, 150

## Lista di simboli, 131

## Lubrificanti, 286

## Luminosità dello schermo

- Regolare, 69

## Lunghezza della maglia, 412

**M**

## Macchina per maglieria

- Arresto, 83
- Carica regolazioni macchina, 378
- Configurazione della macchina, 372
- Controllo remoto, 422
- Controllo remoto con un browser web, 428
- Copia dei dati servizio, 159
- Dati di macchina sull'USB Memory Stick, 381
- Disinserimento automatico a fine lavorazione, 85
- Foglio dati macchina, 159
- Lubrificazione, 286
- Lunghezza della maglia, 412
- Produzione economica e rispettivi fattori di influenza, 409
- Pulizia, 273

Tabella del filato, 415  
Zona della fittezza della maglia, 411  
Machine Management Tools, 419  
  Controllo remoto VNC, 422  
  Richiamo, 419  
Manutenzione, 271  
Menu degli ordini, 93  
Messa a punto  
  Dispositivo di controllo del filo, 117  
Modello, 13  
Monitoraggio, 133  
Motorino passo a passo, 38  
  Rimozione, 328  
  Sostituzione della cremagliera, 330

**N**

Numero di giri  
  Immissione, 66  
Numero di pezzi  
  Immissione, 66

**O**

Online, 221  
  Impostazione di ID, 404  
Ora, 372  
Ora legale, ora solare, 372

**P**

Parametri macchina  
  Regolare, 155  
Perdita di dati, 62, 187  
Perdita di produzione, 187  
Pettine del tirapezza  
  Attivazione e disattivazione della barriera  
  fotocellula, 152  
Pinza del filo  
  Sbloccaggio, 130  
Platina d'abbattaggio, 37  
  Sostituire, 310  
Processo di avvio, 366

Processo di disinserimento, 48  
Produzione  
  Controllo del tempo di funzionamento, 87  
  Misurazione del tempo di funzionamento, 91  
  Produzione economica e rispettivi fattori di  
  influenza, 409  
Profilo utente, 224  
Programma di lavorazione  
  Applicazione dei contatori della forma, 75  
  Avvio, 75  
  Cancellazione della memoria di lavorazione,  
  204  
  Caricamento, 62  
  Immissione del numero di giri, 66  
  Immissione del numero di pezzi, 66  
  Verifica, 212  
Pulizia  
  Frontura, 282  
  Macchina per maglieria, 273

**R**

Regolare  
  Arresto urti (piezoelettrico), 154  
  Barra degli strumenti, 131  
  Caduta di corrente (tempo di disinserimento),  
  157  
  Contacicli, 125  
  Contatori, 128  
  Contatori della forma, 126  
  Guidafili, 110, 174  
  Lingua, 150  
  Luminosità dello schermo, 69  
  Menu del tirapezza (WMF), 122  
  Monitoring, 133  
  Numero di pezzi, 125  
  Parametri fronture, 154  
  Parametri macchina, 155  
  Posizione delle camme di discesa (NPK), 170  
  Schermo tattile, 67  
  Spazzolini, 172  
  Tipo motore, 372

- Tirapezza, 119
- Tirapezza (controllo), 120
- Tirapezza (Scaricamento al disinserimento), 155
- Valore per lo sbloccaggio della pinza, 130
- Valori del tirapezza, 119
- Velocità del carro dopo l'arresto della macchina, 155
- Zone di lavoro (SEN), 118
- Regolazione
  - Aggregati, 148
  - Arresto a resistenza, 152
  - Aspirazione, 148
  - Correzione base dello spostamento VGK, 167
  - Correzione dello spostamento, 145
  - Correzione di posizione dello spostamento VPK, 165
  - Corsa di pulizia, 148
  - Illuminazione, 129
  - Pettine del tirapezza (barriera fotocellula), 152
  - Profondità di pinzatura dell'ago di taglio, 148
  - Salva-aggi, 173
  - Scaglionamento dei guidafile, 115
  - Sensorica, 152
  - Sirena, 152
  - Tirapezza (controllo), 152
  - Velocità del carro, 106
  - Velocità del carro in presenza di nodi piccoli, 152
- Report, 78
  - Salvataggio, 78
- Restart, 401
- Rete, 221
  - Configurazione, 374
- Riavvio con configurazione macchina, 402
- Rimozione
  - Frontura, 311
  - Motorino passo a passo, 328
  - Piastra della serratura, 327
- S**
  - Salva-aggi, 40
    - Regolazione, 173
  - Scheda della pila, 345
  - Scheda elettronica
    - Armadio di comando, 345
    - Compiti, 345
    - Sostituzione, 350
  - Schema di lubrificazione, 286
  - Schermo tattile, 52
    - Pennino, 52
    - Pulizia, 275
    - Regolare, 67
  - Sensori del tessuto, 47
    - Inserimento e disinserimento, 148
  - Sensorica
    - Regolazione, 152
  - Setup, 233
    - Setup1, 267
    - Setup2, 238
  - Sicurezza della corsa
    - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza, 409
  - Simboli contenuti nel presente documento, 15
  - Sirena
    - Attivazione e disattivazione, 152
  - Sistema di selezione, 36
  - Sistema operativo, vedi anche Software
    - Installazione diretta, 385
    - Installazione diretta/indiretta, 384
    - Installazione indiretta, 391
    - Visualizzazione di versione corrente, 380
    - Visualizzazione di versione precedente, 379
  - Slitta
    - Assemblaggio, 324
  - Software, vedi anche Sistema operativo
    - Aggiornamento, 397
    - Basic Settings, 370
    - Caricamento regolazioni macchina, 378
    - Comando diagnosi, 407
    - Configurazione della macchina, 372

- Configurazione di rete, 374
- Dati di macchina sull'USB Memory Stick, 381
- Diagnosi degli errori con Copy Logfiles, 379
- Impostazione del tempo di attesa per avvio a caldo, 371
- Impostazioni ampliate (Enhanced Settings), 377
- Installazione diretta, 385
- Installazione diretta/indiretta, 384
- Installazione indiretta, 391
- Restart, 401
- Riavvio con configurazione macchina, 402
- Salvataggio di dati dongle, 378
- Selezionare Boot Source, 371
- Visualizzare la cronologia, 380
- Visualizzazione di versione corrente, 380
- Visualizzazione di versione precedente, 379
- Software VNC, 422
  - Installazione di Viewer, 425
- Sostituire
  - Ago e pezzo d'accoppiamento, 306
  - Cinghia di comando (fornitore a frizione), 335
  - Fusibili, 351
  - Gancio del pettine, 337
  - Platina d'abbattaggio, 310
  - Platina di selezione, 309
  - Rullo a frizione (fornitore a frizione), 335
- Sostituzione
  - Cremagliera (motorino passo a passo), 330
  - Dispositivo di controllo del filo, 334
  - Guidafilo, 341
  - Platina intermedia, 307
  - Scheda elettronica, 350
- Spazzolini
  - Regolare, 172
- Spostamento
  - Correzione base dello spostamento VGK, 167
  - Correzione dello spostamento, 145
  - Correzione di posizione dello spostamento VPK, 165
  - Corsa dello spostamento, 42
  - Dispositivo di spostamento, 42
  - Spostamento della selezione aghi, 354
  - Spostamento selezione aghi
    - Immissione manuale dei dati, 360
  - System Control Unit (SCU), 366
- T**
  - Tabella di conversione, 418
  - Targhetta, 13
  - Tasti di funzione
    - Elementi di immissione standard, 58
    - Elementi di selezione, 59
    - Tasti di funzione standard, 56
    - Tasti di funzione supplementari, 57
    - Tastiera virtuale, 60
  - Tasti funzione
    - Menù principale, 55
  - Tastiera sullo schermo, 421
  - Tastiera virtuale, 60
  - Tempo di funzionamento
    - Controllo, 87
    - Misura, 91
  - Tensione di tirapezza (tirapezza), 44
  - Test programma, 212
  - Tipo di lavorazione
    - Produzione economica e rispettivi fattori di influenza, 409
  - Tipo motore, 372
  - Tirapezza, 44
    - Avvolgitore telo, 47
    - Dispositivo di controllo, 47
    - Liberazione del tirapezza principale al disinserimento, 155
    - Pettine del tirapezza, 152
    - Regolare, 119
    - Regolazione del controllo, 152
    - Rimozione dell'avvolgi-telo, 104
    - Tensione di tirapezza, 44
    - Tirapezza ausiliario, 45
    - Tirapezza principale, 44
  - Tirapezza ausiliario, 45
  - Tirapezza principale, 44

TP

Test programma, 212

**U**

Unità di immissione, 52

Update (software), 397

Usura

Minimizzazione, 271

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza, 409

**V**

Velocità del carro, 106

Con coperture di copertura aperte, 155

Dopo l'arresto della macchina, 155

Fuori dal settore SEN (MSECOS), 155

In presenza di nodi piccoli, 152

Produzione economica e rispettivi fattori di influenza, 409

Vermi, 62

Virus, 62, 187

Virus informatici, 62, 187

**W**

Worm, 187

**Z**

Zone di lavoro (SEN)

Regolare, 118

