

STOLL

Instrucciones de servicio

	Tipo	Tipo di calcolatore	Modello
CMS 530	642 643	OKC5.0	000
CMS 520 C	647	OKC5.0	000
CMS 502	645 646	OKC5.0	000



Fecha: 2013-07-17

Traducción de las instrucciones de servicio originales

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

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

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

Contrato de licencia – Usuario final (03/2001)

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

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

Art 1 Objeto de la licencia y volumen de utilización

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

Art. 2 Duración de utilización

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

Art. 3 Seguridad del software de licencia

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

Art. 4 Garantía

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

certificado de mantenimiento.

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

Art. 5 Limitaciones de responsabilidad

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

Art. 6 Cláusulas finales

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

Instalación de los programas

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

Licencia de software para Windows XP

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



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

Índice

1	Respecto a este documento	12
1.1	Función de este documento.....	12
1.2	Grupos destinatarios de este documento	12
1.3	Informaciones en este documento	13
1.4	Símbolos utilizados en este documento.....	14
1.5	Indicaciones de precaución en la documentación	15
2	Descripción de la máquina de tejer	16
2.1	Componentes de la máquina de tejer	16
2.1.1	Lado anterior (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *	17
2.1.2	Vista lateral (derecha) *	16
2.1.3	Lado posterior *	20
2.2	Guía de los guiahilos.....	23
2.2.1	Cursos del hilo	23
2.2.2	Unidad de control del hilo	26
2.2.3	Guía del hilo lateral *	27
2.2.4	Dispositivo de pinzado y de corte del hilo *	29
2.2.5	Guiahilos de intarsia *	30
2.2.6	Guiahilos de vanisado *	31
2.3	Carro	32
2.3.1	Accionamiento, velocidad y carrera de trabajo.....	32
2.3.2	Aspiración y recorrido de limpieza.....	32
2.3.3	Lubricación central.....	33
2.4	Sistema de tisaje.....	34
2.4.1	Recorrido de las agujas y montaje	34
2.4.2	Función de retención	35
2.4.3	Motor de paso a paso para el ajuste del cerraje de la malla	36
2.5	Dispositivos de control	37
2.5.1	Generador de impulsos	37
2.5.2	Detención de la resistencia.....	38
2.5.3	Parada por choque	38
2.5.4	Detector de agujas.....	38
2.6	Fonturas	39
2.6.1	Estructura	39
2.6.2	Dispositivo de variador	39
2.7	Estiraje del tejido.....	41
2.7.1	Estirador principal	41
2.7.2	Estirador auxiliar *	42
2.7.3	Estirador de peine *	43
2.7.4	Dispositivos de control (Estirador de tejido)	45

2.8	Elementos de indicación y de mando	46
2.8.1	Interruptor principal.....	46
2.8.2	Barra de arranque.....	47
2.8.3	Lámpara indicadora	49
2.8.4	Unidad de introducción	50
2.8.5	Superficie de manejo	51
3	Producir con la máquina de tejer.....	59
3.1	Preparar la producción y el cambio de turno	60
3.1.1	Cargar los archivos, bibliotecas y carpetas	61
3.1.2	Entrar el número de piezas o el número de vueltas	65
3.1.3	Ajustar la pantalla táctil.....	66
3.2	Enhebrar el hilo	69
3.2.1	Llamar la ocupación y la asignación de los guiahilos	69
3.2.2	Instalar los conos.....	70
3.2.3	Enhebrar los hilos a través de las guías del hilo	71
3.2.4	Enhebrar los hilos a través de la unidad de control del hilo	71
3.2.5	Enhebrar los hilos a través del dispositivo de medición de la longitud del hilo *	71
3.2.6	Enhebrar los hilos en el alimentador de fricción *	72
3.2.7	Enhebrar los hilos en el freno permanente.....	73
3.2.8	Enhebrar los hilos a través de la cubierta de protección	74
3.2.9	Enhebrado de los hilos en el deflector de hilo (CMS 520 C, CMS 830 C)	75
3.2.10	Enhebrar los hilos en los guiahilos	76
3.3	Producción	78
3.3.1	Iniciar la máquina.....	78
3.3.2	Llamar el reporte y el contador de turnos	81
3.3.3	Parar la máquina	86
3.3.4	Desconectar la máquina al final del trabajo.....	88
3.3.5	Controlar el tiempo de tisaje	89
3.3.6	Medir tiempo de tisaje.....	94
3.4	Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos).....	96
3.4.1	Elaboración y gestión del menú de pedidos	96
3.4.2	Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos	98
3.4.3	Almacenar o cargar el menú de pedidos	99
3.5	Eliminar fallos en el tejido	102
3.5.1	Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido	102
3.5.2	Enhebrar el hilo en los guiahilos.....	105
3.5.3	Quitar el arrollador del tejido en el estiraje del tejido.....	107
3.6	Iniciar la máquina después de un fallo.....	108
3.6.1	Retrospectiva de mensajes y consejos	109
3.6.2	Suprimir los mensajes de error.....	111
4	Ajuste de la máquina de tejer.....	113
4.1	Ajustes básicos	114

4.1.1	Ajustar la velocidad del carro.....	115
4.1.2	Ajustar el cerraje de la malla	118
4.1.3	Ajustar guiahilos	122
4.1.4	Escalonar los guiahilos	128
4.1.5	Ajustar la tensión del hilo.....	131
4.1.6	Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción *.....	133
4.1.7	Ajustar el alimentador almacenador MSF 3 *	135
4.1.8	Ajustar las zonas de tisaje	136
4.1.9	Ajustar la estiraje	137
4.1.10	Elaborar el menú de estiraje del tejido	140
4.1.11	Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas	143
4.1.12	Ajustar contadores de forma.....	144
4.1.13	Ajustar el contador.....	146
4.1.14	Conectar y desconectar la iluminación	147
4.1.15	Ajustar el valor para soltar el pinzahilos	148
4.1.16	Configuración barra de herramientas	149
4.1.17	Configurar el monitoreo	151
4.1.18	Ajustar una muestra.....	155
4.1.19	Corrección del variador.....	163
4.2	Ajustes ampliados	166
4.2.1	Conectar y desconectar los agregados *.....	168
4.2.2	Ajustar idioma	171
4.2.3	Ajustar la sensórica *	173
4.2.4	Ajustar los parámetros de la fontura	175
4.2.5	Ajustar los parámetros de la máquina	177
4.2.6	Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente	179
4.2.7	Copiar los datos de servicio.....	181
4.2.8	Ejecutar la marcha de referencia.....	183
4.2.9	Ajustar la corrección posición de variador VPK.....	187
4.2.10	Ajustar la corrección básica del variador VGK	188
4.2.11	Corregir la posición de las levas de formación	190
4.2.12	Ajustar los cepillos de las agujas.....	193
4.2.13	Acoplamiento amplio o estrecho del carro (CMS 822)	194
4.2.14	Ajustar el detector de agujas	199
4.2.15	Ajustar guiahilos	199
4.2.16	Ajustar el tope de guiahilos.....	201
4.2.17	Ajustar la guía del guiahilos.....	202
4.2.18	Ajustar los cepillos de la lubricación central *	202
4.2.19	Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 1) *	203
4.2.20	Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 2) *	204
4.2.21	Mover el guiahilos de intarsia en el sector del carro *	205
4.2.22	Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) *	205
4.2.23	Guiahilos de intarsia - controlar las plaquitas de presión *	215
4.2.24	Guiahilos de intarsia - corregir el punto de parada (valor de corrección) *	217
4.2.25	Leva de empuje para flotante (control de las platinas de retención)	218
4.2.26	Guiahilos común tipo2	220
4.2.27	Vanisado - Las distintas posibilidades.....	223
4.2.28	Vanisado - guiahilos de arco doble.....	225
4.2.29	Vanisado - carro de guiahilos de vanisado.....	227
4.2.30	Modificar la posición del alambre de desprendimiento.....	230

4.2.31	Visión de conjunto de todos los datos de la máquina.....	232
4.3	Trabajando con archivos.....	234
4.3.1	Ayuda para trabajar en las ventanas.....	234
4.3.2	Administrador de archivos.....	239
4.3.3	El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas.....	243
4.3.4	Visualizar archivo en el editor de muestra.....	247
4.3.5	Borrar la memoria de tisaje.....	248
4.3.6	Copiar archivos.....	250
4.3.7	Seleccionar la carpeta actual.....	253
4.3.8	Ejecutar la comprobación de programa.....	255
4.4	Trabajar con el editor Sintral.....	258
4.4.1	Activar el editor Sintral.....	258
4.4.2	Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores.....	263
4.5	Conexión KnitLAN.....	264
4.6	Definir el perfil del usuario.....	268
5	Datos Setup.....	277
5.1	Razones.....	278
5.2	Comparación de Setup1 y Setup2.....	279
5.3	Utilizar Setup1 o Setup2.....	281
5.4	Cargar el programa de tisaje.....	282
5.5	Editor Setup2.....	283
5.5.1	Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS.....	283
5.5.2	Estiraje.....	291
5.5.3	Guiahilos.....	296
5.5.4	Longitud de la malla.....	302
5.5.5	Velocidad del carro.....	304
5.5.6	Conmutador de ciclos.....	306
5.5.7	Longitud del hilo.....	307
5.5.8	Variador.....	312
5.5.9	Varios.....	313
5.5.10	Modo de datos y modo de archivos.....	314
5.6	Setup1 - Editar archivo Setup.....	315
6	Mantenimiento de la máquina de tejer.....	319
6.1	Minimizar el desgaste.....	319
6.2	Limpiar la máquina de tejer.....	322
6.2.1	Limpieza de la pantalla táctil.....	324
6.2.2	Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas *.....	325
6.2.3	Aspirar la máquina de tejer.....	327
6.2.4	Limpiar la fontura.....	328
6.2.5	Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo.....	329
6.2.6	Limpiar la pinza del hilo activa.....	329
6.2.7	Limpiar el freno permanente.....	330
6.2.8	Limpiar el alimentador de fricción *.....	330
6.2.9	Limpieza del ventilador del accionamiento principal *.....	331

6.2.10	Limpiar el ventilador y el disipador de calor de la unidad de control derecha	332
6.2.11	Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación	333
6.2.12	Limpiar a fondo la fontura	334
6.2.13	Limpiar los sistemas de tisaje	336
6.3	Lubricar la máquina de tejer	337
6.3.1	Intervalo de lubricación	338
6.3.2	Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura	339
6.3.3	Ajuste de la lubricación central	340
6.3.4	Aceitar la fontura	345
6.3.5	Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación	347
6.3.6	Aceitar la fontura de las platinas	347
6.3.7	Aceitar las barras de guiahilos	348
6.3.8	Aceitar el control de las platinas de retención	348
6.3.9	Aceitar la barra de guía del carro	349
6.3.10	Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos	350
6.3.11	Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos	351
6.3.12	Aceitar pernos de empuje (arrastrador de guiahilos)	351
6.3.13	Engrasar la guía deslizante (CMS 822)	352
6.3.14	Engrasar el dispositivo del variador	353
6.3.15	Engrasar guías de fontura	355
7	Reparación de la máquina de tejer	356
7.1	Actividades secundarias en el mantenimiento	357
7.1.1	Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V	357
7.1.2	Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo	359
7.2	Líneas de tisaje útiles	360
7.3	Cambiar piezas	362
7.3.1	Cambiar aguja y pieza de acoplamiento	363
7.3.2	Cambiar la platina intermedia	366
7.3.3	Cambiar la platina de selección	369
7.3.4	Cambiar la platina de retención	370
7.3.5	Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua	374
7.3.6	Reparar la fontura y la fontura auxiliar	378
7.3.7	Quitar la fontura de las platinas de selección (CMS 520 C, CMS 830 C)	382
7.3.8	Quitar y colocar la parte del carro	385
7.3.9	Quitar la placa de cerrojos	393
7.3.10	Quitar y colocar el motor de paso a paso	395
7.3.11	Sustituir las barras dentadas en el motor de paso a paso	397
7.3.12	Cambiar el guiahilos	401
7.3.13	Insertar guiahilos de intarsia *	402
7.3.14	Cambiar unidad de control del hilo	404
7.3.15	Cambiar la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción	405
7.3.16	Purgar el conducto de aceite	407
7.3.17	Cambiar gancho del peine	409
7.4	Eliminar los fallos en el sistema electrónico	410
7.4.1	Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la derecha)	411
7.4.2	Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la derecha)	414

7.4.3	Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha).....	417
7.4.4	Equipo de alimentación	420
7.4.5	Control de los imanes de los guiahilos	421
7.4.6	Cambiar la tarjeta electrónica	422
7.5	Controlar fusibles	423
7.5.1	Comprobar fusible (Armario de control derecho).....	423
7.5.2	Comprobar fusible (Armario de control derecho).....	426
7.5.3	Comprobar fusible (Armario de control izquierdo y derecho)	430
7.6	Desplazamiento de selección de agujas.....	434
7.6.1	Ajustar el tipo de generador de impulsos	435
7.6.2	Actividades preparatorias	439
7.6.3	Generador de impulsos restablecer valores de referencia, ejecutar la marcha de referencia del carro.....	440
7.6.4	Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas.....	441
7.7	Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas.....	445
8	Instalación de software y ajustes básicos	448
8.1	Procedimiento de inicialización	449
8.1.1	Basic Settings	453
8.2	Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina	463
8.3	Guardar la muestra después de un fallo importante	465
8.4	Instalación del sistema operativo Stoll	467
8.4.1	Instalación directa	468
8.4.2	Instalación indirecta	474
8.4.3	Actualizar el software.....	480
8.4.4	Ejecutar el reinicio (Restart)	484
8.4.5	Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration)	485
8.4.6	Ajustar la conexión online	487
8.4.7	Resumen de los datos del sistema	489
8.5	Control de diagnóstico	491
9	Hilos y cerraje de mallas	493
9.1	Producción económica y los factores influyentes	493
9.2	Rango del cerraje de la malla	495
9.3	Longitud de la malla	497
9.4	Tabla de hilos.....	500
9.5	Tabla de conversión.....	503
10	Capítulo en blanco	504

11	Machine Management Tools	505
11.1	Ventana Machine Management Tools	506
11.2	Mostrar el teclado de pantalla	507
11.3	Control remoto con el software VNC.....	508
11.3.1	Activar el Control remoto VNC en la máquina	509
11.3.2	Configurar el control remoto VNC en la máquina	510
11.3.3	Averiguar la dirección IP de la máquina	511
11.3.4	Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook).....	511
11.3.5	Control remoto con el VNC Viewer.....	512
11.3.6	Control remoto a través de un Web Browser.....	513
11.4	Enviar correo electrónico directamente desde la máquina	516
	Índice alfabético.....	520

1 Respecto a este documento

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Función de este documento [12]
- Grupos destinatarios de este documento [12]
- Informaciones en este documento [13]
- Símbolos utilizados en este documento [14]
- Indicaciones de precaución en la documentación [15]

1.1 Función de este documento

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

Aquí encontrará información sobre:

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

1.2 Grupos destinatarios de este documento

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

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

Asignación de grupos de destinatarios y secciones

1.3 Informaciones en este documento

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

Encontrará otras informaciones en los siguientes documentos separados:

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

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

Obtendrá más informaciones a través de:

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

Placa del tipo

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



Placa del tipo de la máquina

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

1.4 Símbolos utilizados en este documento

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

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



Aquí encontrará informaciones de fondo.



Aquí encontrará sugerencias sobre cómo efectuar el procedimiento óptimo.



PELIGRO

¡Aquí hay una indicación de advertencia!

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

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

Acción de un solo paso Ejecutar una acción de un solo paso:

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

Acción de varios pasos Ejecutar una acción de varios pasos:

- ✓ Requisito para las siguientes acciones.
- 1. Ejecutar la primera acción.
- 2. Ejecutar la segunda acción.
- ▷ Resultado de la acción ejecutada.
- 3. Ejecutar la tercera acción.

- o -

- Ejecutar una acción alternativa al punto 3.
- ▶ Resultado de la secuencia de acciones.



Si algo no funciona debidamente:

Aquí encontrará las posibles causas.

→ Para solucionar el problema realizar esta acción.

1.5 Indicaciones de precaución en la documentación

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

- Símbolo de seguridad
El símbolo de seguridad advierte del peligro de lesiones y muerte. Para evitar lesiones o muerte se deben tomar todas las medidas que están caracterizados con los símbolos de seguridad.
- Palabra de alerta
PELIGRO, ADVERTENCIA, ATENCIÓN, CUIDADO
- Color de alerta
dependiendo de la palabra de alerta: rojo, naranja, amarillo, azul
- Texto que consiste de:
 - Tipo y fuente de peligro
 - Posibles consecuencias
 - Medidas para la prevención del peligro y prohibiciones

Ejemplo:

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

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

Explicación de las palabras de alerta

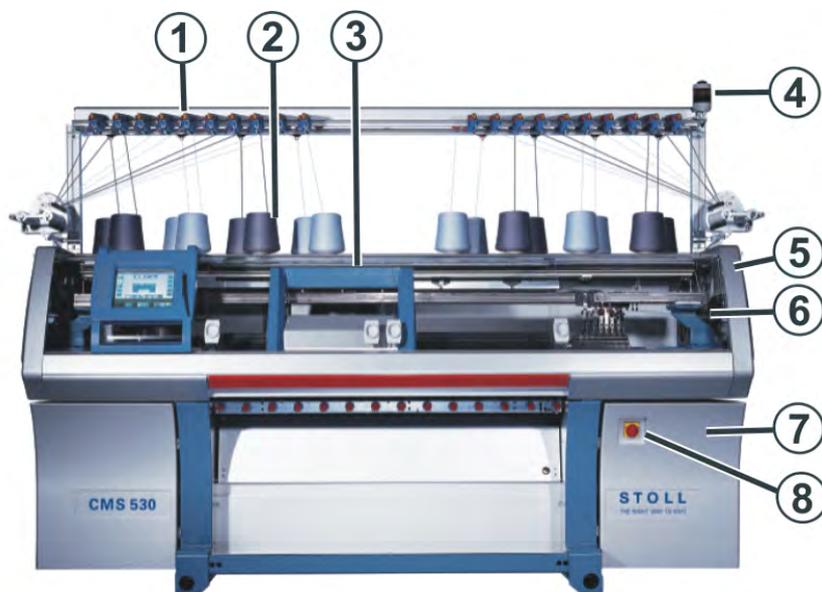
2 Descripción de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Componentes de la máquina de tejer [16]
- Guía de los guiahilos [23]
- Carro [32]
- Sistema de tisaje [34]
- Dispositivos de control [37]
- Fonturas [39]
- Estiraje del tejido [41]
- Elementos de indicación y de mando [46]

2.1 Componentes de la máquina de tejer

2.1.1 Lado anterior (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *



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

Visión de conjunto elementos de máquina 1



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

Visión de conjunto Elementos de máquina 2

Cara interna



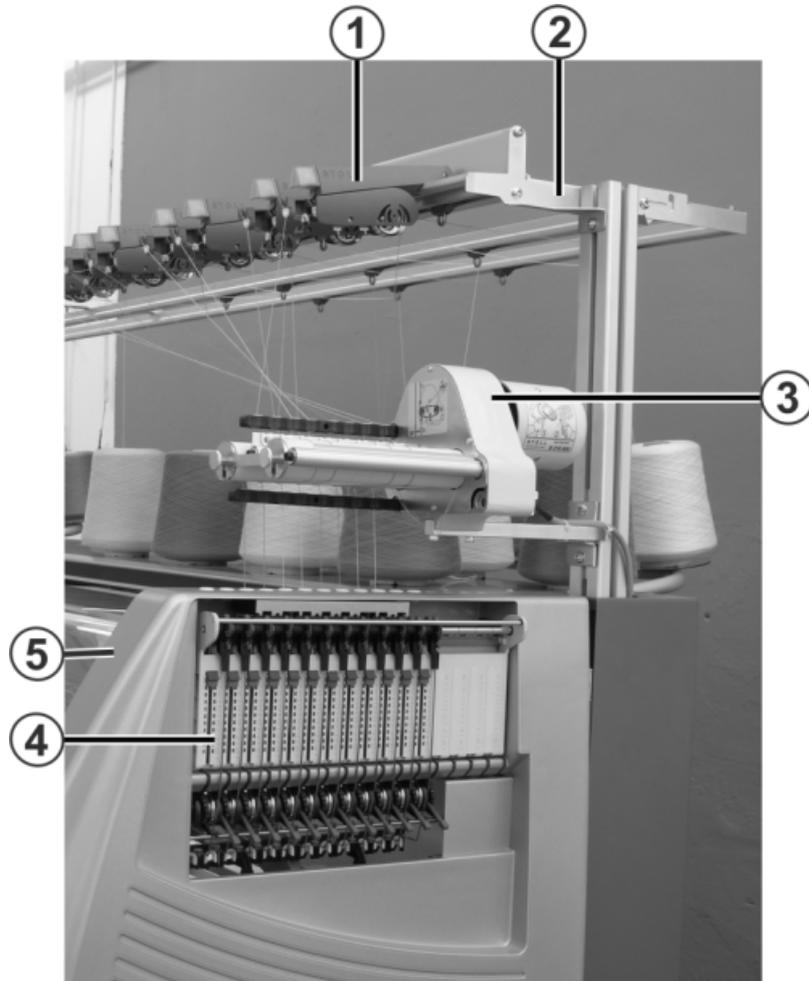
	Denominación	Explicación
1	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada guiahilos y de cada aguja individual en la fontura.
2	Fontura	Cada máquina tiene una fontura anterior y una posterior. En la fontura hay ranuras que guían a las agujas.
3	Dispositivo de pinzado y de corte del hilo (izquierda, derecha)	El dispositivo de pinzado y de corte sujeta el hilo de un guiahilos, que en ese momento no se utiliza para tejer.
4	Guiahilos	Es arrastrado por el carro sobre la fontura y conduce el hilo hacia las agujas.
5	Carril del guiahilos	Los carriles se encuentran colocados por encima de las fonturas. Los guiahilos se deslizan sobre este carril.

Visión de conjunto elementos de máquina 3

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

2.1.2 Vista lateral (derecha) *



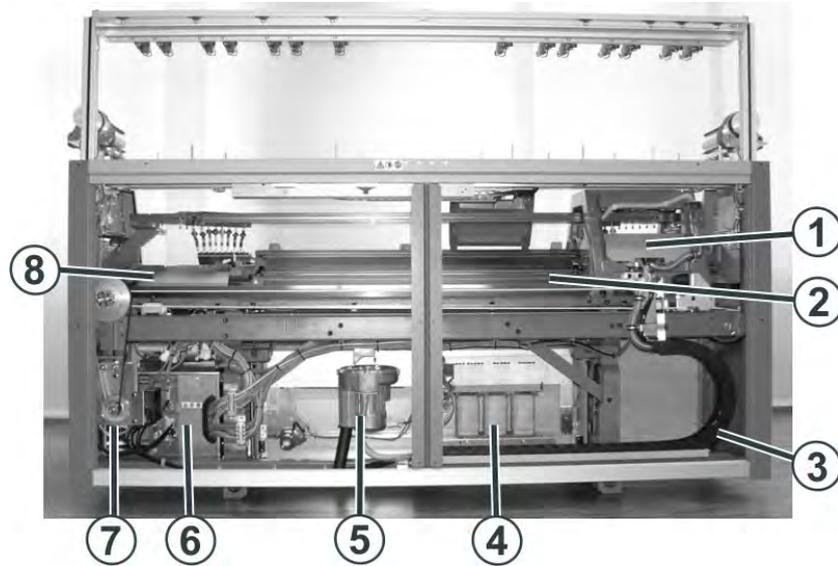
	Denominación	Explicación
1	Unidad de control del hilo	Tensa y vigila el hilo.
2	Dispositivo de alimentación	A éste se encuentran montados las unidades de control del hilo y los alimentadores de fricción.
3	Alimentador de fricción	Tira el hilo del cono y lo conduce con tensión constante hacia el guiahilos.
4	Tensor de hilo lateral	Vigila y tensa el hilo.
5	Cubierta de seguridad (izquierda, derecha)	El punto de reenvío del carro está asegurado con la cubierta de seguridad.

Visión de conjunto elementos de máquina 4

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [□ 14]

2.1.3 Lado posterior *



	Denominación	Explicación
1	Carro	Se mueve sobre las fonturas. Controla las posiciones de trabajo de cada guiahilos y de cada aguja individual en la fontura.
2	Fontura posterior	Cada máquina tiene una fontura anterior y una posterior. En la fontura hay ranuras que guían a las agujas.
3	Cable de arrastre (cadena energética)	En la cadena energética los cables son conducidos junto con el carro de un lado a otro.
4	Transformador (fusibles)	La máquina de tejer puede funcionar con diversas tensiones de red.
5	Eliminación de las pelusas	La eliminación de pelusas elimina las pelusas de hilo del campo superior de las fonturas.
6	Control (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502)	Controla la secuencia de tisaje. Almacena los datos del programa de tisaje. Controla la selección de agujas y los motores en el carro.
	Control (lado derecho de la máquina) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Controla la marcha del carro y el variador de la fontura.
7	Accionamiento principal	El carro es impulsado con un motor de accionamiento por correa dentada.
8	Dispositivo de variador	Traslada lateralmente la fontura posterior.

Visión de conjunto Elementos de máquina 5

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

2.2 Guía de los guiahilos

La guía del hilo tiene la siguiente función:

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

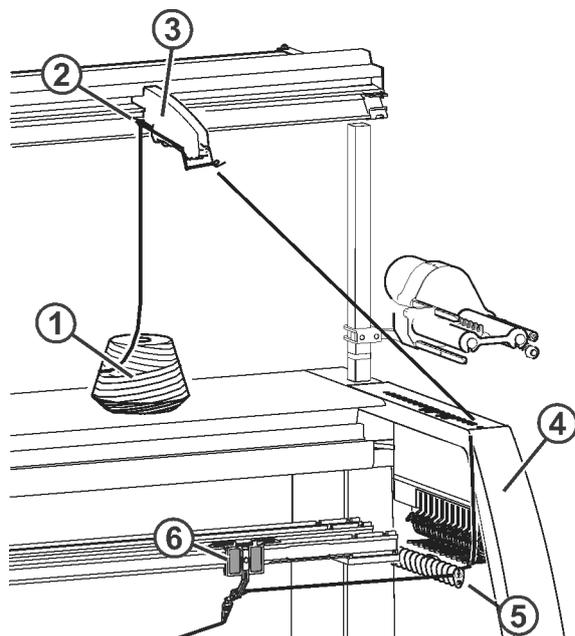
2.2.1 Cursos del hilo

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

Hilo	Curso del hilo
Hilos raramente utilizados, p.ej. hilos elásticos	Curso del hilo 1
Hilos raramente utilizados, p.ej. hilos de separación	Curso del hilo 2
hilos utilizados frecuentemente	Muestras sencillas: Curso del hilo 2 Muestras difíciles: Curso del hilo 3
Hilos de procesamiento difícil	Curso del hilo 3
Tejidos de la misma longitud	Curso del hilo 4

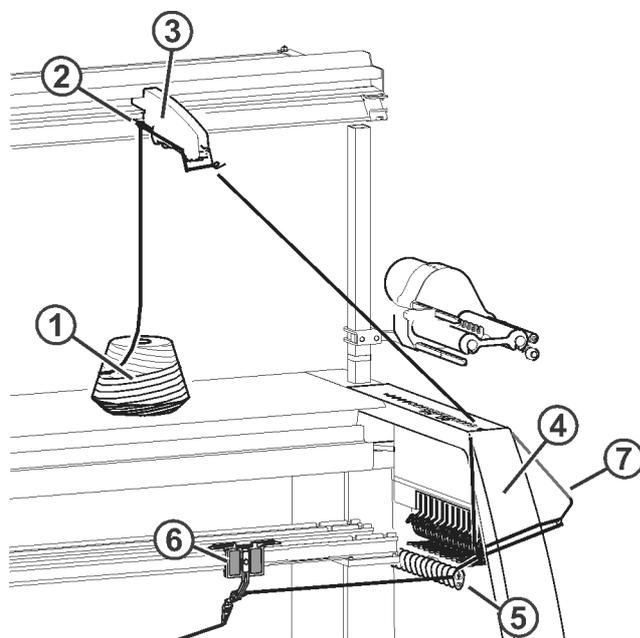
Determinación del curso del hilo

Las siguientes figuras ilustran los cuatro cursos del hilo posibles.



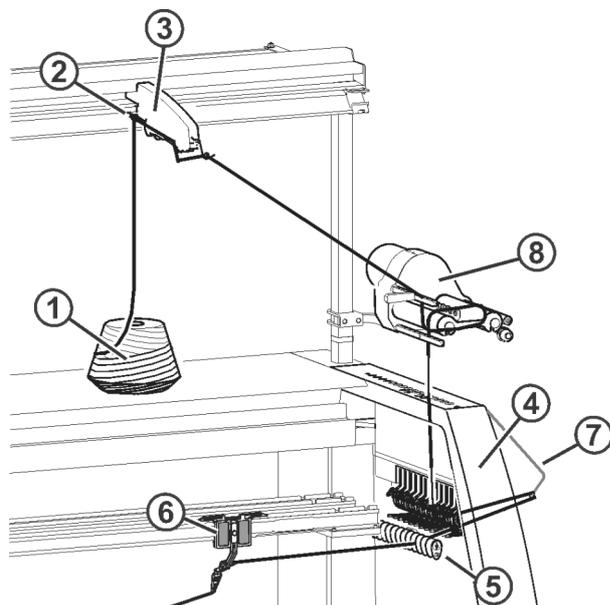
Curso del hilo 1

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| 1 Cono | 4 Cubierta de seguridad |
| 2 Guía del hilo | 5 Desviador del hilo |
| 3 Unidad de control del hilo | 6 Guiahilos |



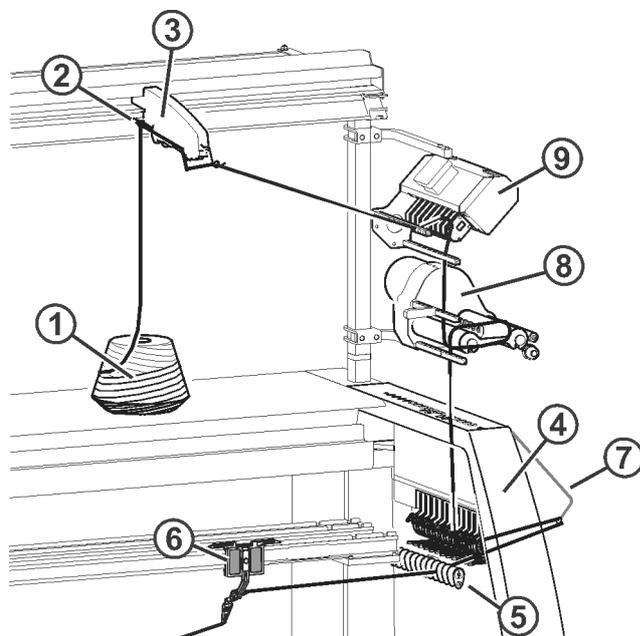
Curso del hilo 2

- | | |
|------------------------------|--------------------------|
| 1 Cono | 5 Desviador del hilo |
| 2 Guía del hilo | 6 Guiahilos |
| 3 Unidad de control del hilo | 7 Tensor de hilo lateral |
| 4 Cubierta de seguridad | |



Curso del hilo 3

- | | |
|------------------------------|---------------------------|
| 1 Cono | 5 Desviador del hilo |
| 2 Guía del hilo | 6 Guiahilos |
| 3 Unidad de control del hilo | 7 Tensor de hilo lateral |
| 4 Cubierta de seguridad | 8 Alimentador de fricción |



Curso del hilo 4

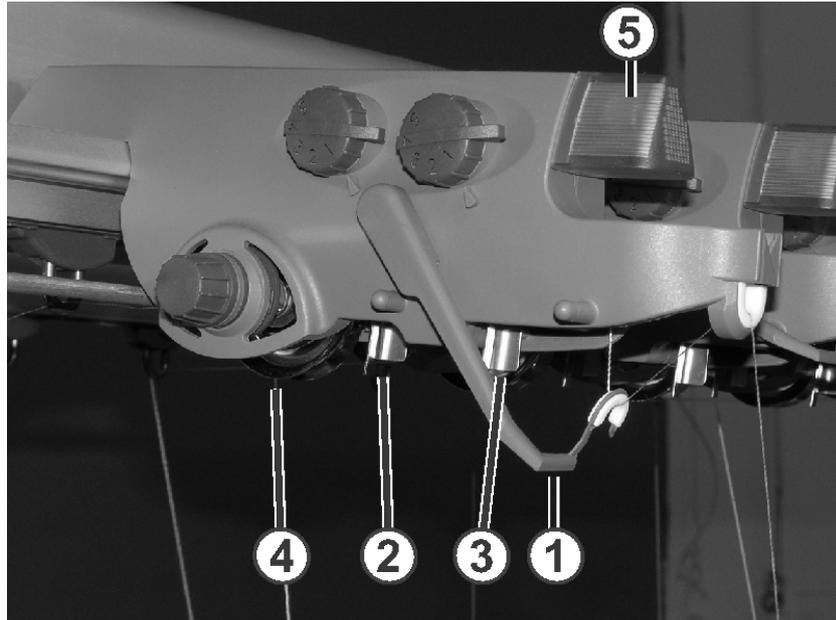
- | | |
|------------------------------|---------------------------|
| 1 Cono | 6 Guiahilos |
| 2 Guía del hilo | 7 Tensor de hilo lateral |
| 3 Unidad de control del hilo | 8 Alimentador de fricción |

4 Cubierta de seguridad

9 Dispositivo de medición de la longitud del hilo (ASCON, STIXX)

5 Desviador del hilo

2.2.2 Unidad de control del hilo



Unidad de control del hilo

1 Control de rotura del hilo

4 Disco de frenado del hilo

2 Detector de nudos grandes

5 Diodo luminoso

3 Detector de nudos pequeños

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

El control de rotura del hilo (1) controla el hilo y para la máquina de tejer en caso de rotura del hilo o final del hilo. El fallo se indica con el diodo luminoso (5) en el dispositivo de control del hilo, con la lámpara indicadora y en la pantalla táctil.

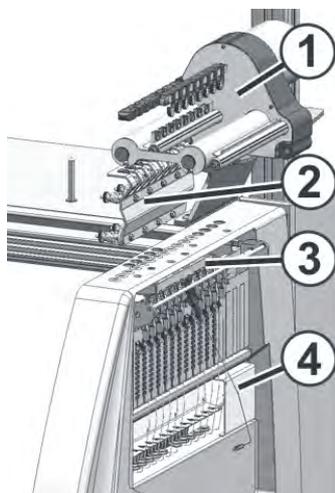
Si el hilo tiene nudos grandes, el detector de nudos detiene la máquina de tejer. El fallo se indica con el diodo luminoso (5) en el dispositivo de control del hilo, con la lámpara indicadora y en la pantalla táctil.

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

El disco de frenado del hilo (4) regula la tensión del hilo y evita que se comben los hilos.

2.2.3 Guía del hilo lateral *

El alimentador de fricción, el freno permanente, el pinzahilos activo y los tensores de hilo laterales trabajan en conjunto.



La guía del hilo lateral

- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| 1 Alimentador de fricción | 3 Pinzahilos activo |
| 2 Freno permanente | 4 Tensor de hilo lateral |

Informaciones adicionales:

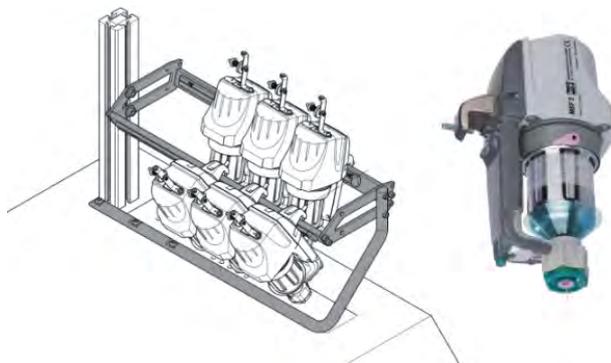
- Símbolos utilizados en este documento [14]

Alimentador de fricción * Los rodillos de fricción del alimentador de fricción (1) reducen la tensión del hilo.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

Alimentador almacenador MSF 3 * El alimentador sirve para un arrollamiento intermedio del hilado. Su tambor de arrollamiento y las longitudes de hilo contenidas de forma separada, proporcionan, al tirar del hilo, una tensión del mismo más regular que a la salida de los conos. Las puntas de tensión se hallan absorbidas e igualadas por el alimentador.



Alimentador almacenador MSF 3

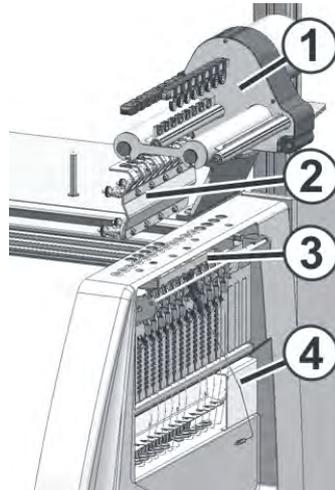
Según el empleo se pueden colocar hasta 6 alimentadores en cada lado de la máquina.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

Dispositivo de pinzado activo

El pinzahilos activo se encuentra debajo del alimentador de fricción. Se encuentra integrado en la cubierta de seguridad lateral. El pinzahilos está situado de tal forma que a cada pista del alimentador de fricción se le ha asignado una pista correspondiente del pinzahilos. En total se dispone de 8 pistas.



La guía del hilo lateral

- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| 1 Alimentador de fricción | 3 Pinzahilos activo |
| 2 Freno permanente | 4 Tensor de hilo lateral |

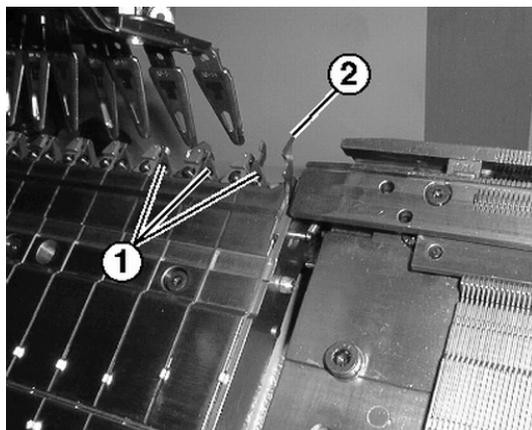
Algunas veces se produce un problema en el alimentador de fricción: Cuando no se teje un hilo por un período algo más extenso, es posible que debido a la fricción, el alimentador provea algo de hilo y por ello el tensor de hilo lateral gire tanto que pare la máquina. Esto lo impide el pinzahilos. Si el tensor de hilo gira en un ángulo mayor que aprox. 45 grados, la pinza se cierra automáticamente. Si el hilo es tejido, el tensor de hilo gira hacia adentro y se abre la pinza.

Tensor del hilo lateral El brazo tensor lateral de hilo tiene dos tareas:

Función	Descripción
Controlar el hilo	Paro de la máquina de tejer en caso de rotura de hilo o final del hilo.
Tensar el hilo	Cuando el guiahilos se mueve hacia el tensor de hilo, puede mantener en tensión el hilo aún no tejido. El brazo tensor de hilo gira y así mantiene el hilo en tensión.

En caso de una rotura del hilo el tensor de hilo lateral gira hacia afuera y para la máquina. En el extremo superior del brazo tensor de hilo se encuentra fijado un imán, el que sin tocarla, produce un contacto en la cubierta de seguridad lateral.

2.2.4 Dispositivo de pinzado y de corte del hilo *



Dispositivo de pinzado y de corte del hilo

- 1 Pinzar
- 2 Gancho de retenida

El dispositivo de pinzado y de corte del hilo está montado al lado de la fontura anterior. Cada uno trabaja con 8 o 16 pinzas (1). El carro se encarga del accionamiento de las pinzas.

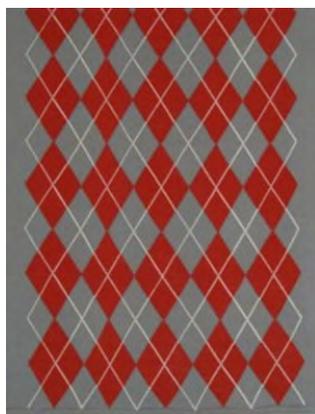
El dispositivo de pinzado y de corte sujeta el hilo de un guiahilos, que en ese momento no se utiliza para tejer. Si ya no se necesita el guiahilos es parado en su posición de pinzado. El gancho de retenido (2) tira del hilo hacia abajo. A continuación, se sujeta el hilo y se corta. Cuando se utiliza de nuevo el guiahilos, el carro abre la pinza después de tejer algunas pasadas y se libera el final del hilo. El número de pasadas tejidas hasta la apertura de la pinza se programa en el programa de tisaje.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

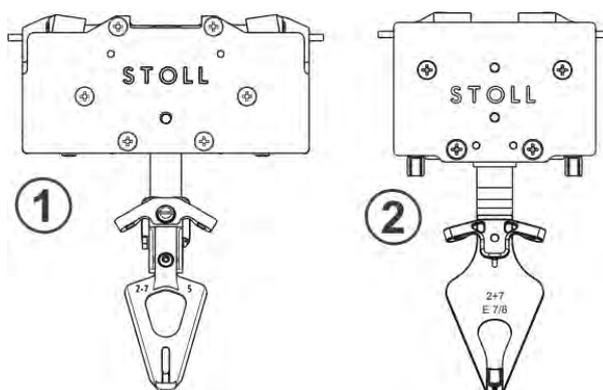
2.2.5 Guiahilos de intarsia *

Para el procesamiento de muestras de intarsia se pueden montar guiahilos de intarsia.



Muestra con 21 guiahilos de intarsia

Dependiendo del tipo de máquina se utiliza el guiahilos de intarsia tipo 1 o tipo 2.

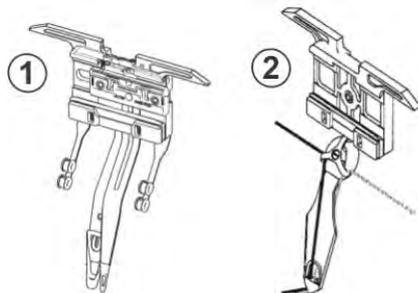


	Guiahilos de intarsia	Máquina
1	Tipo 1	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	Tipo 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

2.2.6 Guiahilos de vanisado *



Guiahilos de vanisado

- | | | |
|---|----------------------------|-----------------------------------|
| 1 | Guiahilos de arco doble | Todas las galgas excepto E 3, E 4 |
| 2 | Guiahilos de agujero doble | E 3, E 4 |

Con estos guiahilos se pueden realizar vanisados en colores y vanisados de calidad.



Muestras de vanisado en colores

Informaciones adicionales:

- Vanisado - Las distintas posibilidades [□223]
- Símbolos utilizados en este documento [□14]

2.3 Carro

2.3.1 Accionamiento, velocidad y carrera de trabajo



Carro

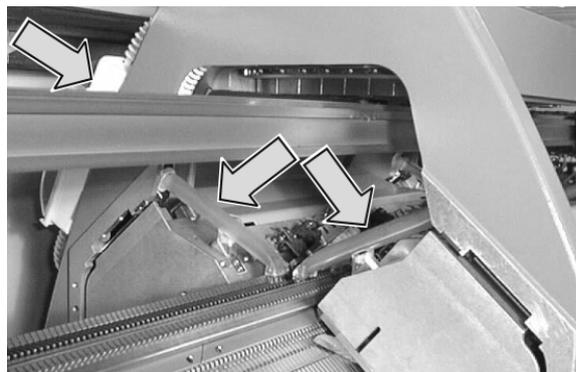
El carro es impulsado con un motor de accionamiento por correa dentada. La velocidad se puede programar sin escalonamientos, lo que permite adaptarla al material del hilo, la muestra y el paso de trabajo.

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

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

2.3.2 Aspiración y recorrido de limpieza

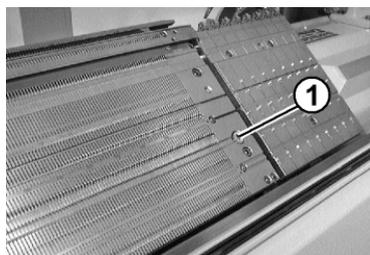
Aspiración *



Eliminación y depósito de pelusas

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

Recorrido de limpieza



Cepillos para la limpieza de los sistemas de selección

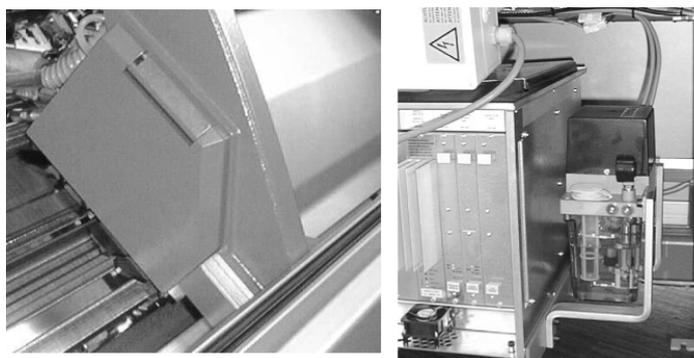
Después de un número de pasadas de tisaje programable, el carro ejecuta un recorrido de limpieza a través de toda la fontura, aspirando en ella las pelusas. En los bordes de la fontura están colocados cepillos (1), que limpian los sistemas de selección durante el recorrido de limpieza.

Informaciones adicionales:

- Conectar y desconectar los agregados * [168]

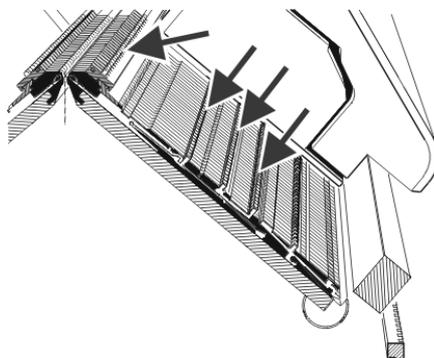
2.3.3 Lubricación central

Todas las máquinas con cuatro o más sistemas de tisaje están equipadas de serie con una lubricación central (no en CMS 822)



Lubricación en el carro, a la derecha: Suministro de aceite

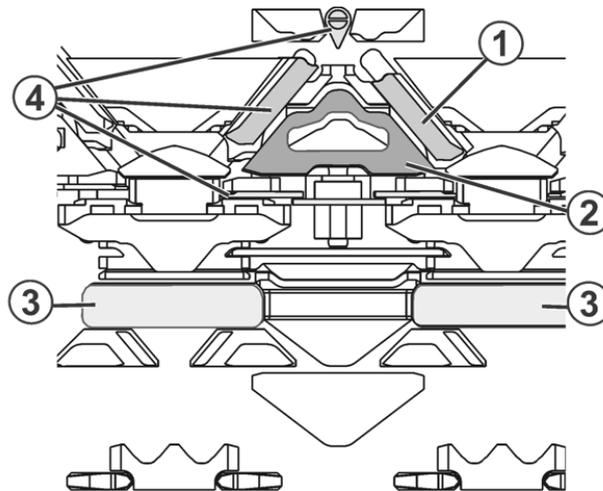
Lubrica con aceite los talones de trabajo de las platinas de retención, de la pieza de acoplamiento y de la platina intermedia. Todos las demás puntos de lubricación tienen que ser lubricados manualmente.



Puntos de lubricación de la lubricación central

2.4 Sistema de tisaje

2.4.1 Recorrido de las agujas y montaje



Sistema de tisaje

- | | |
|---------------------|------------------------|
| 1 Leva de formación | 3 Sistema de selección |
| 2 Leva de subida | 4 Levas móviles |

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

Cada aguja permite el mando en siete posiciones:

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

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

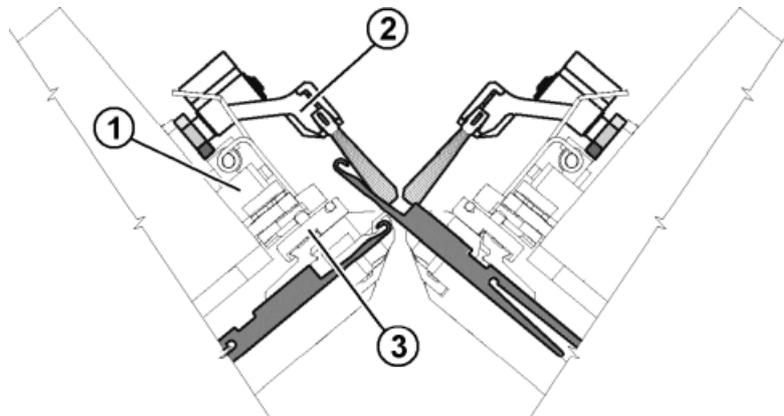
- Malla
- Malla cargada
- fuera de acción
- Transferencia de mallas y bucles de retención de la fontura anterior a la fontura posterior o viceversa, también simultáneamente en ambos sentidos

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

2.4.2 Función de retención

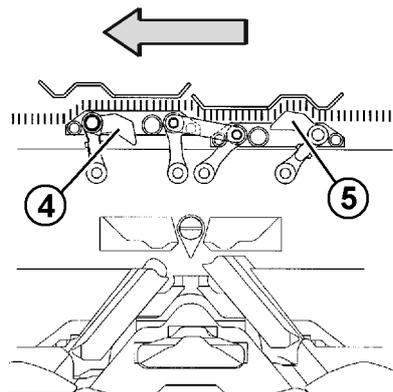
Las platinas de retención mantienen el tejido por abajo, al accionar las agujas para la formación de mallas. Las platinas de retención son movidas por la unidad de control de las platinas en el carro.

Después de la formación de mallas las platinas de retención son abiertas nuevamente (excepción: CMS 830 C, las platinas de retención permanecen cerradas).



Unidad de control de las platinas

- 1 Unidad de control de las platinas
- 2 Portacepillo basculable
- 3 Pasador de platinas



Pasador de platinas

- 4 Pasador de platinas precedente
- 5 Pasador de platinas siguiente

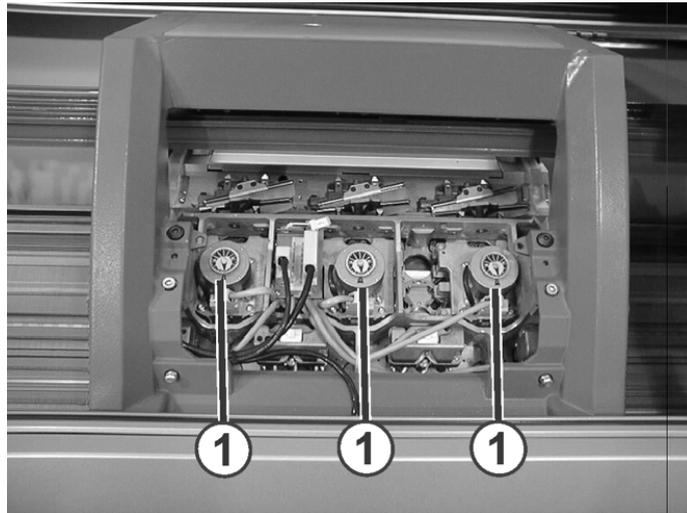
El pasador de platinas precedente (4) es conmutado hacia arriba.

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

El pasador de platinas siguiente (5) se retira, las platinas de retención basculan a su posición anterior. Durante la inserción del hilo las platinas de retención están abiertas.

Cuando el carro regresa, los pasadores de platinas se conmutan automáticamente.

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



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

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

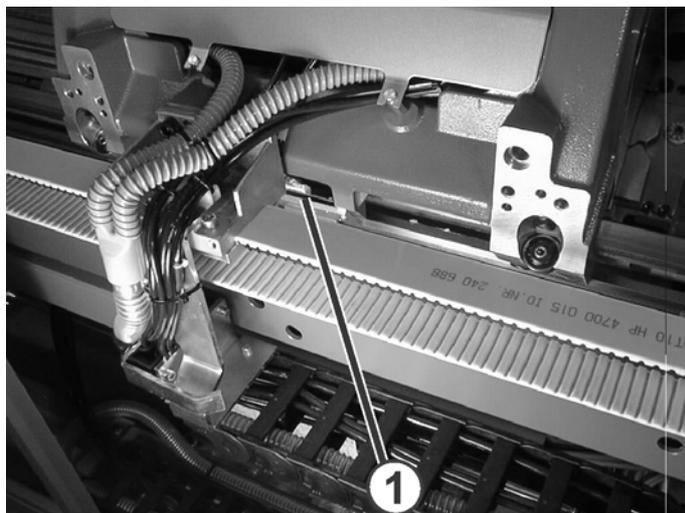
El cerraje de la malla puede ajustarse de manera individual

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

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

2.5 Dispositivos de control

2.5.1 Generador de impulsos



Generador de impulsos

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

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

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

2.5.2 Detención de la resistencia

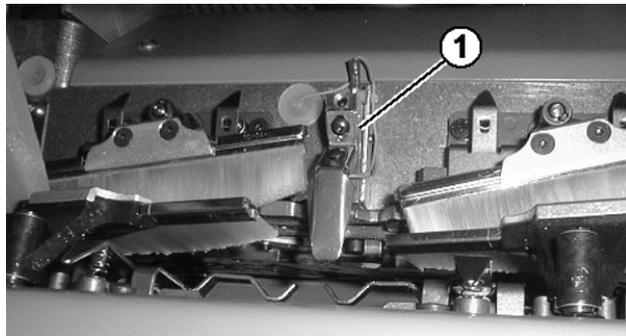
Si la potencia absorbida del motor de accionamiento difiere de un valor almacenado, se para la máquina de tejer. La causa de una potencia absorbida mayor puede ser el funcionamiento pesado de una aguja.

2.5.3 Parada por choque

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

2.5.4 Detector de agujas

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



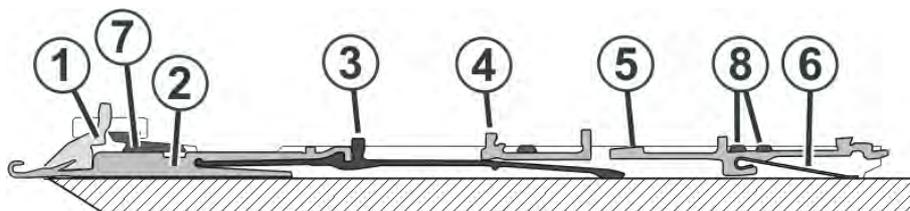
Detector de agujas

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

2.6 Fonturas

2.6.1 Estructura

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



Fgra. 25: Fontura (representación esquemática)

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

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

2.6.2 Dispositivo de variador

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



Motor del variador

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

Estiraje del tejido

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

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

Recorrido máximo del variador dependiendo de la galga de la máquina

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

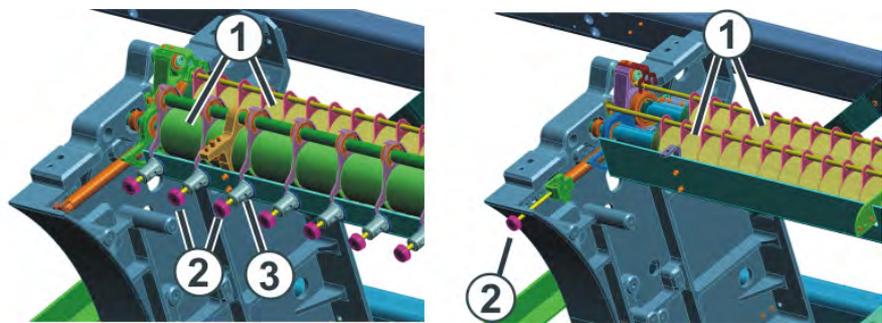
2.7 Estiraje del tejido

El estirador de tejido consta de las unidades:

- Estirador principal
- Estirador auxiliar
- Estirador de peine

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

2.7.1 Estirador principal



Fgra. 27: Estirador principal (figura derecha: CMS 502)

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

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

Tensión de estiraje La tensión de estiraje comprende:

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

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

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

En la CMS 502:

La presión de los rodillos estiradores (1) se ajusta de forma individual en los tornillos moleteados (2). Los tornillos moleteados se encuentran en la pata de la máquina de la izquierda y en la de la derecha. Si modifica el ajuste debe prestar atención que ambos tornillos moleteados se modifiquen en el mismo valor.

Desgaste prematuro del rodillo de estiraje

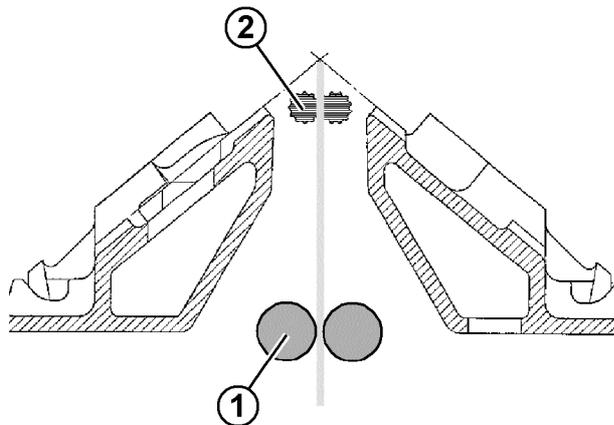
El desgaste prematuro del caucho del rodillo estirador (1) se debe a:

- valores de estiraje del tejido excesivos (el rodillo patina)

Estiraje del tejido

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

2.7.2 Estirador auxiliar *



Estirador auxiliar

- 1 Estirador principal
- 2 Estirador auxiliar

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

El estirador auxiliar apoya:

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

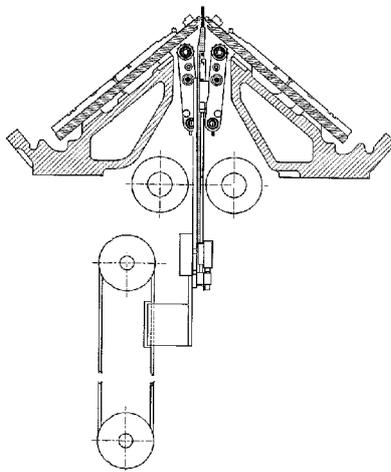
Si el tejido se estira sólo con el estirador principal, los rodillos del estirador auxiliar se rebaten separándose.

La fuerza y la velocidad de estiraje son programables.

Informaciones adicionales:

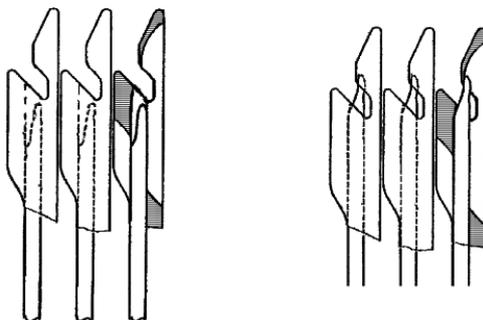
- Símbolos utilizados en este documento [14]

2.7.3 Estirador de peine *



Estirador de peine

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



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

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

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

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

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

Estiraje del tejido

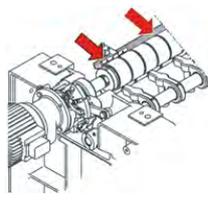
Los pasadores pueden abrir los ganchos del peine en cualquier lugar. Por esta razón, las pequeñas piezas en forma, p. ej. cuellos o protecciones, sólo se pueden estirar con el estirador peine. Estos se tejen sin estirador principal ni estirador auxiliar.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

2.7.4 Dispositivos de control (Estirador de tejido)

En el estirador de tejido se controlan los siguientes parámetros:

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

Dispositivos de control en el estirador de tejido

(1) no en caso de máquinas con estirador de peine

Informaciones adicionales:

- Ajustar la sensórica * [173]

2.8 Elementos de indicación y de mando

2.8.1 Interruptor principal



Interruptor principal

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

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

Proceso de desconexión

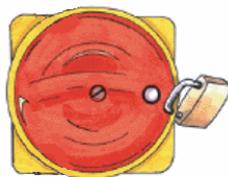
Girando el interruptor principal de la posición "1" a "0", la máquina se desconecta inmediatamente. Los movimientos peligrosos se paran inmediatamente. Los datos de la máquina no se pierden, ya que se almacenan con ayuda de la batería, lo que dura unos 60 segundos. Mientras se realiza, aparecen mensajes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

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

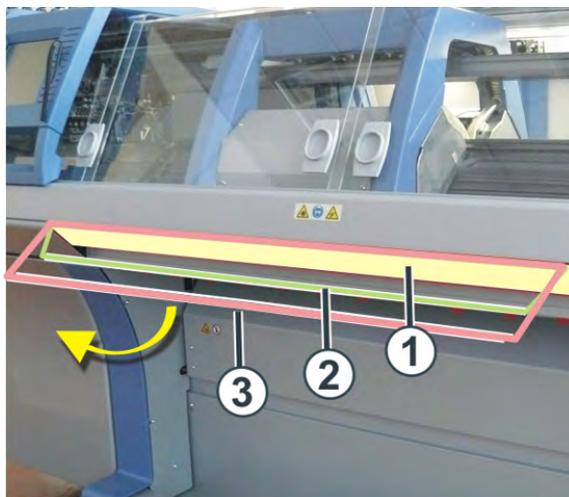
Interruptor de emergencia

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

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



2.8.2 Barra de arranque



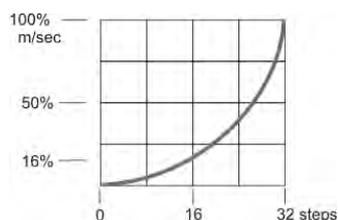
Barra de arranque

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

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

Arranques de carro suaves,
sin sacudidas

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



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

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

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

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

Elementos de indicación y de mando

Tener en cuenta al utilizar la posición 3

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

	PELIGRO
	Riesgo de que salgan despedidos trozos de aguja. Posibles daños en los ojos. → Utilice gafas de protección.

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

Informaciones adicionales:

- Ajustar los parámetros de la máquina [177]

2.8.3 Lámpara indicadora



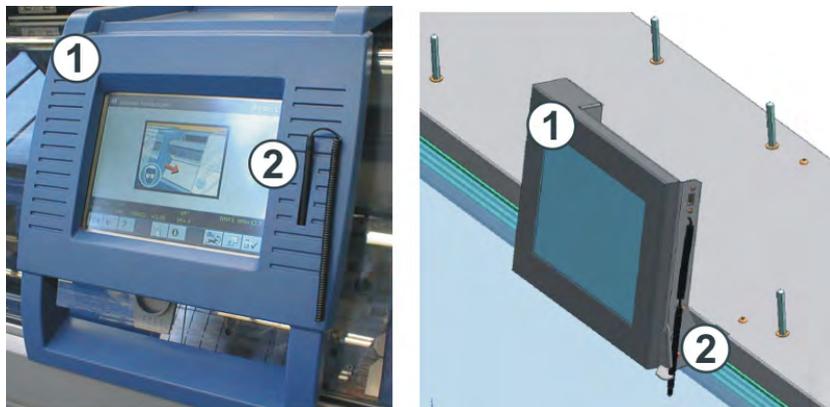
Lámpara indicadora

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

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

Colores de la lámpara indicadora

2.8.4 Unidad de introducción



Unidad de entrada (a la derecha: CMS 502)

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

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

La unidad de entrada se puede desplazar por toda la anchura de la fontura. En la CMS 502, la unidad de entrada está montada fija (de tipos 637 y 638: Modelo 001 o superior).

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

2.8.5 Superficie de manejo

Estructura del entorno operativo



Estructura del la interfaz de usuario



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

La interfaz de usuario muestra informaciones apropiadas a la situación de mando actual. Siempre está dividida en tres sectores:

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

Funciones del entorno operativo

Posibilidades que le ofrece la pantalla táctil:

- Llamada de páginas, menús y máscaras de entrada
- Llamada de informaciones de ayuda
- Visualización de los datos de funcionamiento de la máquina de tejer
- Acceso a funciones de la máquina de tejer

Elementos de indicación y de mando

- Entrada de valores para el mando de la máquina de tejer
- Elaboración del programa de tisaje

Estas funciones se llaman con las teclas y elementos siguientes:

- Teclas de función
- Elementos de introducción

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

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

Teclas de función en el menú principal



Teclas de función del "Menú principal"

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

Teclas de función del "Menú principal"

Teclas de función estándar

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

Teclas de función estándar

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

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

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

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

Teclas de función adicionales en todas las ventanas

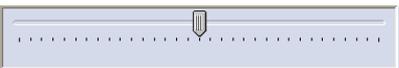
Elementos de introducción En las siguientes secciones se muestran tres grupos de elementos de entrada:

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

Elementos de entrada estándar

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

Elementos de entrada estándar

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

Interruptor y regulador deslizable

Elementos de selección

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

Elementos de selección

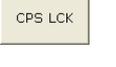
Elementos de indicación y de mando

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

El teclado virtual comprende tres teclas conmutadoras:

- Tecla SHIFT
- Tecla CPS LCK
- Tecla CTRL

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

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

Teclas conmutadoras

3 Producir con la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Preparar la producción y el cambio de turno [▢60]
- Enhebrar el hilo [▢69]
- Producción [▢78]
- Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos) [▢96]
- Eliminar fallos en el tejido [▢102]
- Iniciar la máquina después de un fallo [▢108]

3.1 Preparar la producción y el cambio de turno

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Cargar los archivos, bibliotecas y carpetas [▢61]
- Entrar el número de piezas o el número de vueltas [▢65]
- Ajustar la pantalla táctil [▢66]

3.1.1 Cargar los archivos, bibliotecas y carpetas

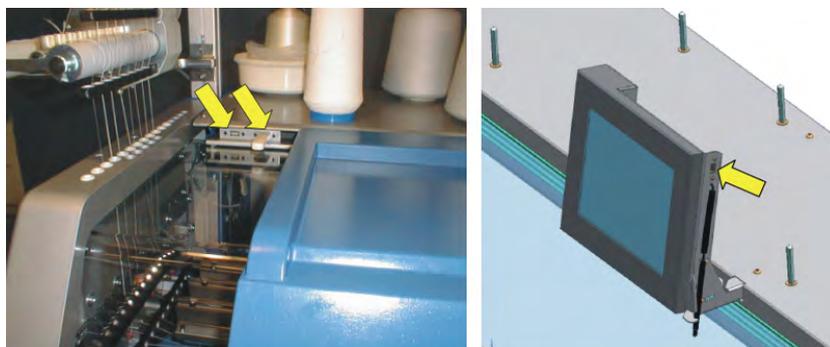
Los archivos (Sintral, Jacquard, Setup), bibliotecas (Auto-Sintral) y carpetas pueden ser cargados desde las siguientes fuentes (soportes de datos):

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

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

El puerto para USB-Memory-Stick se encuentra:

- En el lado izquierdo de la máquina por encima de las cubiertas de protección.
- En el lado derecho de la pantalla



Puertos USB

Preparar la producción y el cambio de turno

Establecer siempre estos ajustes antes de cargar:



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

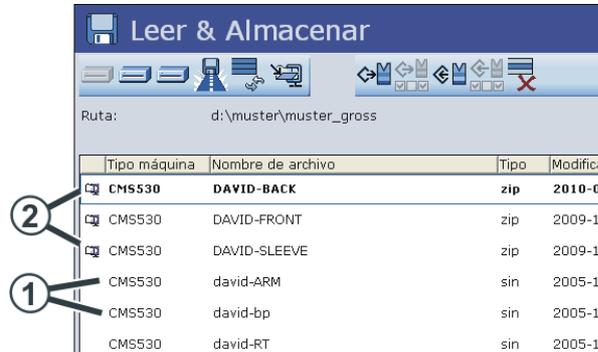
i La función "Activar EALL" solamente es ejecutada cuando se carga un archivo Sintral. En ese caso, no solo será borrada completamente de la memoria la muestra anterior (Sin, Jac, Set), sino que además se regresará los conmutadores de ciclos, los contadores y valores NP a sus posiciones iniciales.

Cargar el programa de tisaje:

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

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

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



- 1 Muestra de Setup1
- 2 Muestra Setup2

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

Cargar datos (Setup2)



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

Teclas para cargar un programa de tisaje

Preparar la producción y el cambio de turno

Cargar datos (Setup1)



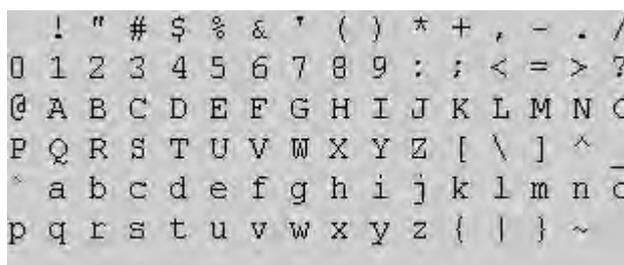
Ventana "Leer & Almacenar"

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Cargar la muestra
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para cargar un programa de tisaje

Mensaje de error "Carácter no válido" (Setup1, Setup2)

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



Juego de caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Seleccionar la carpeta actual [p253]
- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [p243]
- Ayuda de salto en la lista de función y en la lista de errores [p263]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [p283]
- Conexión KnitLAN [p264]

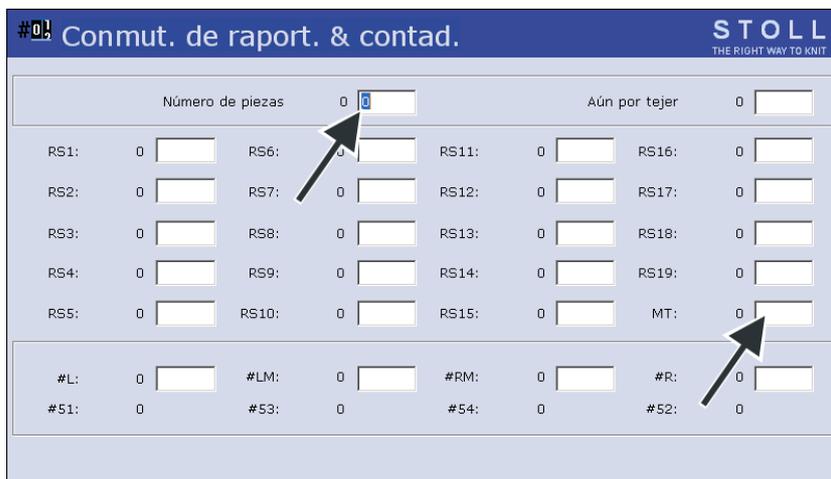
3.1.2 Entrar el número de piezas o el número de vueltas

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Conmut. & contador de ciclos"
	Llamar el "Menú principal"

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

Entrar el número de piezas o el número de vueltas:

- Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Conmut. & contador de ciclos".



Ventana "Conmut. & contador de ciclos"

- Si produce piezas, entre el "Número de piezas".

- 0 -

- Si produce género al metro, ajustar el número máximo de vueltas con el contador "Número de vueltas", para definir la longitud del tejido.

- Llamar el "Menú principal".

3.1.3 Ajustar la pantalla táctil

Calibrar la pantalla táctil

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

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Ajustar la pantalla táctil"
	Tecla "Calibración"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para calibrar la pantalla táctil

Calibrar la pantalla táctil:

NOTA	
	<p>¡Configuración errónea de la pantalla táctil!</p> <p>Configuración errónea permanente: Si configura erróneamente la pantalla táctil, no es posible acceder a las teclas en el borde de la pantalla. El programa sólo puede ser configurado de nuevo con ayuda de un teclado (Helpline Stoll).</p> <p>→ ¡Tocar la pantalla táctil durante la calibración sólo dentro de los círculos objeto!</p>

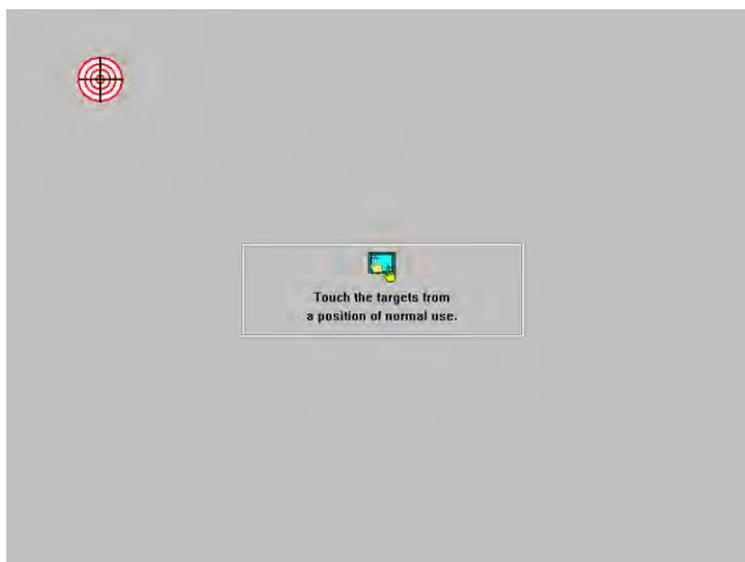
1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".

2. Llamar la ventana "Ajustar la pantalla táctil" en el menú "Servicio".
 - ▷ Aparecerá la ventana "Ajustar la pantalla táctil".



Ventana "Ajustar la pantalla táctil"

3. Pulsar la tecla "Calibración".
 - ▷ Aparecerá la ventana de ajuste. En la parte superior izquierda aparecerá un círculo objeto.



Ventana de ajuste con círculo objeto

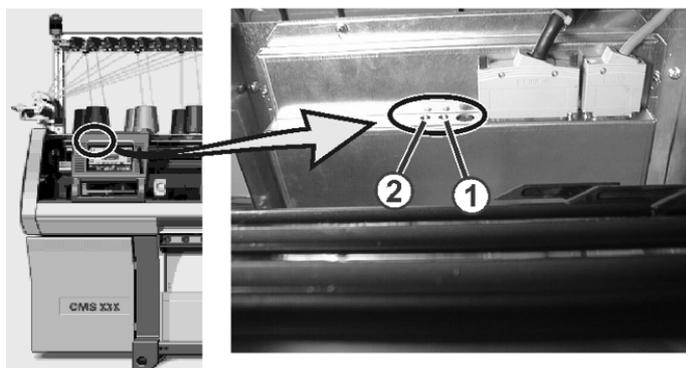
4. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
 - ▷ En la parte inferior derecha aparece un segundo círculo objeto.
5. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
 - ▷ En la parte superior derecha aparecerá un tercer círculo objeto.
6. Pulsar exactamente en el círculo objeto.
 - ▷ Aparece un recuadro de mensaje.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

Enhebrar el hilo

7. Pulsar la tecla "Sí".
8. Llamar el "Menú principal".

Ajustar la luminosidad de la pantalla

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



Ajuste de la luminosidad de la pantalla

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

3.2 Enhebrar el hilo

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

Informaciones adicionales:

- Cursos del hilo [□23]

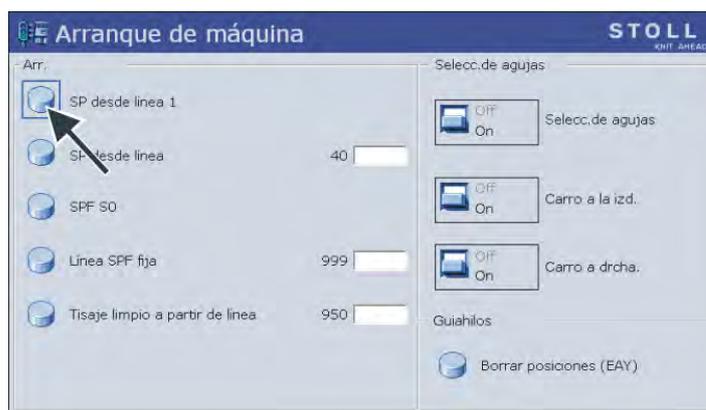
3.2.1 Llamar la ocupación y la asignación de los guiahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar el "Menú principal"
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Asignación guiahilos"

Teclas para llamar la ocupación y la asignación de los guiahilos

Llamar la ocupación y la asignación de los guiahilos:

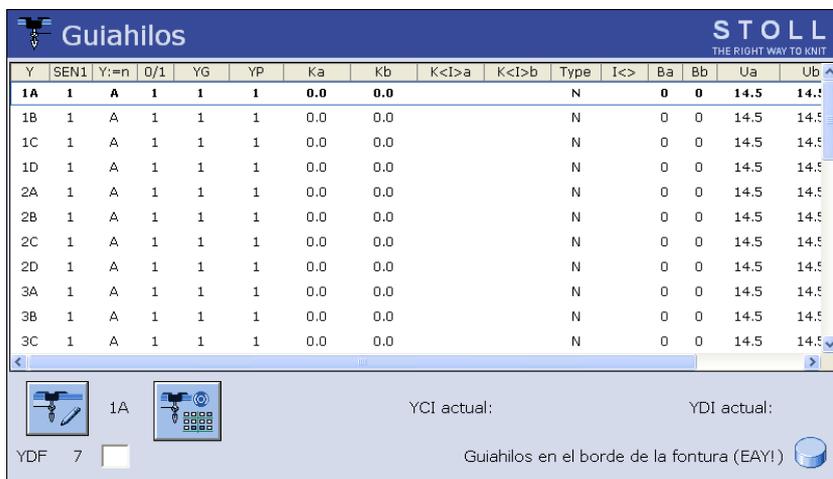
1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Arranque de máquina".



Ventana "Arranque de máquina"

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

4. Llamar la ventana "Guiahilos".



Ocupación de los guiahilos en la ventana "guiahilos"

5. En las máquinas tándem hay que llamar además la asignación de los guiahilos a los dos carros.
6. Llamar las "Teclas de función adicionales"
7. Llamar la ventana "Asignación guiahilos".



Ventana "Asignación guiahilos"

8. Llamar el "Menú principal".

3.2.2 Instalar los conos

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

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

3.2.3 Enhebrar los hilos a través de las guías del hilo

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

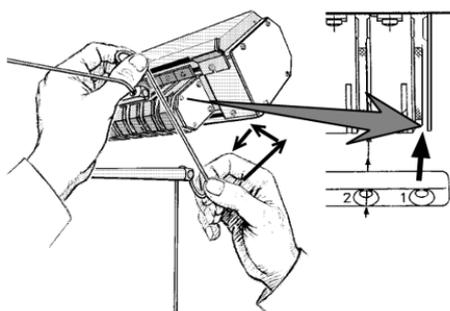
3.2.4 Enhebrar los hilos a través de la unidad de control del hilo



Fgra. 47: Recorrido del hilo a través de la unidad de control del hilo

1. Colocar el control de rotura del hilo en posición de trabajo. Colocar el control de rotura de hilo un poco hacia la izquierda hasta que no esté sujeto por el perno de tope.
2. Enhebrar cada hilo a través de una unidad de control del hilo, como se muestra en la figura.

3.2.5 Enhebrar los hilos a través del dispositivo de medición de la longitud del hilo *



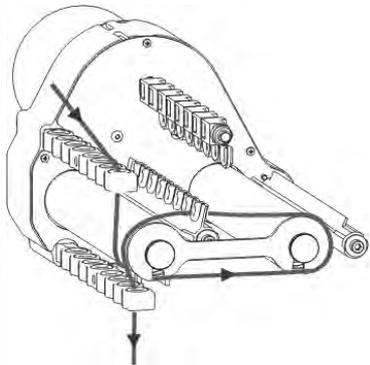
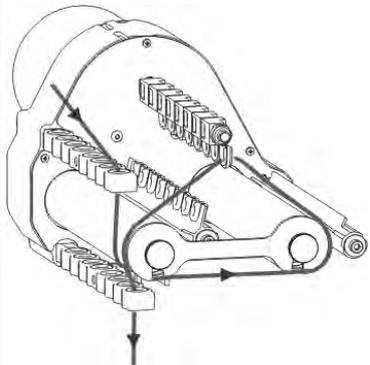
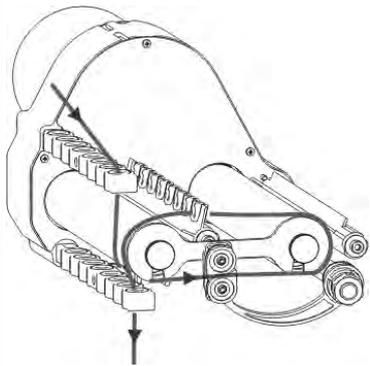
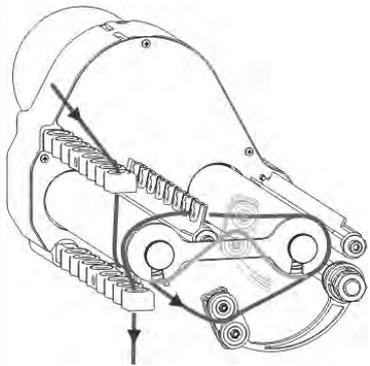
Recorrido del hilo a través del dispositivo de medición de la longitud del hilo

- Pasar el hilo con ambas manos hacia arriba a través de la ranura para enhebrar, y para colocar la rueda de medición.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

3.2.6 Enhebrar los hilos en el alimentador de fricción *

	Curso del hilo	
1	 <p>Ajustes estándar</p>	 <p>Alimentación del hilo menor</p>
2	 <p>Ajustes estándar</p>	 <p>Alimentación del hilo mayor (gris) Alimentación del hilo menor (negro)</p>

Informaciones adicionales:

- Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción * [133]

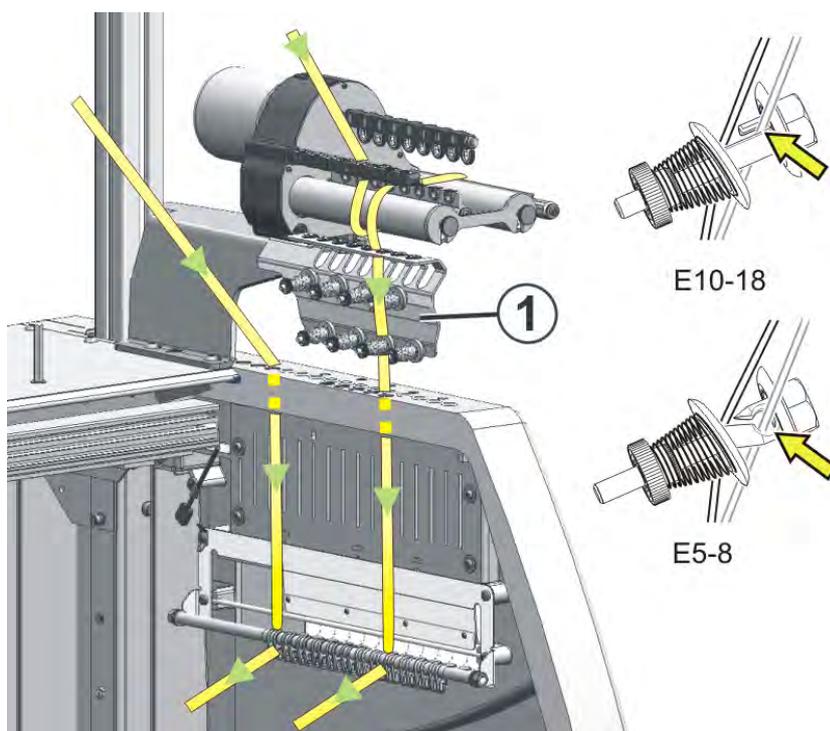
3.2.7 Enhebrar los hilos en el freno permanente

El freno permanente (1) es utilizado conjuntamente con el alimentador de fricción.



Enhebrar en el freno permanente solo el hilo que es procesado con el alimentador de fricción.

Al enhebrar preste atención de enhebrar el hilo verticalmente hacia abajo.



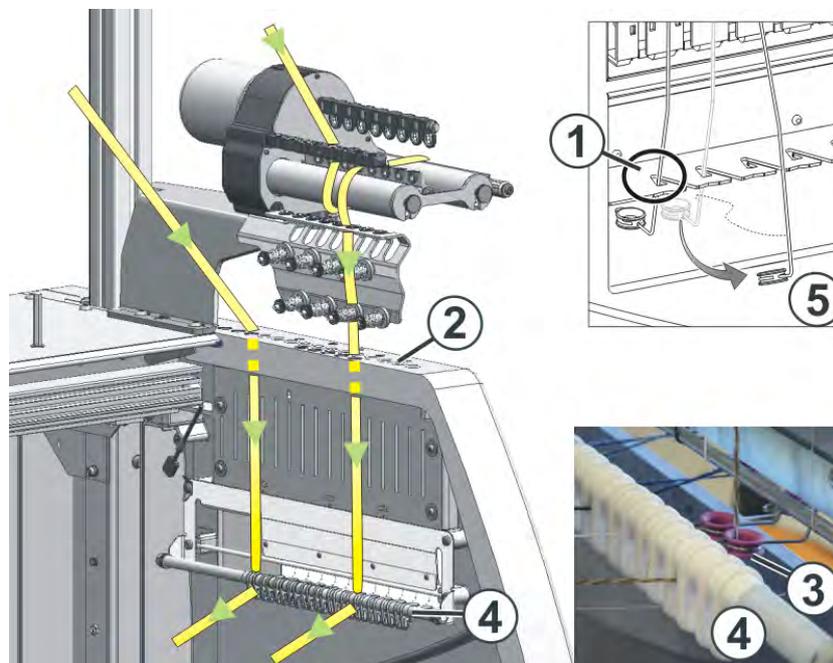
Recorrido del hilo a través del freno permanente



Si el hilo también pasa por el alimentador de fricción facilitará el enhebrado si usted conecta brevemente (60 segundos) el alimentador de fricción. Para ello conecte brevemente el alimentador correspondiente (ventana "Intervenciones manuales"), ver [105].

1. Guiar el hilo por detrás de los discos del freno hacia abajo.
 2. Insertar el hilo entre los dos discos del freno.
 3. Tirar el hilo un poco hacia el centro de la máquina para que se abran los discos del freno.
 4. Soltar nuevamente la tensión del hilo.
- Los discos del freno se cierran y el hilo se desliza entrando en el ojete abierto.
 - Enhebrar el hilo en los guiahilos [105]

3.2.8 Enhebrar los hilos a través de la cubierta de protección



Al enhebrar preste atención de enhebrar el hilo en posición vertical a través de la cubierta de seguridad izquierda.

1. Llevar a posición de reposo los tensores de hilo laterales (1) (fijar). De este modo está abierto el pinzahilos activo.

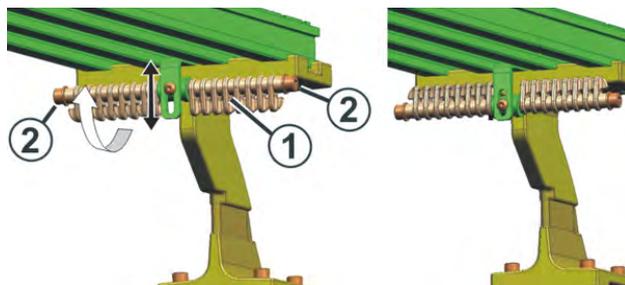


Si el hilo también pasa por el alimentador de fricción facilitará el enhebrado si usted conecta brevemente (60 segundos) el alimentador de fricción. Para ello conecte brevemente el alimentador correspondiente (ventana "Intervenciones manuales"), ver [□105].

2. Enhebrar el hilo a través de una de las porcelanas (2) en la cubierta de seguridad lateral.
Cuando el hilo viene del alimentador de fricción, utilizar las porcelanas números 3 a 10. Porque justamente debajo de él están posicionados los puntos de pinzado de los pinzahilos activos.
Utilizar las porcelanas números 1 y 2, o a partir de la porcelana número 11: Para el hilo que se procesa sin alimentador.
 3. Enhebrar el hilo verticalmente hacia abajo en la porcelana (3) del tensor de hilo lateral. Para una orientación rápida se ha colocado un estriado vertical en la cubierta de seguridad.
 4. Guiar el hilo a través del desviador del hilo (4) hacia el guiahilos.
 5. Colocar el tensor de hilo lateral en posición de trabajo (5).
- Enhebrar el hilo en los guiahilos [□105]

3.2.9 Enhebrado de los hilos en el deflector de hilo (CMS 520 C, CMS 830 C)

Guiar el hilo a través del desviador del hilo (1) hacia el guiahilos.



La altura del deflector de hilo es ajustable.

Atención: Si el desviador del hilo está demasiado profundo, éste puede entrar en colisión con el tubo de aspiración de la eliminación de las pelusas.

Se puede montar el desviador del hilo en dos posiciones:

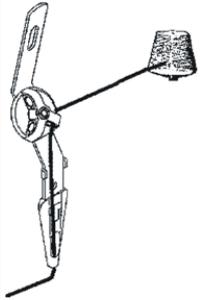
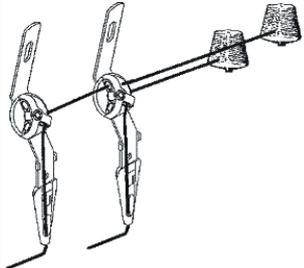
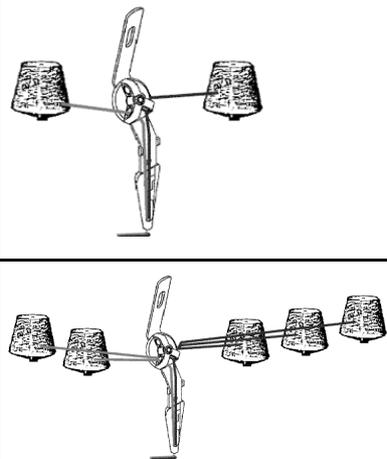
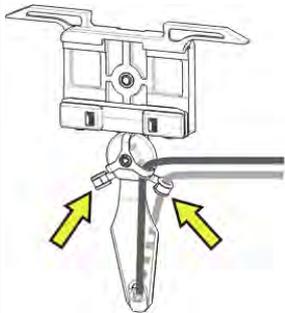
- Abertura de los ojetes hacia abajo (ajuste estándar) - enhebrado más fácil
- Abertura de los ojetes hacia arriba - para ello, soltar los tornillos (2) y girar los desviadores de hilo delantero y trasero hacia arriba. Apretar nuevamente los tornillos .



Si el hilo también pasa por el alimentador de fricción facilitará el enhebrado si usted conecta brevemente (60 segundos) el alimentador de fricción. Para ello conecte brevemente el alimentador correspondiente (ventana "Intervenciones manuales"), ver [105].

- Enhebrar el hilo en los guiahilos [105]

3.2.10 Enhebrar los hilos en los guiahilos

<p>Enhebrar hilos en cada porcelana próxima al respectivo guiahilos.</p>	
<p>Si se utilizan varios guiahilos de una pista y se alimentan los guiahilos por el mismo lado con hilo.</p>	
<p>Cuando se utilizan varios conos para un guiahilos.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Enhebrar los hilos de la izquierda y de la derecha. ◆ Prestar atención de utilizar aproximadamente la misma cantidad de hilos de la derecha y de la izquierda. 	
<p>CMS 520 C, CMS 830 C El guiahilos tiene dos ojetes adicionales. En cada ojete se pueden enhebrar hasta cinco hilos finos.</p>	



Si el hilo también pasa por el alimentador de fricción facilitará el enhebrado si usted conecta brevemente (60 segundos) el alimentador de fricción. Para ello conecte brevemente el alimentador correspondiente (ventana "Intervenciones manuales"), ver [105].

- Enhebrar el hilo en los guiahilos [105]

3.3 Producción

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Iniciar la máquina [▢78]
- Llamar el reporte y el contador de turnos [▢81]
- Parar la máquina [▢86]
- Desconectar la máquina al final del trabajo [▢88]
- Controlar el tiempo de tisaje [▢89]
- Medir tiempo de tisaje [▢94]

3.3.1 Iniciar la máquina

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

Teclas para iniciar la máquina

✓ Hay una muestra cargada.

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



Ventana "Arranque de máquina"

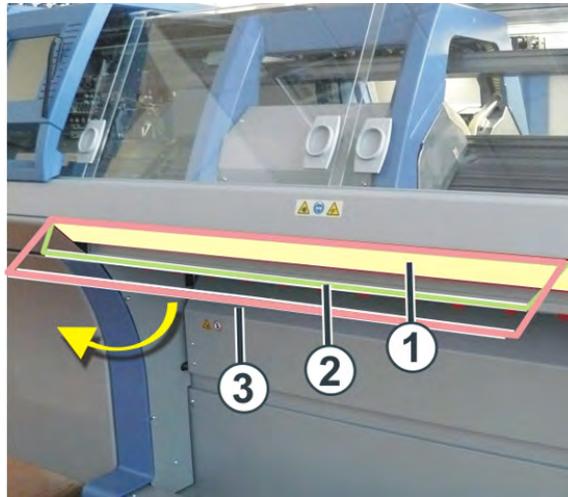
2. En el campo "Start" pulsar la tecla "SP desde línea 1".

3. Llamar las "Teclas de función adicionales"

4. Llamar la ventana "Monitoreo cambiable".

▷ En la ventana "Monitoreo cambiable" se muestran durante la producción los datos de la máquina y el desarrollo del programa.

5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.



Barra de arranque

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

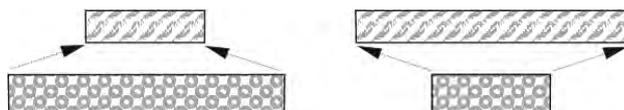
Cambio de muestra - Aplicar los contadores de forma

i

Utilizar esta función sólo con las siguientes máquinas.

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

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



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

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

i

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

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

Teclas para aplicar los contadores de forma

Aplicar contador de forma:

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

Convertir una muestra básica en una muestra con forma



Un pequeño truco - con efecto asombroso

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

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

Informaciones adicionales:

- Configurar el monitoreo [151]

3.3.2 Llamar el reporte y el contador de turnos

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

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

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

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

Ventana "Reporte"

Denominación	datos visualizados
"F"	Número de errores o número de paradas
"%", "H", "M"	Porcentaje, horas, minutos
"SIN"	Tiempo de trabajo del control (SINTRAL)
"RUN"	Tiempo de producción
"V=V"	Parada a través de desconexión en la barra de arranque
"/-"	Parada a través de unidad de control del hilo, alimentación del hilo
"000"	Parada a través del contador de piezas
">!"	Paro por resistencia
"-/-)"	Parada a través del sensor de posición de las agujas
"%"	Paro por el estiraje de tejido
"PR"	Parada a través de la programación
"MS~"	Máquina Parada (otros motivos de parada)
"->/"	Parada a través de paro por choque
"V[]"	Parada por error del variador
"#<>"	Número total de carreras
"#ML"	Número de carreras con velocidad reducida
"ST"	Número de unidades de tisaje producidas

Datos en la ventana "Reporte"

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

Teclas para llamar el reporte

Consultar el reporte o guardarlo:

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

- o -

→ Para guardar los datos operativos pulse la tecla "Guardar el reporte".

- ▷ Los datos se guardan en el soporte de datos seleccionado. Se guardará en el soporte de datos configurado en la ventana "Copiar los datos de servicio".

Nombre de archivo: Número de máquina STOLL y extensión del nombre del archivo ".rep" (p. ej. "5320081234.rep").

5. Llamar el "Menú principal".

Informaciones adicionales:

- Copiar los datos de servicio [181]

Contador de turnos

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

24.06.2009 07:23 Online ID 6
Muestra CMS530

	F	%	Tiempo de tisaje (H:M)
SIN			530:56
RUN	100%		530:56
V=V	0	0%	0:00
/-\	0	0%	0:00
000	0	0%	0:00
>!	0	0%	0:00
-/)	0	0%	0:00
%	0	0%	0:00
PR	0	0%	0:00
MS~	0	0%	0:00
->/	0	0%	0:00
V[]	0	0%	0:00

#<> 0
#ML 0
ST 0

Ventana "Contador de turnos"

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

Teclas para llamar los contadores de turnos

Consultar contador de turnos o guardarlo:

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

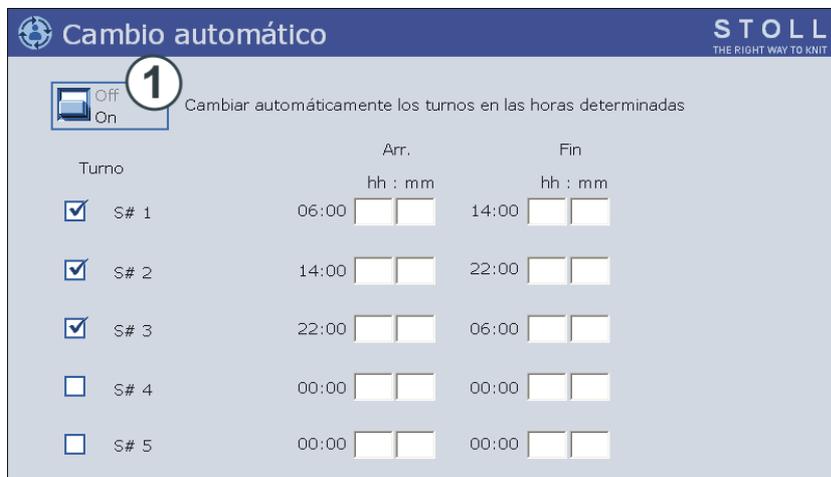
- 0 -

- Para eliminar todos los contadores de turnos de una vez, pulsar la tecla (1).
- 6. Para guardar los datos de turnos, pulsar la tecla (2).
 - ▷ Los datos se guardan en el soporte de datos seleccionado. Se guardará en el soporte de datos configurado en la ventana "Copiar los datos de servicio".
Nombre de archivo: Número de máquina STOLL, fecha, hora y extensión del nombre del archivo ".sft" (p. ej. "56600101234_31_10_08_1105.sft").
- 7. Llamar el "Menú principal".

Informaciones adicionales:

- Copiar los datos de servicio [181]

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



Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Estadística"
	Llamar la ventana "Contador de turnos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Cambio de turno automático"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el cambio de turno automático

Ajustar el cambio de turno automático:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Estadística".
3. Llamar la ventana "Contador de turnos".
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
5. Llamar la ventana "Cambio de turno automático".

6. Desactivar el conmutador (1) para que durante la entrada no se realice ningún control ni aparezcan mensajes de error.
7. Ajustar la hora.
Pulsar en el campo correspondiente y ajustar la hora deseada utilizando el control deslizante.
8. Activar la casilla del turno deseado.
9. Ajustar la hora para todos los turnos; para ello repetir los pasos 7 y 8.
10. Confirmar las entradas.
11. Ajustar el conmutador (1).
▷ Las entradas son verificadas automáticamente.
12. Llamar el "Menú principal".



- Las horas de turno no deben solaparse.
- La duración total debe ascender a 24 horas.
Si el tiempo de trabajo real asciende a menos de 24 horas, tiene que definir un turno adicional que se extiende en el tiempo restante.
- De ser necesario ajustar la hora y la zona horaria en la máquina de tejer, ver página [455]

- Configuración de la máquina [455]
- Configuración de la máquina [455]

3.3.3 Parar la máquina

Tiene las siguientes posibilidades para parar la máquina de tejer:

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

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

Teclas para parar la máquina de tejer

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

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



Ventana "Máquina Parada"

- Si la máquina de tejer debe parar en el siguiente punto de reenvío del carro, pulsar la tecla "Máquina Parada".
- Para parar la máquina de tejer cuando se cumpla una cierta condición, seleccionar una condición en el campo "Parada condicionada".

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

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



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

3.3.4 Desconectar la máquina al final del trabajo



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

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



Ventana "Máquina Parada"

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

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

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

Teclas para configurar la desconexión automática de la máquina

Configurar la desconexión automática de la máquina:

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

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

Informaciones adicionales:

- Ajustar los parámetros de la máquina [D177]

3.3.5 Controlar el tiempo de tisaje



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

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

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

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

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

Teclas de la ventana "Control del tiempo de tisaje"

Abrir la ventana "Control del tiempo de tisaje"

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

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

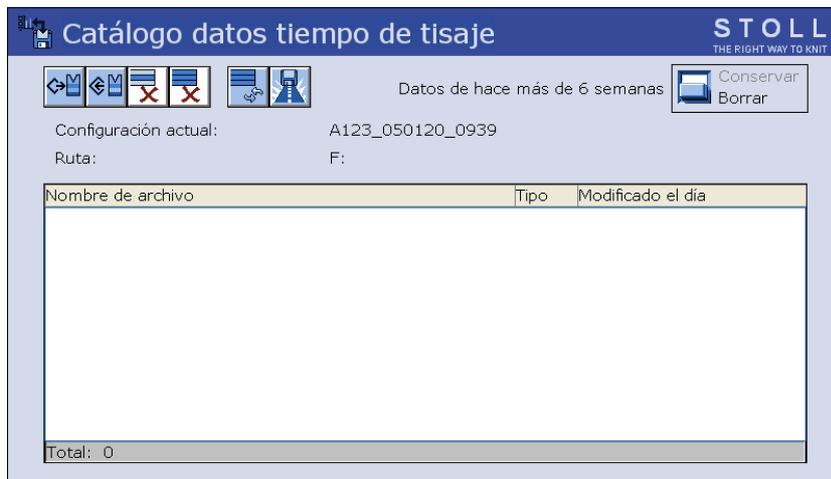


Ventana "Control del tiempo de tisaje"

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

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

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



Ventana "Catálogo de datos del tiempo de tisaje"

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

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

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

5. Seleccionar la ruta deseada con la tecla "Seleccionar carpeta actual".
6. Seleccionar el archivo.
7. Seleccionar acción (cargar, guardar, eliminar).
8. Si aparece una consulta adicional, confirmar pulsando la tecla "1".

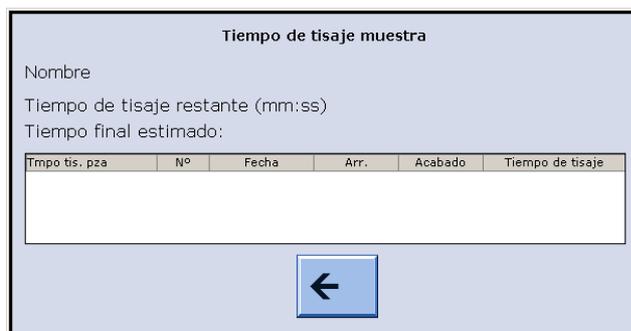
- 0 -

→ Pulsar la tecla "0" para cancelar.

Visualización del tiempo de tisaje restante

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

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



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

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

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

1. Llamar la ventana "Servicio" en el "Menú principal".
2. Llamar la ventana "Control del tiempo de tisaje" en la ventana "Servicio".
3. Marcar secuencia, elemento de secuencia o muestra.

4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
5. Llamar la ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra".
 - ▶ La ventana "Datos del tiempo de tisaje de secuencia" o la ventana "Datos del tiempo de tisaje de muestra" se visualiza con los correspondientes datos.
6. Cerrar la ventana con la tecla "Retornar a la ventana anterior".

Informaciones adicionales:

- Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) [F485]

3.3.6 Medir tiempo de tisaje



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

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



Ventana "Medición del tiempo de tisaje"

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

Teclas de la ventana "Medición del tiempo de tisaje"

Cronometrar el tiempo de tisaje:

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

Informaciones adicionales:

- Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) [485]

3.4 Producir con órdenes de tisaje (menú de pedidos)

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Elaboración y gestión del menú de pedidos [96]
- Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos [98]
- Almacenar o cargar el menú de pedidos [99]

3.4.1 Elaboración y gestión del menú de pedidos

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

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

No	Nombre	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS18	RS19	#50	#51	#52
1	SIZE-50	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
2	SIZE-48	36	0	8	56	0	0	0	0	0	1	450
3	SIZE-46	30	0	6	52	0	0	0	0	0	1	405
4		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

3

Línea de arr: 1

Ventana "Menú de pedidos"

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

Datos en la ventana "Menú de pedidos"

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

Teclas para elaboración del "Menú de pedidos"

Elaborar el menú de pedidos:

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Menú de pedidos".
2. Pulsar la línea que debe elaborarse.
 - ▷ La línea aparece en el borde inferior de la ventana.

3. Pulsar sobre los campos de las líneas seleccionadas y entrar los valores y los nombres.

- 0 -

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



Barra de estado con una orden de fabricación activa



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

3.4.2 Asignar o modificar los contadores para el menú de pedidos

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

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

Teclas para asignación de los contadores

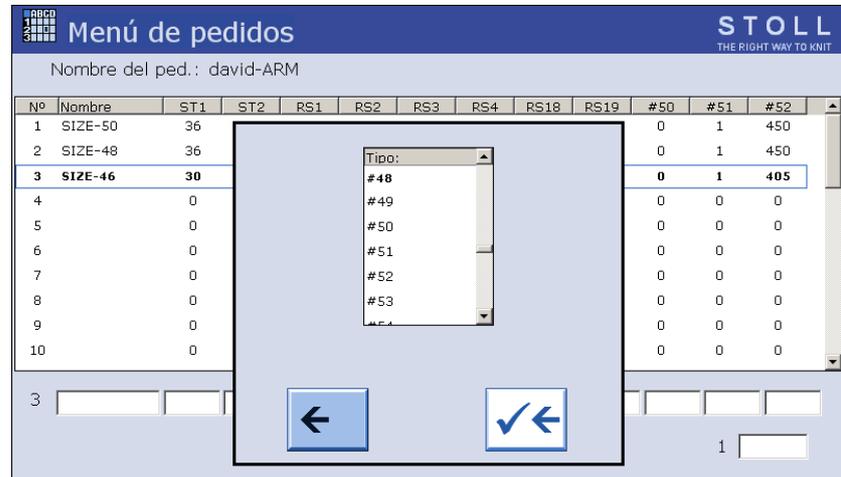
Utilizar otro conmutador o contador de ciclos:



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

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Menú de pedidos".
 - ▷ Aparece la ventana "Menú de pedidos".

2. En el encabezamiento de la tabla, hacer clic en una columna (conmutador o contador de ciclos).
 - ▷ Aparecerá la ventana de ajuste.



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

3. Asignar un conmutador o contador de ciclos.
4. Confirmar las entradas.
5. Volverá a aparecer la ventana "Menú de pedidos".



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

3.4.3 Almacenar o cargar el menú de pedidos

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

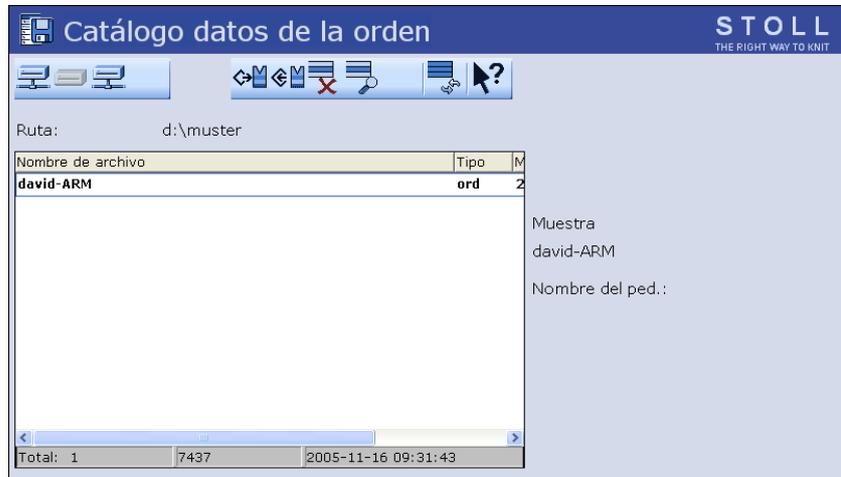
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Menú de pedidos"
	Llamar las "teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Catalogo datos de la orden"

Teclas de la ventana "Catalogo datos de la orden"

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

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

3. Llamar la ventana "Catalogo datos de la orden".



Ventana "Catalogo datos de la orden"

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

Acciones en la ventana "Catalogo datos de la orden"



Ventana "Catalogo datos de la orden"

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

Teclas en la ventana "Catalogo datos de la orden"

Informaciones adicionales:

- Seleccionar la carpeta actual [p253]
- Visualizar archivo en el editor de muestra [p247]

3.5 Eliminar fallos en el tejido

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

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

Teclas para interrumpir una pieza de tisaje

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido [102]
- Enhebrar el hilo en los guiahilos [105]
- Quitar el arrollador del tejido en el estiraje del tejido [107]

3.5.1 Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido

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

Teclas para el nuevo inicio después de un desprendimiento del tejido

En máquinas sin estirador de peine

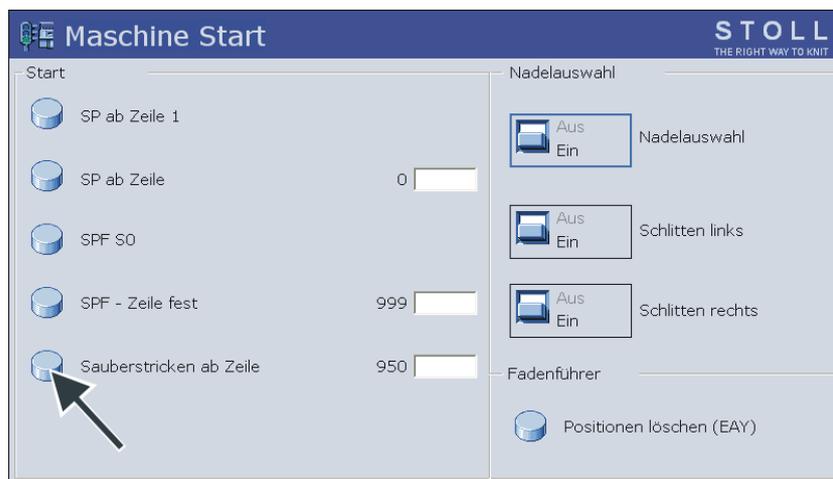
Después de un desprendimiento del tejido surge el problema de que las mallas se han desprendido y ya no es posible seguir tejiendo. Para poder continuar, recomendamos utilizar la función "Tisaje limpio". Permite comenzar a tejer sin tejido.

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

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

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

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



Ventana "Arranque de máquina"

4. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

NOTA	
	<p>Si durante el tisaje limpio detecta agujas defectuosas:</p> <p>→ Para el tisaje limpio y cambie las agujas defectuosas.</p>

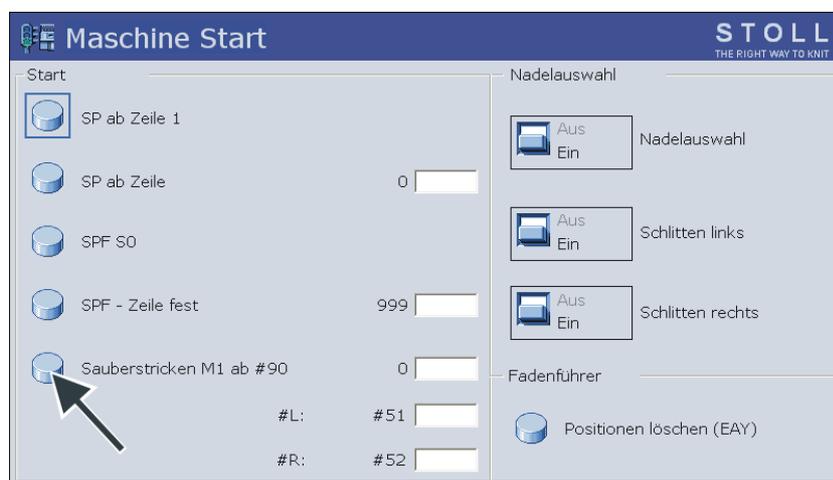
5. Si el tejido es tan largo que se puede insertar en el estirador principal, pare la máquina con la barra de arranque.
6. Abrir el estirador principal, cierre el estirador.
7. Para iniciar el programa de tisaje, pulsar la tecla "SP desde línea 1".
8. Iniciar la máquina con la barra de arranque.

Eliminar fallos en el tejido

Función "Tisaje limpio" en una muestra M1

Condiciones previas:

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



Ventana "Arranque de máquina"

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

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

	NOTA
	<p>Si durante el tisaje limpio detecta agujas defectuosas:</p> <p>→ Para el tisaje limpio y cambie las agujas defectuosas.</p>

6. Cuando se haya procesado el número de pasadas de tisaje ajustado, la máquina parará automáticamente.
 - ▷ Aparecerá el mensaje "Colocar tejido en estirador de tejido".
7. Si la longitud del tejido permite insertarlo en el estirador principal, abra el estirador, coloque el tejido en el estirador y cierre el mismo.
8. Si no puede colocar el tejido en el estirador principal, repita los pasos 2 a 8.
9. Iniciar la máquina con la barra de arranque. El programa de tisaje se iniciará automáticamente.

Informaciones adicionales:

- Enhebrar el hilo [69]

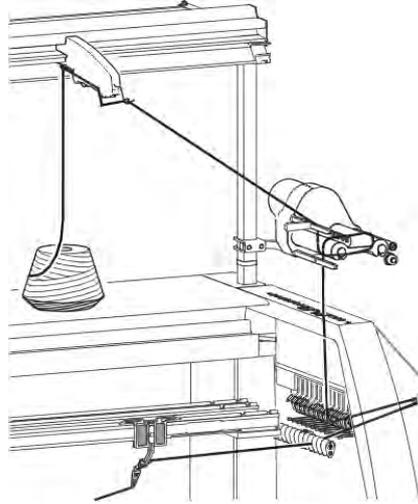
3.5.2 Enhebrar el hilo en los guiahilos

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"

Teclas para enhebrar el hilo en los guiahilos

1. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
2. Pulsar la tecla (1) "Perno del guiah. arriba".
3. Anotar la posición del guiahilos, desplazar el guiahilos afuera pasando por debajo del carro.

4. Enhebrar guiahilos.



Para que el hilo se deslice más fácilmente por los rodillos del alimentador puede activar brevemente el correspondiente alimentador (60 segundos).

Para ello activar el interruptor (2) o (3).

5. Desplazar el guiahilos de nuevo a su posición anterior.
6. Pulsar la tecla (4) "Perno del guiah. prof."
7. Para mover lentamente el carro se debe tirar ligeramente la barra de arranque hacia delante.
8. Durante el tisaje lento prestar atención, de que el hilo sea insertado en las agujas.
9. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

- o -

- Si el tejido está defectuoso, llamar la ventana "Arranque de máquina" y pulsar la tecla "SP desde línea 1", para volver a tejer el tejido.

3.5.3 Quitar el arrollador del tejido en el estiraje del tejido

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Estiraje"

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

Arrollado del tejido en el estirador principal

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



Ventana "Estiraje"

2. Pulsar la tecla "Estirador principal abierto" (1).
3. Estirar el tejido, quitar los hilos sueltos y restos de tejido de los rodillos estiradores,

- o -

- ➔ Pulsar la tecla "Estirador principal Atrás" (2) hasta que el arrollado del tejido halla podido ser resuelto.
4. Para cerrar el estirador principal pulsar la tecla "Estirador principal cerrado".
5. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

Arrollado del tejido en el estirador auxiliar

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

Informaciones adicionales:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [374]

3.6 Iniciar la máquina después de un fallo

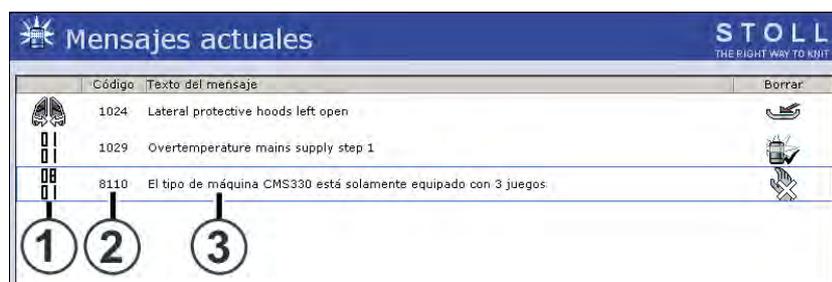
El mando de la máquina de tejer controla continuamente el hilo, el tejido, todas las piezas movibles de la máquina, los motores y los componentes electrónicos. Con un fallo se para la máquina. La lámpara indicadora da una luz amarilla, en la pantalla táctil aparece un pictograma y la bocina suena. En la pantalla táctil se visualizan las causas más frecuentes de fallos en forma de pictogramas. Para un fallo se visualiza un pictograma, para varios fallos aparecen consecutivamente los respectivos pictogramas. Los fallos raros (p.ej. fallos del hardware) se visualizan con un pictograma común.

Tecla	Función
	"Información para la eliminación del fallo" Aparecen un signo grande y uno chico en forma alternada
	Confirmar el mensaje de error

Teclas para iniciar la máquina después de un fallo

Iniciar la máquina después de un fallo:

1. Pulsar sobre el pictograma para obtener más informaciones sobre un fallo.
 - ▷ Aparece la ventana "Mensajes actuales". Si el fallo puede eliminarse modificando los ajustes, en el centro de la barra inferior de la pantalla aparece una tecla de función.

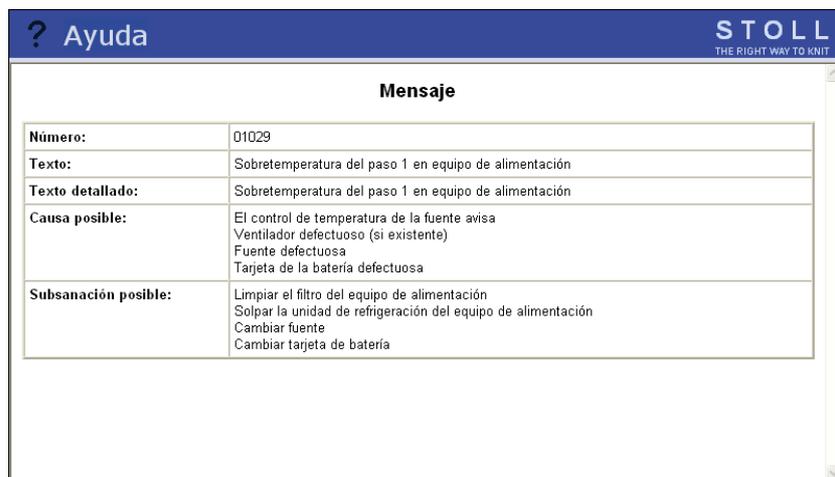


Ventana "Mensajes actuales"

- | | |
|-------------------|--------------------|
| 1 Pictograma | 3 Texto de mensaje |
| 2 Código de error | |
2. Para modificar los ajustes, pulsar en el centro de la línea más inferior de la pantalla y eliminar el fallo.

- 0 -

→ Si se requieren más informaciones, pulsar el mensaje de error y después la tecla "Información para la eliminación del fallo".
Se muestran las posibles causas del fallo y su eliminación.



Otras informaciones para una eliminación del fallo

3. Eliminar el error.
4. Confirmar el mensaje de error.
5. Para continuar tejiendo, iniciar la máquina con la barra de arranque.

3.6.1 Retrospectiva de mensajes y consejos

Vista retrospectiva del mensaje

Si se produce un error, éste no se visualizará sólo en la ventana "Mensajes actuales", sino que se incluye en una memoria adicional. En esta memoria se guardan los mensajes de error del día.

Se genera de forma automática una memoria nueva para cada día. En total existen siete memorias, de modo que disponga de los mensajes de error generados en los últimos 7 días. Estas memorias permiten controlar los mensajes de error que han surgido en los últimos días.

Cuando se desconecta el interruptor principal de la máquina se borran los mensajes de error activos del menú "Mensajes actuales". No obstante no se borra la memoria de mensajes de error del día .

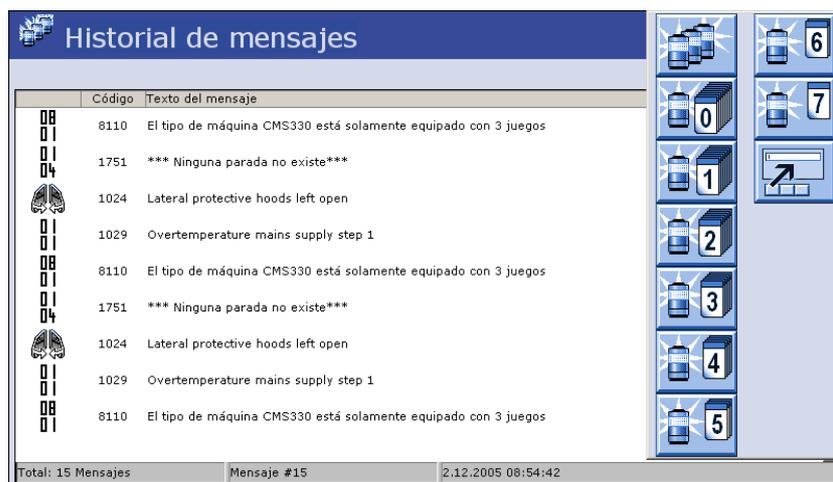
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Info"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la retrospectiva de mensajes
	Tecla para el historial de mensajes del día (en la figura se muestra la tecla del historial de mensajes del día anterior)

Teclas para llamar el historial de mensajes de error

Iniciar la máquina después de un fallo

Llamar el historial de mensajes:

1. Llamar la ventana "Info".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar el historial de mensajes.
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
 - ▷ Aparece una lista que contiene todas las teclas de historiales de mensajes.



Lista de historiales de mensajes

5. Llamar el historial del día que se desee.

Consejo - vista retrospectiva

También se guardan los consejos que aparecen junto a algunos mensajes de error. Al igual que en el caso del historial de mensajes, existen siete memorias diarias que recogen los consejos de los últimos 7 días. Estas memorias permiten controlar los consejos que han surgido en los últimos días.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Info"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la retrospectiva de consejos
	Tecla de retrospectiva de consejos del día (en la figura se muestra la tecla de la retrospectiva de consejos del día anterior)

Teclas para llamar la retrospectiva de consejos

Llamar la retrospectiva de consejos:

1. Llamar la ventana "Info".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"

3. Llamar la retrospectiva de consejos.
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
 - ▷ Aparece una lista que contiene todas las teclas de retrospectivas de consejos.
5. Llamar el historial del día que se desee.

3.6.2 Suprimir los mensajes de error

Si, por ejemplo, se realizan modificaciones en el programa de tisaje y se recibe un mensaje de error, éste se visualizará por encima de todos los demás menús. Esto le puede impedir seguir trabajando. Para evitarlo, puede suprimir los mensajes de error. Sólo se suprimirá la visualización del mensaje de la pantalla táctil, pero no la parada de la máquina de tejer.

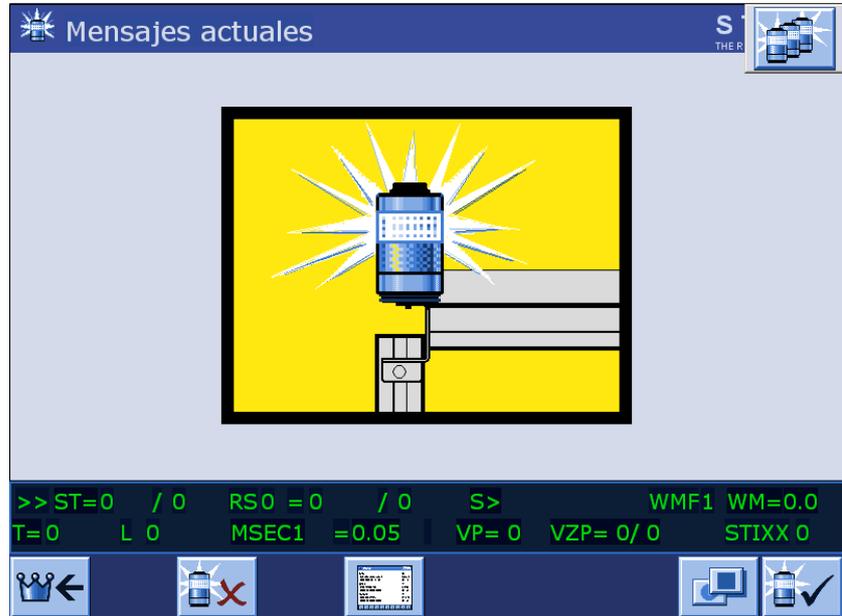
Tecla	Función
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Suprimir los mensajes de error ("Activar operación de configuración")
	Retornar a la ventana anterior
	Icono "Servicio de preparación activo"
	Volver a habilitar los mensajes de error ("Desactivar la operación de configuración")

Teclas para suprimir los mensajes de error

Iniciar la máquina después de un fallo

Suprimir los mensajes de error

1. Cuando se recibe un mensaje de error, llamar la tecla "Teclas de función adicionales".



Suprimir los mensajes de error

2. Pulsar la tecla "Suprimir mensaje de error".
 - ▷ Aparecerá el mensaje "Servicio de preparación activo". Hasta que no se vuelva a llamar, los mensajes de error serán suprimidos. Se pasará de forma automática a la ventana anterior y podrá seguir trabajando.
3. Como recordatorio de que se están suprimiendo los mensajes de error se muestra el icono "Servicio de preparación activo" en la esquina superior derecha de cada ventana.
4. También pueden visualizarse los mensajes de error suprimidos o activos. Para ello, pulsar el icono "Servicio de preparación activo".

Volver a habilitar los mensajes de error suprimidos

1. Pulsar el icono "Servicio de preparación activo".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Pulsar la tecla "Volver a habilitar los mensajes de error".

Habilitación automática

Si no se encuentran ningunas paradas, se procede a la desactivación automática del modo de ajuste.

4 Ajuste de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Ajustes básicos [114]
- Ajustes ampliados [166]
- Trabajando con archivos [234]
- Trabajar con el editor Sintral [258]
- Conexión KnitLAN [264]
- Definir el perfil del usuario [268]

4.1 Ajustes básicos

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

- Ajustar la velocidad del carro [115]
- Ajustar el cerraje de la malla [118]
- Ajustar guiahilos [122]
- Escalonar los guiahilos [128]
- Ajustar la tensión del hilo [131]
- Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción * [133]
- Ajustar el alimentador almacenador MSF 3 * [135]
- Ajustar las zonas de tisaje [136]
- Ajustar la estiraje [137]
- Elaborar el menú de estiraje del tejido [140]
- Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas [143]
- Ajustar contadores de forma [144]
- Ajustar el contador [146]
- Conectar y desconectar la iluminación [147]
- Ajustar el valor para soltar el pinzahilos [148]
- Configuración barra de herramientas [149]
- Configurar el monitoreo [151]
- Ajustar una muestra [155]
- Corrección del variador [163]

4.1.1 Ajustar la velocidad del carro

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

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

Teclas para introducir la velocidad del carro

Ajustar la velocidad del carro:

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

Informaciones adicionales:

- Ajustar los parámetros de la máquina [▢177]
- Producción económica y los factores influyentes [▢493]

Ajustes básicos

Velocidad del carro (Setup2)

Nombre	Valor	Comentario	
MSEC	0.70		
MSEC0	0.00	Standard-S0	
MSEC1	0.00	Standard-Umhängen	
MSECI	0.70		
MSECC	0.30		

Nombre	Valor	Número de pasadas	Comentario
MSECK	0.00	1	

Nombre	Valor	Comentario
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	0.70	Stricken3
MSEC4	1.00	Stricken6
MSEC7	0.05	
MSEC8	0.05	

Estiraje

Guiahilos

Longitud de mallas

Velocidad

Conmutador del ci...

Longitud del hilo

Llamar la ventana "Velocidad del carro"

	Explicación	Rango de valores (metros/segundos)
MSECK	Velocidad del carro en caso de nudos pequeños a lo largo de m pasadas, estándar: Una pasada	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC	Velocidad (Velocidad normal)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC0	Velocidad en caso de pasadas en vacío (S0)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.40 Anchura de paso: 0.05
MSEC1	Velocidad en caso de pasadas de transferencia	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSECI	Velocidad en caso de guiahilos de intarsia (CMS ADF-3: No se tendrá en cuenta la indicación)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.00 (CMS-C: 0.7) Anchura de paso: 0.05
MSECC	Velocidad fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o es retirado de la pinza.	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 0.50 Anchura de paso: 0.05
MSEC2-20	Velocidad en caso de pasadas de tisaje	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Velocidad del carro (Setup1)

Velocidad del carro
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Normal MSEC	0.05	<input style="width: 40px;" type="text" value="0.05"/>		
Intarsia MSEC1	0.05	<input style="width: 40px;" type="text"/>	MSECNPJ	0.05
Nudo selecc. MSECCK	0.00	<input style="width: 40px;" type="text"/>	p.	1 <input style="width: 20px;" type="text"/> Pas.(s)
MSECC	0.00	<input style="width: 40px;" type="text"/>		
MSEC0 (Pas. en vacío)	0.00	<input style="width: 40px;" type="text"/>	MSEC5	0.05 <input style="width: 40px;" type="text"/>
MSEC1 (Transferencia)	0.00	<input style="width: 40px;" type="text"/>	MSEC6	0.05 <input style="width: 40px;" type="text"/>
MSEC2	0.05	<input style="width: 40px;" type="text"/>	MSEC7	0.05 <input style="width: 40px;" type="text"/>
MSEC3	0.05	<input style="width: 40px;" type="text"/>	MSEC8	0.05 <input style="width: 40px;" type="text"/>
MSEC4	0.05	<input style="width: 40px;" type="text"/>	MSEC9	0.05 <input style="width: 40px;" type="text"/>

Llamar la ventana "Velocidad del carro"

Campo de entrada	Significado	Valores de entrada
"Normal MSEC"	Velocidad del carro para el caso de guiahilos comunes	0.05 a 1.20 m/s Anchura de paso: 0.05
"Intarsia MSEC1"	Indicar la velocidad del carro para guiahilos de intarsia	0.05 a 1.00 m/s Anchura de paso: 0.05
"Nudos seleccionables MSECCK"	Velocidad del carro después de nudos pequeños	0.05 a 1.20 m/s Anchura de paso: 0.05
"para pasada(s)"	Número de pasadas con velocidad del carro disminuida después de nudos pequeños	1 hasta 12 pasadas Anchura de paso: 1
"MSECC"	Velocidad del carro fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o retirado de la pinza.	0.05 a 0.50 m/s Anchura de paso: 0.05
"MSECNPJ=n"	Visualización de la velocidad del carro para NPJ	
"MSEC0=n"	velocidad del carro indirecta "n" para pasadas en vacío ("S0")	"n" = 0.05 hasta 1.40 m/s Anchura de paso: 0.05
"MSEC1=n"	velocidad del carro indirecta "n" para pasadas de transferencia	"n" = 0.05 hasta 1.20 m/s Anchura de paso: 0.05
"MSEC2=n" hasta "MSEC9=n"	velocidad indirecta del carro "n" en las pasadas de tisaje	"n" = 0.05 hasta 1.20 m/s Anchura de paso: 0.05

Campos de entradas en la ventana "Velocidad del carro"

4.1.2 Ajustar el cerraje de la malla

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

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

Teclas para el ajuste del cerraje de la malla

Ajustar el cerraje de la malla:

1. Llamar la ventana "Longitud de la malla".
2. Con Setup1: Ajustar el conmutador del campo "Valor NP/(mm)" en "Valor NP" o en "(mm)".
3. Con Setup1 y Setup2:
Pulsar sobre el cuadro de edición y entrar el valor.
4. Confirmar las introducciones.
5. Llamar el "Menú principal".

Informaciones adicionales:

- Rango del cerraje de la malla [▢495]
- Longitud de la malla [▢497]
- Producción económica y los factores influyentes [▢493]

Cerraje de la malla (Setup2)

NP	Valor	Valor [mm]	Comentario
NPK	0.00	<input type="checkbox"/>	
NP1	9.00	<input type="checkbox"/>	Netz
NP2	10.00	<input type="checkbox"/>	Schlauchnetz
NP3	10.00	<input type="checkbox"/>	2x1/2x2-Rapport
NP4	11.00	<input type="checkbox"/>	Übergang
NP5	12.00	<input type="checkbox"/>	Struk. einflächig vorne
NP6	12.00	<input type="checkbox"/>	Struk. einflächig hinten
NP8	12.50	<input type="checkbox"/>	
NP9	12.00	<input type="checkbox"/>	Schutzreihen
NP20	9.00	<input type="checkbox"/>	Anfang1
NP21	10.00	<input type="checkbox"/>	Anfang2
NP22	12.50	<input type="checkbox"/>	Anfang3
NP24	12.00	<input type="checkbox"/>	Anfang5
NP25	18.00	<input type="checkbox"/>	Kammfaden

-  Estraje
-  Guiahilos
-  Longitud de la m...
-  Velocidad
-  Contador de ciclos
-  Longitud del hilo
-  Variador

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

Informaciones adicionales:

- Rango del cerraje de la malla [495]
- Longitud de la malla [497]
- Producción económica y los factores influyentes [493]

Ajustes básicos

NPR (ficha) Corrección de la posición de las levas de formación para el carro derecho (solo con servicio tándem)

	Explicación	Rango de valores
NPR	Corrección de la posición de las levas de formación para el carro derecho	
Anterior	Valor de corrección en función del sistema anterior o posterior y de la dirección del carro hacia la izquierda o la derecha.	Valor mínimo: -2 Valor máximo: 2 Anchura de paso: 0.05
Posterior		
<<		
>>		
NPxR	Valor de corrección para la posición de leva de formación x (1-100) del carro derecho.	
Valor	Indicación en valores NP	Valor mínimo: -2 Valor máximo: 2 Anchura de paso: 0.05
Valor [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicación en milímetros	Valor mínimo: -5.0 Valor máximo: 5.0 Anchura de paso: 0.01
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [▢289]
- Herramientas de archivos [▢290]
- Asistentes de entrada [▢285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [▢283]
- Datos Setup [▢277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [▢279]

Cerraje de la malla (Setup1)

Ventana "Longitud de la malla"

Campo de entrada	Significado
"NP#"	Valores de leva de formación (NP1-NP100). Anchura de paso: 0.05. Llamar NP31-NP100 utilizando las teclas de función adicionales.
"NPK"	Valor de corrección de la leva de formación para todas las posiciones de la leva de formación. Anchura de paso: 0.05.
"NPR <<"	Para servicio en tándem: Valores de corrección de leva de formación (adelante - atrás) del carro derecho hacia el izquierdo. Anchura de paso: 0.05. Dirección del carro hacia la izquierda.
"NPR >>"	Para servicio en tándem: Valores de corrección de leva de formación (adelante - atrás) del carro derecho hacia el izquierdo. Anchura de paso: 0.05. Dirección del carro hacia la derecha.
"Valor NP"	Ajuste del cerraje de la malla en valores NP
"(mm)"	Ajuste de la longitud del hilo por cada malla

Campos de entrada para el ajuste del cerraje de la malla

Informaciones adicionales:

- Rango del cerraje de la malla [▢495]
- Longitud de la malla [▢497]
- Producción económica y los factores influyentes [▢493]

4.1.3 Ajustar guiahilos

Ajustar guiahilos

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

Teclas para ajustar los guiahilos



Y	SEN1	Y:=n	D/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	Type	I<>	Ba	Bb	Ua	Ub
1A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
1B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
1C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
1D	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
2D	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
3A	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
3B	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5
3C	1	A	1	1	1	0.0	0.0			N		0	0	14.5	14.5

YDF 7 YCI actual: YDI actual: Guiahilos en el borde de la fontura (EAY!)

Ventana "Guiahilos"

Columna	datos visualizados
Y	Indicación de los guiahilos
SEN	Indicación de la zona SEN en la que está trabajando el guiahilos
Y: =n	Indicación del tipo de hilo
0/1	El tipo de hilado activado / desactivado
YG	Posición inicial del guiahilos con la aguja ...
YP	Posición actual del guiahilos con la aguja. . .
Ka	Valor de corrección de guiahilos (izquierdo) para guiahilos no basculado si el guiahilos es parado dentro del tejido. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Kb	Valor de corrección de guiahilos (derecho) para guiahilos no basculado si el guiahilos es parado dentro del tejido. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>a	Valor de corrección de guiahilos (izquierdo) para guiahilos de intarsia basculado. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>b	Valor de corrección de guiahilos (derecho) para guiahilos de intarsia basculado. Rango de valores: -120...0...120 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Tipo	Visualización del tipo de guiahilos: Guiahilos común (N), Guiahilos de vanisado (P), Guiahilos de arco doble (PA), Guiahilos de intarsia (I)
I<>	Dirección de basculación del guiahilos de intarsia
Ba	Visualización del valor de frenado del guiahilos a (de la izquierda)
Bb	Visualización del valor de frenado del guiahilos b (de la derecha)
Ua	Ajustar la anchura de hendidura a (a la izquierda) (vanisado con guiahilos comunes)
Ub	Ajustar la anchura de hendidura b (a la derecha) (vanisado con guiahilos comunes)
MSEC	Velocidad del carro al insertar este guiahilos (tejidos técnicos)
V	Número de agujas del orillo hasta la primera aguja que teje (tejidos técnicos)
YDF	Distancia adicional entre el guiahilos y el borde del tejido en el tisaje en forma. Rango de valores: 1-20 agujas.

Datos en la ventana "Guiahilos"

Ajustar los guiahilos:

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

Informaciones adicionales:

- Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) * [↵205]

Ajustar guiahilos (Setup2)

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc								
Nombre	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Comentario		
↗ YCI6	Y-1A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0			
	Y-2A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0			
	Y-3A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0			
	Y-6A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0			

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

Teclas para ajustar los guiahilos

	Explicación	Rango de valores
↗ YC	Corrección directa de los guiahilos ↗ cerrar (Reducir la visualización) ↘ Abrir (ampliar la visualización)	
↗ YCI	Índice de corrección de guiahilos YCI1 a YCI20 ↗ cerrar (Reducir la visualización) ↘ Abrir (ampliar la visualización)	
Y	Correcciones de guiahilos 1A a 8D	

	Explicación	Rango de valores
Ka	Valor de corrección de guiahilos (izquierdo) para guiahilos no basculado si el guiahilos es parado dentro del tejido.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Kb	Valor de corrección de guiahilos (derecho) para guiahilos no basculado si el guiahilos es parado dentro del tejido.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>a	Valor de corrección de guiahilos (izquierdo) para guiahilos de intarsia basculado.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>b	Valor de corrección de guiahilos (derecho) para guiahilos de intarsia basculado.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
MSEC	Velocidad de carro, si se emplea este guiahilos (tejidos técnicos).	
V	Reducir la velocidad del carro (n) para el guiahilos (n = 0..3). La velocidad es reducida en unos 75% desde el reenvío del carro hasta el alcance del ámbito de aplicación del guiahilos. A continuación se pueden elegir entre las siguientes posibilidades: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1 = Aceleración a 100% ◆ 2 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 2 pulgadas, aceleración a 100% ◆ 3 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 5 pulgadas, aceleración a 100% ◆ 0 = Desactivar la velocidad de carro específica por guiahilos 	
Comentari o	Comentario	Caracteres ASCII



Modificar la anchura de hendidura (Ua, Ub)

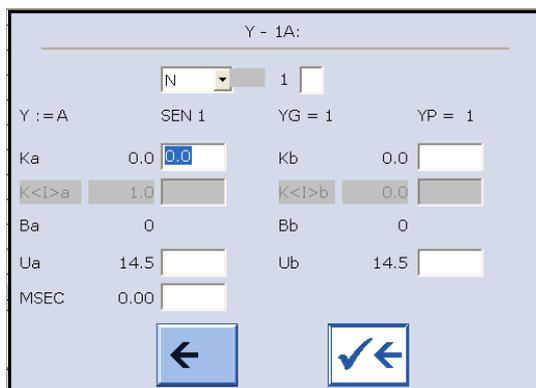
Llamar la ficha Y:Ua-b.

Informaciones adicionales:

- Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) * [205]

Ajustes básicos

Ajustar guiahilos (Setup1)



Ventana "Ajustar los guiahilos"

Tecla	Función
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones volver a la ventana "Guiahilos"

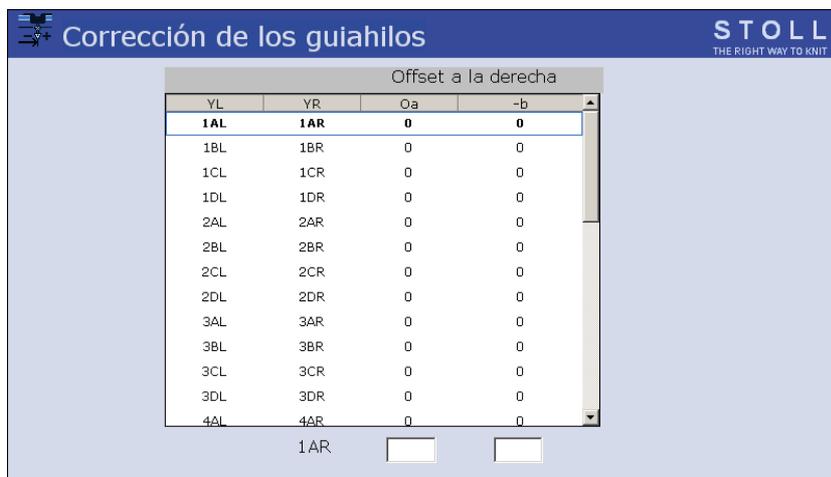
Informaciones adicionales:

- Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) * [205]

Máquina tándem: Corrección de los guiahilos en el carro derecho (Setup1, Setup2)

Si los carros están acoplados distanciados, las posiciones de parada de los guiahilos pueden ser corregidos en el carro derecho (Columna "Offset derecho"). Por ejemplo en el caso de tejidos muy finos o de muestras de intarsia puede ser necesario realizar correcciones. Posibles motivos para una corrección:

- desgaste diferente de los guiahilos que se utilizan en el carro izquierdo y en el derecho
- desgaste diferente en los carriles de guiahilos
- lubricación diferente
- diferente dirección de alimentación del hilo en el carro izquierdo y en el derecho



Ventana "Corrección de los guiahilos" para servicio en tándem

Columna	Datos visualizados
"YL"	Indicación del guiahilos en el carro izquierdo.
"YR"	Indicación del guiahilos en el carro derecho.
"Oa"	Carro derecho para servicio en tándem: Valor de corrección de los guiahilos a (Posición de parada izquierda) Rango de valores: -8...0...8 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm El valor de corrección se refiere al valor de parada del carro izquierdo.
"-b"	Carro derecho para servicio en tándem: Valor de corrección de los guiahilos b (Posición de parada derecha). Rango de valores: -8...0...8 . Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm

Datos en la ventana "Corrección de los guiahilos"

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Corrección de los guiahilos"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para la corrección de los guiahilos

Entrar la corrección de un guiahilos:

1. Desde el "Menú principal", llamar la ventana "Guiahilos".
2. Llamar las "Teclas de función adicionales"
3. Llamar la ventana "Corrección de los guiahilos".
4. Entrar nuevos valores para el guiahilos.
5. Confirmar las entradas.
6. Llamar el "Menú principal".



Los valores de corrección no dependen de la muestra, sino de la máquina. Por ello, éstos datos no son borrados al cargar un nuevo programa de tisaje. Los valores de corrección siempre se mantienen almacenados, incluso cuando el sistema operativo se vuelve a entrar nuevamente por lectura. Si ya no se necesita la corrección, los valores de corrección nuevamente deben ser restablecidos manualmente a "0".

4.1.4 Escalonar los guiahilos

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

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Escalonamiento guiahilos"
	Confirmar las entradas

Teclas para el escalonamiento de los guiahilos

Escalonar los guiahilos:

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

Escalonar los guiahilos
(Setup2)



Ventana "Escalonamiento de los GH"

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

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Noc		
Nombre	YD	Izquierda	Derecha	Comentario
YD	YD8	32.0	32.0	
	YD7	27.0	18.0	
	YD6	9.0	4.0	
	YD5	15.0	22.0	
	YD4	22.0	15.0	
	YD3	18.0	27.0	
	YD2	4.0	9.0	
	YD1	8.0	12.0	
YDI6	YD8	32.0	32.0	
	YD7	27.0	18.0	

	Explicación	Rango de valores
⌘ YD	Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	
YD1 : YD8	Distancia de los guiahilos de la pista 1 a la pista 8 del borde izquierdo y derecho del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
⌘ YDI	Otros escalonamientos indirectos de guiahilos (YDI1 a YDI20) ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Ajustes básicos

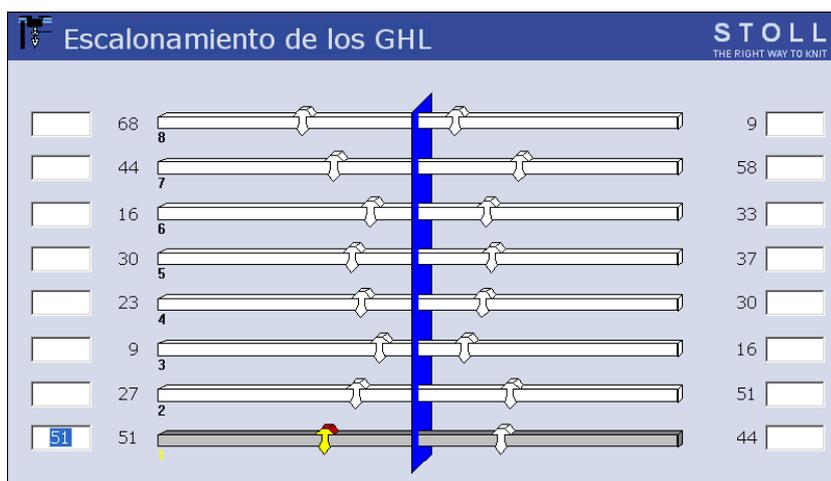
Escalonar los guiahilos
(Setup2)

Tecla	Función
	Setup2 Llamar el Editor
	Confirmar las entradas
	volver a la ventana "Escalonamiento de GH"

Teclas para el escalonamiento de los guiahilos

1. Llamar el editor de Setup2 en la ventana "Escalonamiento de GH".
2. Pulsar sobre el campo de entrada a editar y entrar el valor.
3. Confirmar las entradas.
4. Volver a la ventana "Escalonamiento de GH"

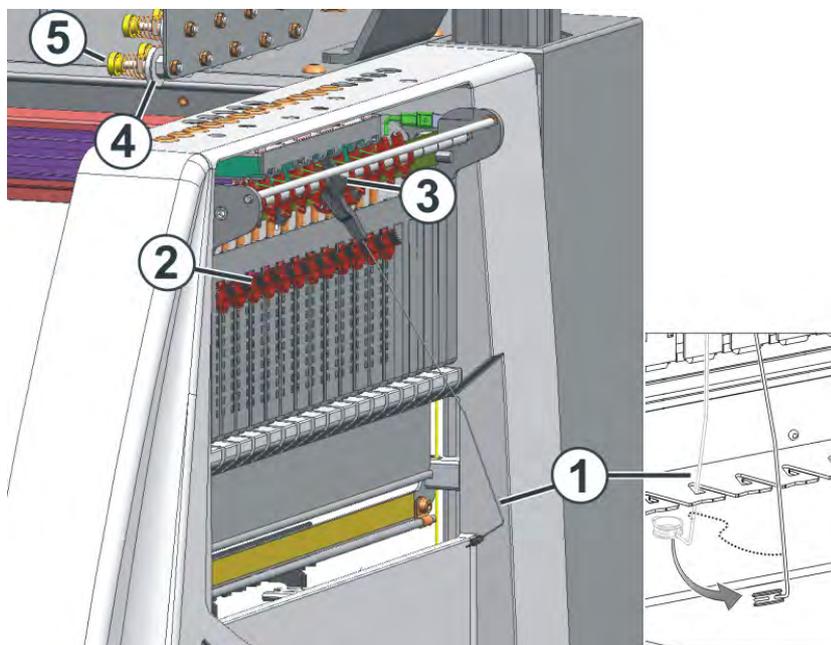
Escalonar los guiahilos
(Setup1)



Ventana "Escalonamiento de los GH"

1. Pulsar en los campos de entrada junto a los guiahilos y entrar los valores.
Rango de valores: 0-160. Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
2. Confirmar las introducciones.

4.1.5 Ajustar la tensión del hilo



Ajuste de la tensión del hilo

Realizar el ajuste de la tensión del hilo en el siguiente orden:

1. Tensor de hilo lateral: Ajustar la fuerza para recuperar en el regulador deslizante (2)
2. Abrir el freno permanente
3. Ajustar la unidad de control del hilo
4. Ajustar el freno permanente
5. Tensor de hilo lateral: Ajustar el recorrido de recuperación en el segmento de encastre (3)

i

Este orden debe ayudarle a encontrar en forma rápida el ajuste óptimo de la tensión del hilo. Sin embargo, dependiendo del tipo de tisaje y de las características del hilo, es posible que tenga que modificar varias veces los ajustes antes de encontrar la posición óptima.

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

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

Ajustar la fuerza para recuperar

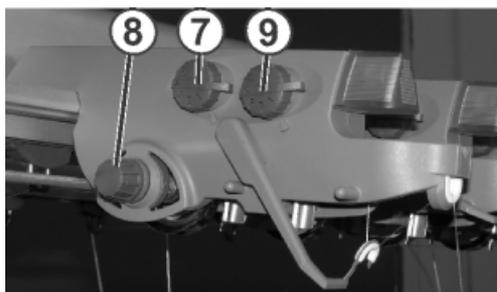
1. Sacar el tensor de hilo lateral (1) fuera del anclaje.
2. Ajustar el regulador deslizante (2) de tal forma que el tensor de hilo lateral apenas tenga la fuerza suficiente para mantener siempre tenso el hilo.

Ajustes básicos

3. Controlar este ajuste mientras la máquina teje.
El hilo no debe combarse, sino que siempre debe ser tensado por el tensor de hilo.

Abrir el freno permanente → Abrir el botón giratorio (5) del freno permanente (4) tanto como sea posible.

Ajustar la unidad de control del hilo 1. Ajustar el freno del hilo (8) de tal forma que el control de rotura del hilo no se mueva en exceso hacia abajo y de esa forma active un impulso de parada.

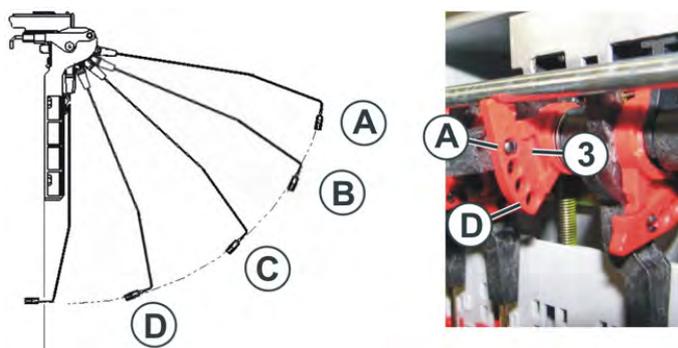


2. Ajustar el detector de nudos para nudos grandes (7) y para nudos pequeños (9) dependiendo del grosor del hilo y de los nudos de modo que se active con un tamaño de nudo indeseado.

Ajustar el freno permanente → Ajustar el freno permanente (4) de tal forma que el tensor de hilo lateral solamente gire un poco (aprox. 25 grados) cuando el guiahilos alcanza su posición de parada izquierda o derecha.
Si se forma un bucle de hilo entre el alimentador de fricción y el freno permanente, entonces debe ajustarse algo más fuerte el freno del hilo en la unidad de control del hilo y ajustarse algo menos fuerte el freno permanente.

Ajustar el recorrido de recuperación máximo del tensor de hilo

Si se desea, el recorrido de recuperación máximo del tensor de hilo puede ser ajustado de 80 a 35 grados. Ello se ajusta con el segmento de encastre (3). Tiene cuatro posiciones de encastre (A – D).



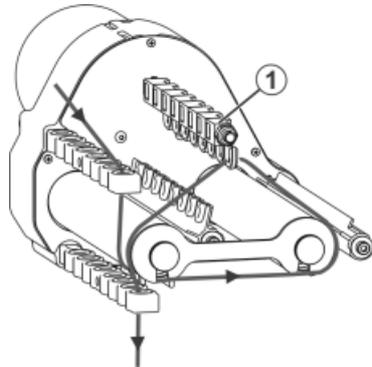
Posición	Ángulo máximo	Explicación
A	80	Posición inicial del segmento dentellado. Pinzahilos activo en actividad Máximo recorrido de recuperación del hilo
B	65	Pinzahilos activo en actividad
C	50	Pinzahilos activo en actividad
D	35	Pinzahilos activo fuera de actividad Mínimo recorrido de recuperación del hilo

4.1.6 Ajustar la alimentación del hilo en el alimentador de fricción *

Los rodillos de fricción tienen una velocidad circunferencial constante y suministran tanto hilo, como la máquina de tejer gaste de forma máxima. Para ajustar la alimentación del hilo al consumo verdadero, se modifica el ángulo de arrollado del hilo. Si el ángulo de arrollado se agranda, entonces aumenta la fuerza de fricción y el alimentador de fricción suministra más hilo. El alimentador de fricción deberá siempre suministrar más hilo que el consumido por los guahilos.

Dependiendo del tipo de máquina y del modelo existen distintos modelos del alimentador de fricción.

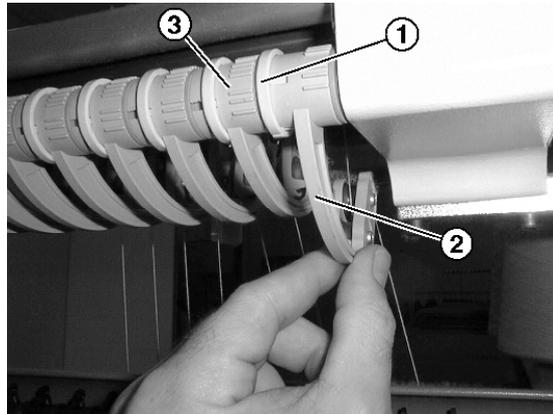
Modelo 1



Ajuste de la alimentación del hilo en el alimentador de fricción

→ Si debe disminuir la alimentación del hilo, enhebrar el hilo a través del ojete (1).

Modelo 2



Ajuste de la alimentación del hilo en el alimentador de fricción

Ajustar la alimentación del hilo:

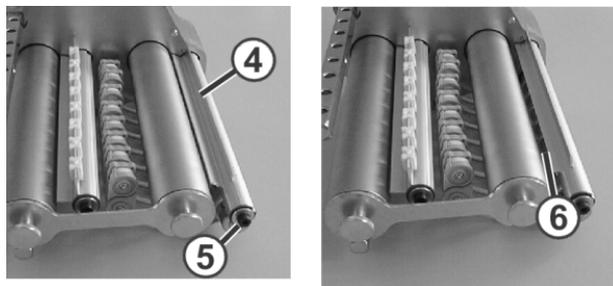
1. Deslizar hacia adelante la fijación (1).
 2. Si se debe aumentar la alimentación del hilo, girar el estribo basculante (2) hacia arriba.
- o -
- Si debe disminuir el suministro de hilo, girar el estribo basculante (2) hacia abajo.
3. Deslizar la fijación (1) hacia atrás.
 4. Conectar la máquina de tejer e iniciar el tejido.
 5. Controlar la alimentación del hilo.
 6. Ajustar uno tras otro todos los estribos basculantes con ayuda de la escala (3), de la forma descrita en los pasos 1 hasta 5.

Con un hilo mucho grueso
(válido para todos los
modelos)

La distancia entre la guía de parada y el rodillo de fricción es demasiado pequeña lo que resulta que el hilo contacta la guía de parada y desengancha un impulso de parada, la máquina se para.

Modificar la distancia:

1. Alejar el tornillo (5) y la guía de parada (4).



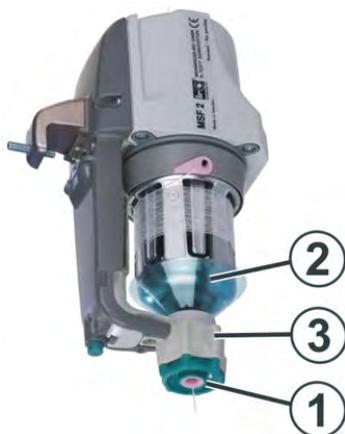
Ajustar la distancia entre la guía de parada y el rodillo de fricción

2. Girar la guía de parada de 180 grados y montarla de nuevo.
 - Entre la guía de parada y el rodillo de fricción hay una distancia más grande (6).

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]
- Enhebrar los hilos en el alimentador de fricción * [72]

4.1.7 Ajustar el alimentador almacenador MSF 3 *



Alimentador almacenador MSF 3

La óptima tensión del hilo depende del hilo y de la muestra. Este ajuste puede efectuarse más fácilmente mientras la máquina está tejiendo.

Ajustar la tensión del hilo:

1. Ajustar la tensión del hilo en el botón giratorio (1).
 - ▷ De esta forma es modificada la presión de apriete de la membrana (2).
2. Control: Entre el alimentador y la cubierta de seguridad lateral no se debe formar ningún bucle de hilo.
3. El botón giratorio debe encastrar en el freno (3).

Otras informaciones sobre el alimentador almacenador MSF 3 se encuentran en las instrucciones de servicio adjuntas.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

4.1.8 Ajustar las zonas de tisaje

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

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

Teclas para ajustar los sectores de tisaje

1. Llamar la ventana "Sectores de tisaje".



Ventana "Sectores de tisaje"

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

4.1.9 Ajustar la estiraje

Ajustar los valores del estiraje del tejido

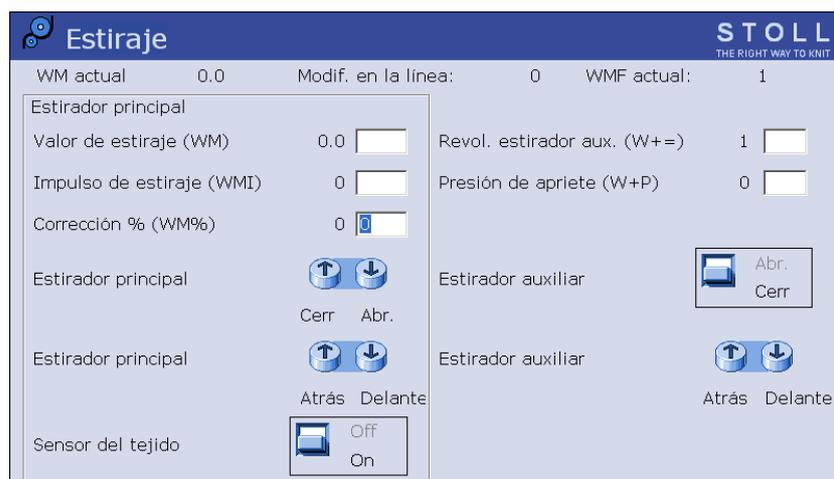
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Estiraje"
	Confirmar las entradas
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar los valores de estiraje de tejido

Ajustar los valores de estiraje de tejido:

1. Llamar la ventana "Estiraje".

▷ Se visualizan los valores de estiraje de tejido actuales.



Ventana "Estiraje"

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

Informaciones adicionales:

- Producción económica y los factores influyentes [493]

Ajustes básicos

Ajustar el control del estiraje del tejido

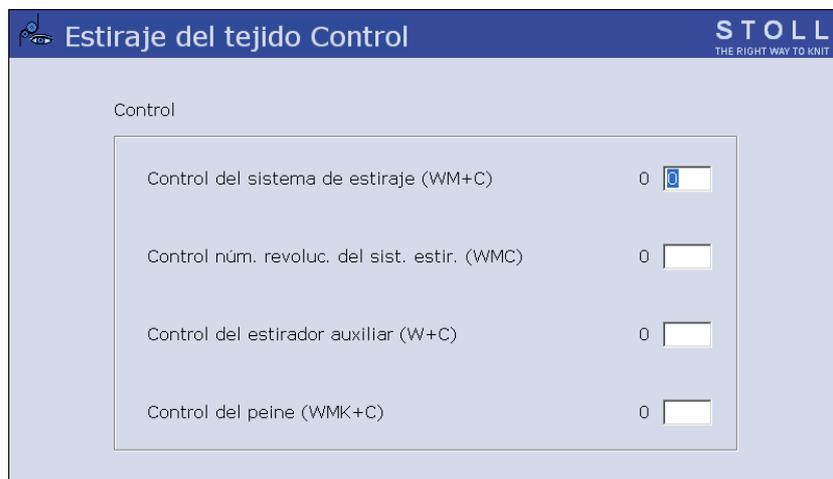
El mando de la máquina de tejer compara los valores actuales con los valores umbrales durante la producción. Al superarse un valor umbral, se para la máquina de tejer y avisa de un fallo.

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

Teclas para ajustar el control del estiraje de tejido

Ajustar el control del estiraje de tejido:

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



Ventana "Control del estirador tejido"

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

Controlar el estirador de peine

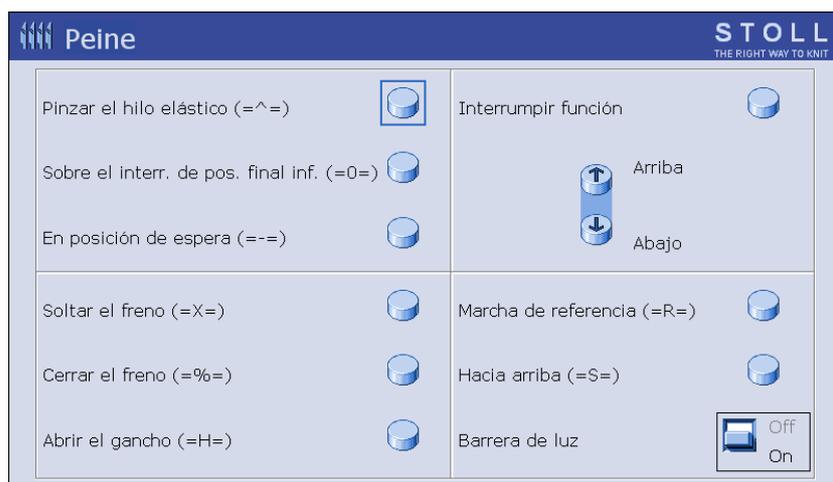
Sólo se puede realizar una función del peine cada vez.

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

Teclas para controlar el estirador de peine

Control del estirador de peine:

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



Ventana "Peine"

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

4.1.10 Elaborar el menú de estiraje del tejido

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

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

Teclas para ajustar el menú de estiraje de tejido

Ajustar el menú de estiraje de tejido:

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

Almacenar el menú de estiraje de tejido

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

Informaciones adicionales:

- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [☐243]

Menú de estiraje del tejido (Setup2)

WMF	WM% / WMK%									Estiraje
Nombre	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	Comentario	Guiarhilos
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	Vorwärts	Longitud de mallas
WMF2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	10	Entlasten	
WMF3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0		
WMF4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0		

	Explicación	Rango de valores
WMF...	Función de estiraje de tejido	WMF1 a WMF50
WM min	Valor mínimo de estiraje de tejido (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
WM max	Valor máximo de estiraje de tejido (El valor siempre debe ser indicado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
N min	Número mínimo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
N max	Número máximo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
WMI	Impulso del estiraje del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 15 Anchura de paso: 1
WM^	Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o estirador de peine retroceden a lo sumo por el número de grados indicado (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje del tejido). CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3: 9-60 grados CMS 9xx: 9-120 grados En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el freno. Valor de estiraje del tejido (n=0-31.5) vuelve a surtir efecto en el reenvío.	Sin rotación inversa: 0 Valor mínimo: 9 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 1

	Explicación	Rango de valores
WMC	Ajustar en el valor n (0-32) el control de revoluciones del sistema de estiraje activo (estirador principal o estirador de peine). Si el sistema de estiraje gira demasiado rápido la máquina es parada. 0= ninguna parada, 1= insensible, 32= muy sensible	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 32 Anchura de paso: 1
WM+C	Control del estirador principal. Si el estirador no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
WMK+C	Control del peine. Si el peine no se ha movido después de que n (0-100) pasadas de tisaje trabajaron, se produce la parada de la máquina. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [☐243]

Menú de estiraje del tejido
(Setup1)

WMF	WM		Agujas FF		WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Comentario
	Min.	Máx.	Min.	Máx.									
1	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
5	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
6	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
7	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
8	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			

1

WMF activo: 1

Tecla	Función
	Borrar todas las indicaciones en el menú de estiraje de tejido
	Copiar el "Contenido de una línea"
	Insertar el "Contenido de una línea"
	Confirmar las entradas
	Retornar a la ventana "Estiraje"

Teclas para ajustar el menú de estiraje de tejido

Informaciones adicionales:

- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [□243]

4.1.11 Ajustar conmutador de ciclos y número de piezas

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

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

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

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

Ajustar contador de ciclos y número de piezas

1. Llamar la ventana "Conmut. & contador de ciclos".



Ventana "Conmut. & contador de ciclos"

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

4.1.12 Ajustar contadores de forma

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

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

Teclas para el ajuste de los contadores de forma

Ajustar contadores de forma:

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



Ventana "Contadores de forma"

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

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

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

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

4.1.13 Ajustar el contador

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

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

Teclas para ajustar los contadores

Ajustar el contador:

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

4.1.14 Conectar y desconectar la iluminación

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

Teclas para encender y apagar la iluminación

Encender y apagar la iluminación:

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

- 0 -

→ Desconectar la iluminación.

4. Llamar el "Menú principal".

Ajustes básicos

Desconexión automática de la iluminación Si la iluminación está conectada, puede ajustar la duración de conexión (ventana Parámetros de máquina).
 Ajuste estándar: Función activa, duración de conexión: 10 minutos (estándar), rango de valores: 0...60 minutos

Con las cubiertas deslizantes cerradas	Si la iluminación está conectada, será desconectada automáticamente después de haber transcurrido el tiempo ajustado.			
Al abrir y cerrar las cubiertas deslizantes	La iluminación está conectada automáticamente al abrir las cubiertas deslizantes.			
	Si las cubiertas deslizantes se vuelven a cerrar, se comprobará si ya fue alcanzado la duración de conexión.			
	<table border="1"> <tr> <td>Sí</td> <td>La iluminación es desconectada.</td> </tr> <tr> <td>No</td> <td>La iluminación permanece conectada hasta que haya transcurrido el tiempo restante</td> </tr> </table>	Sí	La iluminación es desconectada.	No
Sí	La iluminación es desconectada.			
No	La iluminación permanece conectada hasta que haya transcurrido el tiempo restante			

Informaciones adicionales:

- Ajustar los parámetros de la máquina [177]

4.1.15 Ajustar el valor para soltar el pinzahilos

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



Ventana "Soltar pinzado"

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

Teclas para ajustar el valor para soltar el pinzahilos

Ajustar el valor para soltar el pinzahilos:

1. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Soltar pinzado".
2. Hacer clic en el campo de entrada del guiahilos correspondiente y entrar el valor. El valor "20" es el valor ajustado de manera predeterminada, lo cual corresponde a 19 pasadas de tisaje (valor - 1).
3. Confirmar las entradas.
4. Llamar el "Menú principal".

4.1.16 Configuración barra de herramientas

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

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



Ventana "Configuración barra de herramientas"

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

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

Teclas para configurar la barra de herramientas

Configurar la barra de herramientas:

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

- o -

→ Hacer doble clic en el icono.

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

5. Llamar el "Menú principal".

4.1.17 Configurar el monitoreo

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

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

Ventana "Monitoreo cambiable"

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

Ajustes básicos

Vincular un campo a un valor

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

Teclas para vincular un campo

Vincular un campo a un valor:

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



Ventana para vincular un campo

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



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

Conectar el bloque de funciones

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

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

Teclas para conectar un bloque de funciones

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

Ajustes básicos

Guardar, cargar, eliminar ajustes ...

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

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

Teclas para llamar la ventana "Catálogo monitoreo"

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



Ventana "Catálogo monitoreo"

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

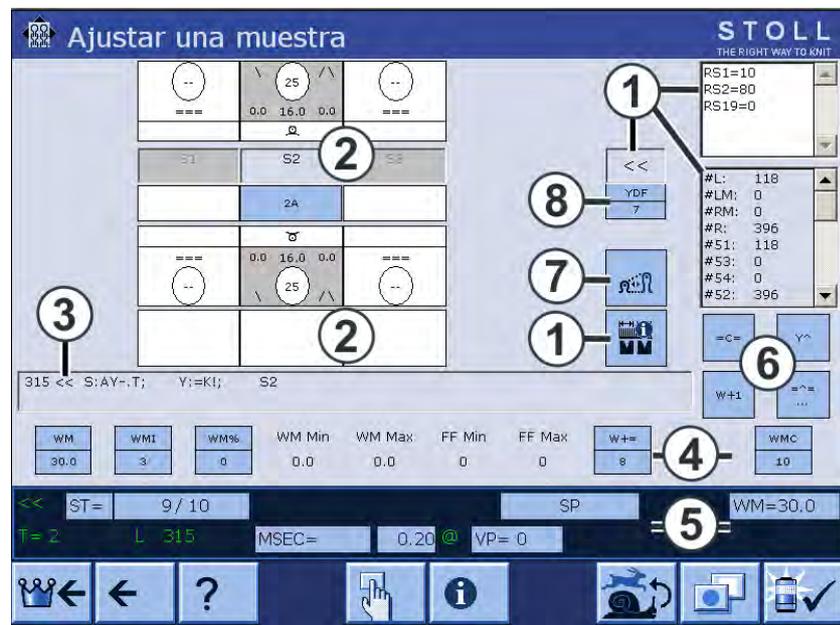
4.1.18 Ajustar una muestra

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

Tecla	Función
	Llamar el menú "Ajustar una muestra"

Tecla para llamar el menú "Ajustar una muestra"

La ventana se divide en diferentes sectores:



Ventana "Ajustar una muestra"

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

Ajustes básicos

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

Modificar un valor

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



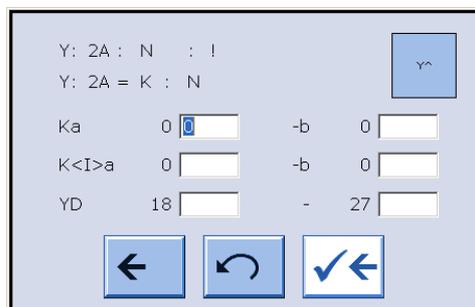
Teclado numérico

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

Elementos de entrada

Modificar un valor:

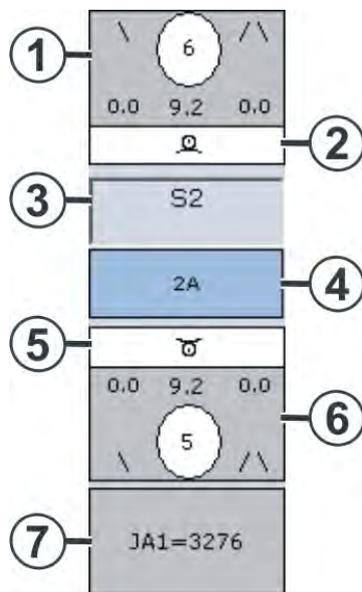
1. Pulsar el campo correspondiente. Aparecerá la ventana de ajuste, por ejemplo:



Ventana "Guiahilos"

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

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

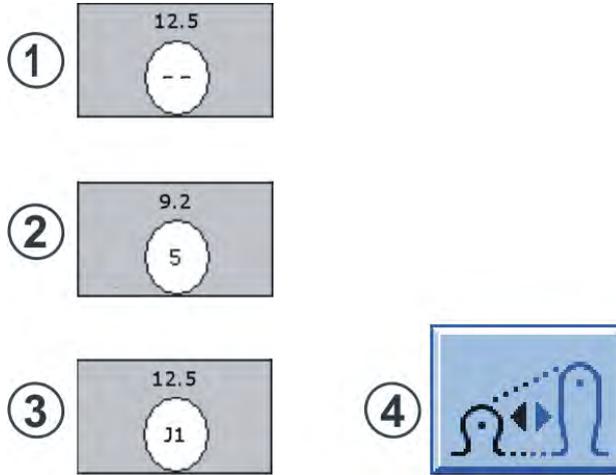


Ventana "Modificar valor NP"

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

Ajustes básicos

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



Ventana "Visualización del cerraje de la malla"

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

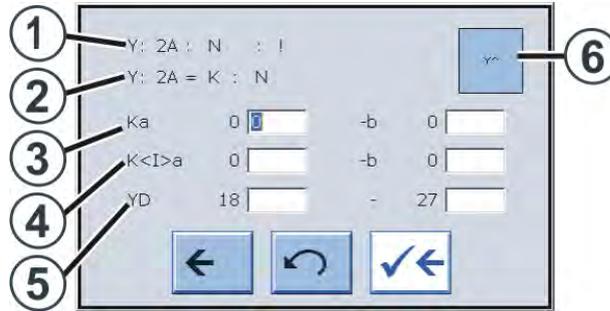
Iconos para las acciones de la aguja

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

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

Iconos de las acciones de la aguja

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



Ventana "Guiahilos"

Sector	Explicación
1	Visualización de la indicación actual de guiahilos. Después de esta indicación (carácter final " : ") aparecen más informaciones sobre este guiahilos: N = Guiahilos común I = Guiahilos de intarsia S = Seleccionado H = Home C = Pinzando y cortando guiahilos ! = Depositando guiahilos fuera del sector SEN PA = Guiahilos de vanisado (de arco doble) P = Guiahilos de vanisado (de agujero doble) < = Guiahilos de intarsia bascula hacia la izquierda > = Guiahilos de intarsia bascula hacia la derecha
2	Definición del guiahilos (sólo visualización)
3	Corrección del guiahilos en una aplicación (tisaje selectivo) en el borde izquierdo o derecho.
4	Corrección en caso de guiahilos de intarsia basculado en el borde izquierdo o derecho.
5	Posición de parada del guiahilos en el borde izquierdo o derecho del tejido.
6	Conectar o desconectar los arrastradores de guiahilos.

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



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

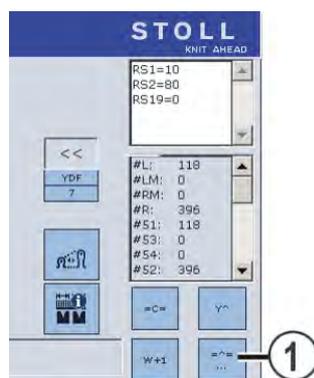
Ventanas con posibilidades de selección

En las siguientes ventanas se pueden seleccionar acciones:

- Acciones del peine
- Estiraje de tejido estirador auxiliar y arrastradores de guiahilos
- Barra de estado
- Línea Sintral

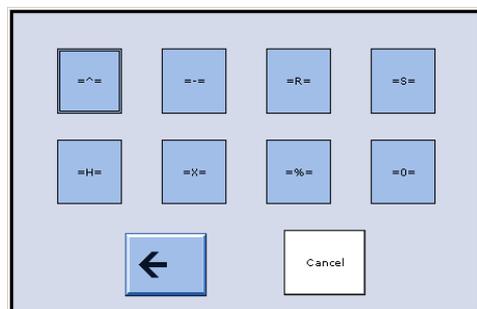
Acciones del peine

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



Ventana "Acciones del peine"

Aparecerá la ventana "Seleccionar acciones del peine".



Ventana "Seleccionar acciones del peine"

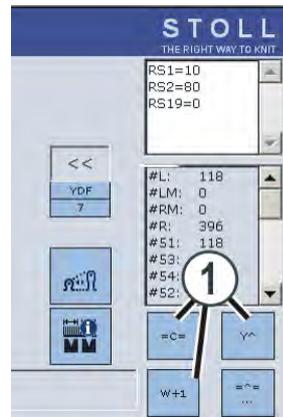
Tecla	Explicación
= ^ =	Estirador de peine hacia arriba, coger el hilo elástico
= - =	Estirador de peine en posición de espera
= R =	Marcha de referencia del estirador de peine
= S =	Estirador de peine en el interruptor de fin de curso superior
= H =	Abrir los ganchos del peine
= X =	Abrir el freno del peine
= % =	Cerrar el freno del peine

Ajustes básicos

Tecla	Explicación
= 0 =	Estirador de peine en el interruptor de fin de curso inferior
Cancel	Durante la ejecución de una acción se puede cancelar por medio de esta tecla.

Acciones para el estiraje de tejido, el estirador auxiliar y el arrastrador de guiahilos

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



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

Tecla	Explicación
= C =	Cerrar el estiraje de tejido
= W =	Abrir el estiraje de tejido
Y^	Desconectar todos los arrastradores de guiahilos
Yv	Conectar todos los arrastradores de guiahilos
W+1	Cerrar el estirador auxiliar
W+0	Abrir el estirador auxiliar

Barra de estado

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



Ventana "Barra de estado"

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

Línea Sintral

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

4.1.19 Corrección del variador

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

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

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

Teclas para abrir la ventana "Corrección del variador"

Ajustar el valor de la corrección del variador:

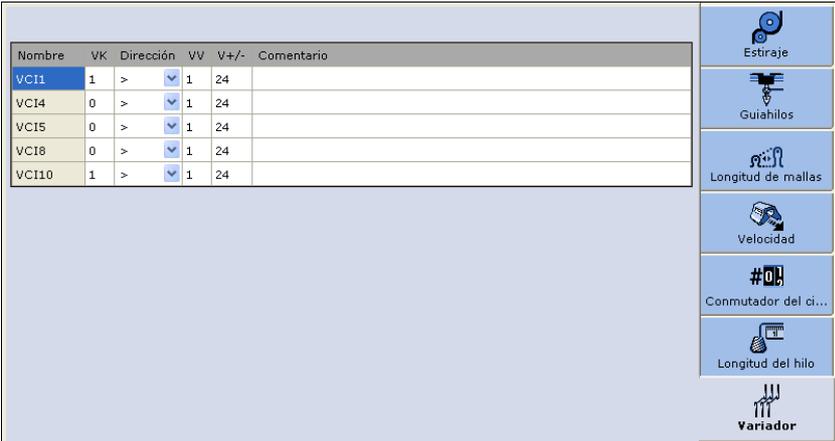
- Desde el "Menú principal", abrir la ventana "Corrección del variador".
- Pulsar sobre el campo de entrada de la corrección del variador e introducir el valor.

- 0 -

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

- Confirmar la entrada.

Corrección del variador
(Setup2)



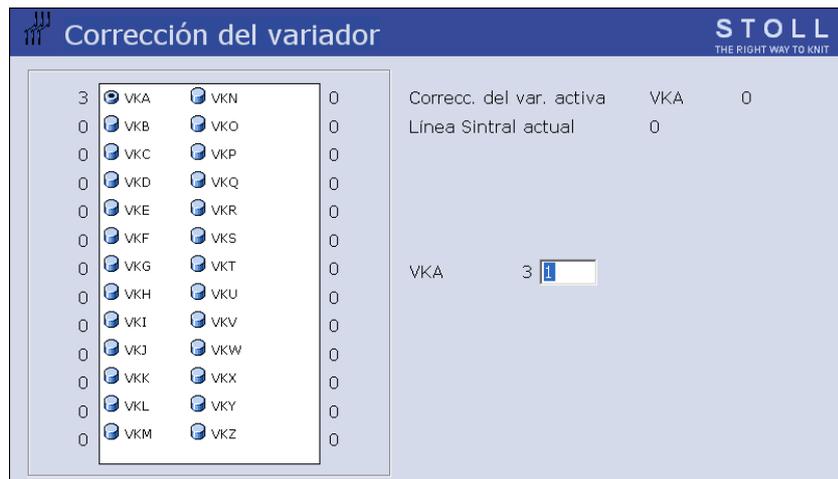
Nombre	VK	Dirección	VV	V+/-	Comentario
VCI1	1	>	1	24	
VCI4	0	>	1	24	
VCI5	0	>	1	24	
VCI8	0	>	1	24	
VCI10	1	>	1	24	

	Explicación	Rango de valores
VCI...	Función de variador	VCI1 a VCI50
VK	Corrección del variador de m pasos (0-10)	Anchura de paso: 1/ 70 distancia entre agujas

Ajustes básicos

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

Corrección del variador
(Setup1)



Ventana "Corrección del variador"

Almacenar o leer las correcciones del variador (Setup1)

Las correcciones del variador no sólo dependen de la muestra, sino también de la máquina. Por ello, estos ajustes se pueden almacenar en el disco duro o transferirse de nuevo desde él.

Tecla	Función
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	borrar todas las correcciones del variador
	Almacenar las correcciones del variador en el disco duro
	Transferir las correcciones del variador del disco duro a la memoria de la máquina

Teclas para almacenar / leer las correcciones del variador

1. En la ventana "Corrección del variador", acceder a "las teclas de función adicionales".
2. Pulsar la tecla deseada.

4.2 Ajustes ampliados

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

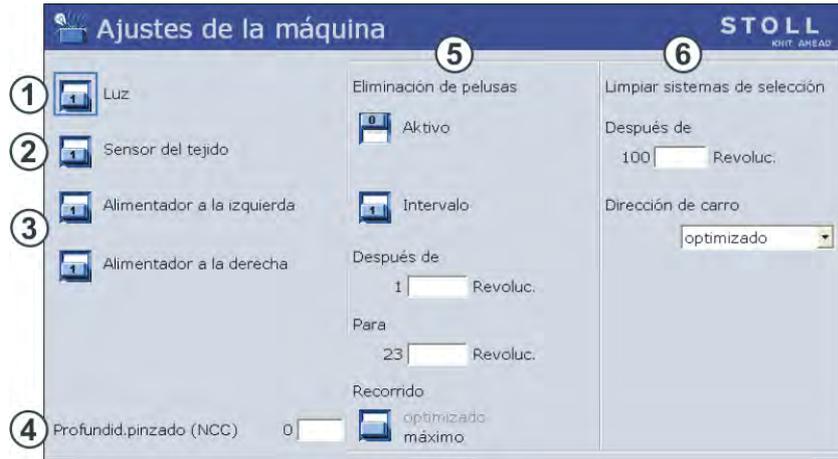
- Conectar y desconectar los agregados * [168]
- Ajustar idioma [171]
- Ajustar la sensórica * [173]
- Ajustar los parámetros de la fontura [175]
- Ajustar los parámetros de la máquina [177]
- Ajuste del tiempo hasta el apagado del ordenador en caso de un corte de corriente [179]
- Copiar los datos de servicio [181]
- Ejecutar la marcha de referencia [183]
- Ajustar la corrección posición de variador VPK [187]
- Ajustar la corrección básica del variador VGK [188]
- Corregir la posición de las levas de formación [190]
- Ajustar los cepillos de las agujas [193]
- Acoplamiento amplio o estrecho del carro (CMS 822) [194]
- Ajustar el detector de agujas [199]
- Ajustar guiahilos [199]
- Ajustar el tope de guiahilos [201]
- Ajustar la guía del guiahilos [202]
- Ajustar los cepillos de la lubricación central * [202]
- Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 1) * [203]
- Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 2) * [204]
- Mover el guiahilos de intarsia en el sector del carro * [205]
- Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) * [205]
- Guiahilos de intarsia - controlar las plaquitas de presión * [215]
- Guiahilos de intarsia - corregir el punto de parada (valor de corrección) * [217]
- Leva de empuje para flotante (control de las platinas de retención) [218]
- Guiahilos común tipo2 [220]
- Vanisado - Las distintas posibilidades [223]
- Vanisado - guiahilos de arco doble [225]
- Vanisado - carro de guiahilos de vanisado [227]

- Modificar la posición del alambre de desprendimiento [▢230]
- Visión de conjunto de todos los datos de la máquina [▢232]

4.2.1 Conectar y desconectar los agregados *

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Ajustes de la máquina"

Tecla para llamar la ventana "Ajustes de la máquina"



Ventana "Ajustes de la máquina"

	Explicación
1	Activar o desactivar la iluminación en el sector de máquina
2	Conectar o desconectar los sensores del tejido (no en el caso de máquinas con estirador de peine)
3	Conectar o desconectar el alimentador a la izquierda o a la derecha. Si no se necesita el alimentador recomendamos que se desactive. Esto sirve para ahorrar energía.
4	Ajuste de la profundidad de pinzado de las agujas de corte (solo para una muestra de Setup1). Con valores negativos las agujas de corte son estiradas a más profundidad. Cuando se realiza una gran corrección NPK o cuando se trabaja con varios hilos puede ser necesario que las agujas de corte sean estiradas a más profundidad para garantizar un corte seguro. Ámbito de ajuste: -10 a 10. Ajuste estándar: "0".  Para una muestra de Setup2: Editor de Setup2 -> Menú "Guiahilos" -> ficha "Y:Ua-b / Y:Ncc"

	Explicación	
5	<p>Activar o desactivar la eliminación de las pelusas.</p> <p>Por medio de la eliminación de las pelusas se aspiran las fonturas automáticamente en el sector de tisaje. Un proceso de tisaje en curso no será interrumpido por esta razón. Recomendamos la conexión duradera de la eliminación de las pelusas.</p> <p>Los ajustes para la eliminación de las pelusas permanecerán siempre guardados, incluso cuando se vuelva a introducir por lectura el sistema operativo.</p>	
	Intervalo	<p>Activación o desactivación periódica del dispositivo de aspiración.</p> <p>Después de n vueltas: Número de vueltas sin aspiración (1 vuelta = 2 pasadas)</p> <p>Para n vueltas: Número de vueltas con aspiración</p>
	Recorrido	<p>"optimizado": El recorrido de limpieza sólo se realiza en el sector SEN.</p> <p>"máximo": El recorrido de limpieza se realiza abarcando toda la fontura.</p>

	Explicación																					
6	Limpiar los sistemas de selección. Del lado de afuera de la fontura están colocados unos cepillos. El carro se desplaza lo suficiente hacia afuera de modo que los cepillos limpien los sistemas de selección. Un proceso de tisaje en curso no será interrumpido por esta razón.																					
	Después de n vueltas	Número de vueltas hasta limpiar los sistemas de selección (1 vuelta = 2 pasadas)																				
	Dirección del carro	"< >": hacia la izquierda y la derecha "<": sólo hacia la izquierda																				
		"optimizado" El recorrido del carro es analizado. Si el carro se desplaza sobre los cepillos, por ejemplo cuando se mueve hacia fuera hacia la fontura de pinzado y corte, este recorrido y el recorrido de limpieza serán ejecutados juntos. Si no se desplaza sobre los cepillos después del número de carreras del carro especificado se ejecutará un recorrido de limpieza. Solo en máquinas con función PEP (Productivity Enhancement Pack)																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Tipo</th> <th>Modelo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">CMS 530 HP</td> <td>621</td> <td>003</td> </tr> <tr> <td>627</td> <td>002</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CMS 520 HP</td> <td>620</td> <td rowspan="2">002</td> </tr> <tr> <td>628</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CMS 502 HP</td> <td>637</td> <td rowspan="2">000</td> </tr> <tr> <td>638</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CMS 822 HP</td> <td>623</td> <td rowspan="2">002</td> </tr> <tr> <td>632</td> </tr> </tbody> </table>		Tipo	Modelo	CMS 530 HP	621	003	627	002	CMS 520 HP	620	002	628	CMS 502 HP	637	000	638	CMS 822 HP	623	002	632
		Tipo	Modelo																			
	CMS 530 HP	621	003																			
627		002																				
CMS 520 HP	620	002																				
	628																					
CMS 502 HP	637	000																				
	638																					
CMS 822 HP	623	002																				
	632																					

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]
- Lubricación central [33]
- Aspiración y recorrido de limpieza [32]

4.2.2 Ajustar idioma

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

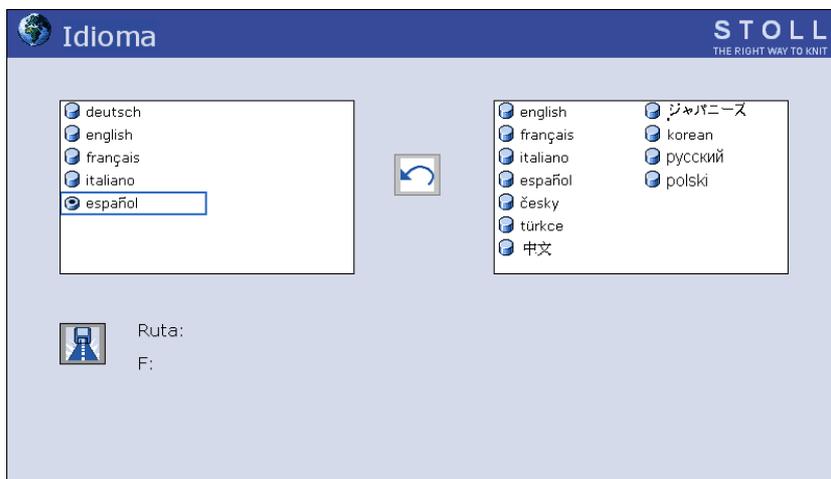
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Idioma"
	Pulsar la tecla "Selección de ruta"
	Confirmar la entrada
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar el "Menú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

Teclas para el ajuste del idioma

Ajustar idioma:

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".

3. Llamar la ventana "Idioma".



Ventana "Idioma"

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

4.2.3 Ajustar la sensórica *



Ventana "Sensórica"

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

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

Teclas para ajustar el ajuste de la sensórica

Ajustar la sensórica:

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

Informaciones adicionales:

- Detención de la resistencia [138]
- Ajustar la velocidad del carro [115]
- Símbolos utilizados en este documento [14]

4.2.4 Ajustar los parámetros de la fontura

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



Ventana "Parámetros de la fontura"

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

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

Teclas para el ajuste de los parámetros de la fontura

Ajustar los parámetros de la fontura:

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

Informaciones adicionales:

- Ajustar la corrección básica del variador VGK [▢188]
- Ajustar la corrección posición de variador VPK [▢187]
- Parada por choque [▢38]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [▢463]
- Visión de conjunto de todos los datos de la máquina [▢232]

4.2.5 Ajustar los parámetros de la máquina

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

Ventana "Parámetros de la máquina"

Campo	Datos visualizados
1	Descargar el estiraje de tejido al desconectar el interruptor principal. De esta forma no se crearán alargamientos de mallas en los tejidos delicados.
2	Después de una parada de máquina, ésta realizará algunas pasadas con velocidad reducida. Rango de valores: 0-6, 0=desconectada
3	Desactivación automática de la iluminación a partir de una hora determinada. Duración de conexión: 10 minutos (estándar), rango de valores: 0...60 minutos Recomendación: Lámpara LED: 0 minutos, lámpara fluorescente 10 minutos
4	Velocidad fuera del sector SEN (MSECOS) Estándar: 1.2 m/sec (velocidad máxima)
5	Velocidad máxima del carro con cubiertas de protección abiertas al mantener la barra de arranque en posición 3 (producción). Rango de valores del campo de entrada "MSECCO": 0.00 a 0.20 m/s, estándar: 0.05, Anchura de paso: 0.05, 0.00=carro no se mueve.
6	Velocidad del carro cuando la tecla  está activa. Reducción de la velocidad normal a la indicación de porcentaje "n". Estándar: 70 %

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

Teclas para ajustar los parámetros de la máquina

Ajustar los parámetros de la máquina:

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

Informaciones adicionales:

- Barra de arranque [47]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [463]

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

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



Pictograma "Corte de corriente"

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

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

corte de corriente más prolongado

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

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

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

corte de corriente más corto

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

Condiciones previas

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

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

- Para un dispositivo ASCON y un dispositivo STIXX nuevo (ID 236 275) es posible prolongar el tiempo de corte de corriente.
- Con un aparato más viejo esto no es posible, ya que no es posible guardar los valores de corrección STIXX y se pierden con un corte de corriente. El tiempo de corte de corriente se reduce automáticamente a 2 segundos. Si se ajusta un tiempo más prolongado aparece un mensaje indicando que esto no es posible.

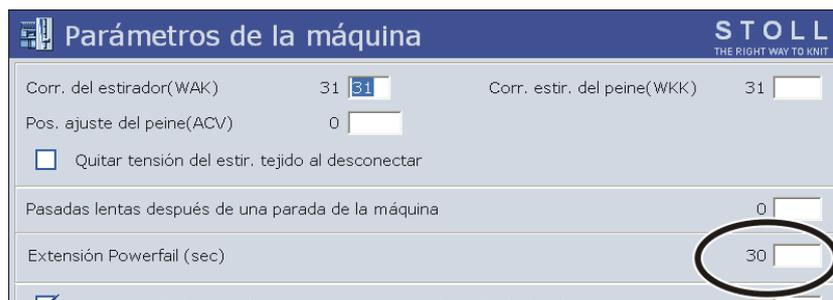
Ajustes ampliados

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

Teclas para el ajuste del tiempo de corte de corriente

Ajustar el tiempo de corte de corriente

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



Parámetros de la máquina

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Corr. del estirador(WAK) 31 Corr. estir. del peine(WKK) 31

Pos. ajuste del peine(ACV) 0

Quitar tensión del estir. tejido al desconectar

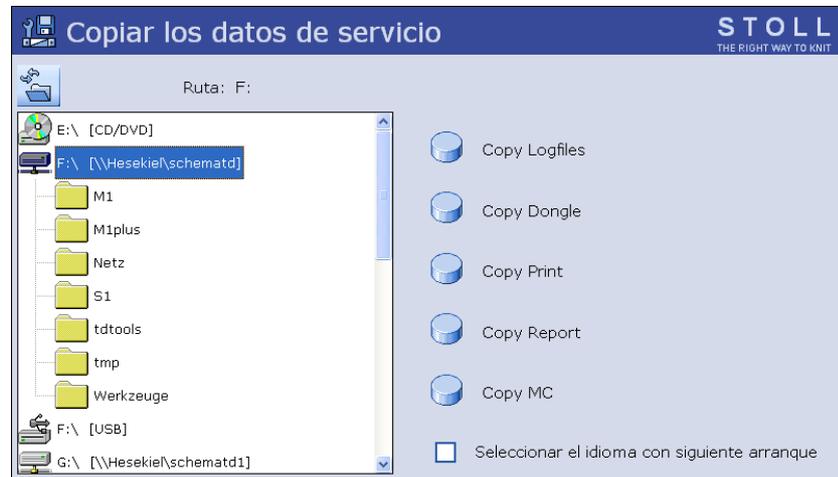
Pasadas lentas después de una parada de la máquina 0

Extensión Powerfail (sec) 30

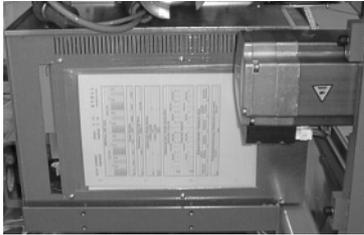
3. Indicar el tiempo deseado.
4. Confirmar la entrada.
5. Llamar el "Menú principal".

4.2.7 Copiar los datos de servicio

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



Ventana "Copiar los datos de servicio"

Denominación	Explicación
Copy Logfiles	Si el ordenador de la máquina tiene problemas serios, p. ej. no reconoce las entradas o el programa no responde, la causa es muy importante para la empresa Stoll. El ordenador almacena los datos hasta el momento del fallo en los llamados archivos "Logfiles". Puede salvar estos archivos y enviarlos a la Stoll-Helpline, para que Stoll pueda determinar la causa exacta del error.
Copy Dongle	Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, la configuración de la máquina, el reporte y otras informaciones internas de control. La copia de seguridad de los datos por ejemplo es importante cuando se sustituye el disco duro.
Copy Print	Sólo para el técnico de Stoll
Copy Report	Los datos operativos se guardarán con el número de máquina STOLL.
Copy Mc	<p>Los datos de la máquina abarcan los ajustes específicos de la máquina (valores de corrección). Los datos son guardados en un archivo Zip. En el momento del suministro de la máquina de tejer, los datos de la máquina se imprimieron y se colocaron en el armario de control derecho.</p>  <p>Hoja de datos de la máquina en el armario de control derecho</p>
Seleccionar el idioma con el siguiente arranque	La selección del idioma aparecerá con la próxima puesta en marcha de la máquina. Después de la puesta en marcha, el ajuste es colocado detrás.

Teclas en la ventana "Copiar los datos de servicio"

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

Teclas para copiar los datos de servicio

Copiar los datos de servicio:

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

Informaciones adicionales:

- Llamar el reporte y el contador de turnos [▢81]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [▢463]
- Visión de conjunto de todos los datos de la máquina [▢232]

4.2.8 Ejecutar la marcha de referencia

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

La marcha de referencia se ejecuta en los siguientes pasos:

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

Ajustes ampliados

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

Teclas para la ejecución de una marcha de referencia

Llamar y anotar los datos de la máquina

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina".
4. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina (ver descripción "Copy Mc" [p. 181]).
5. Retornar a la ventana anterior.
6. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
7. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
8. Retornar a la ventana anterior.
9. Llamar la ventana "NPK valores".

10. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
 11. Retornar a la ventana anterior.
 12. Llamar la ventana "Selección de agujas".
 13. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina. Si es necesario, corregir los valores en la hoja de datos de la máquina.
 14. Llamar el "Menú principal".
- Ejecutar la marcha de referencia
1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
 2. Llamar el menú "Servicio".
 3. Llamar la ventana "Marchas de referencia".
 4. Los datos de referencia son determinados en el extremo izquierdo o derecho de la fontura.
Si el carro se encuentra en la mitad izquierda de la fontura pulsar la tecla "SR!<".
- o -
- Si el carro se encuentra en la mitad derecha de la fontura pulsar la tecla "SR!>".



Marcha de referencia en caso de máquinas anteriores (previas a agosto 2013):

Los datos de referencia son determinados en el centro de la fontura.

El carro se desplaza automáticamente en ambas direcciones

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

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

5. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
 - ▷ El carro ejecuta una marcha de referencia y se para automáticamente, cuando haya determinado los datos de referencia. La barra de arranque cae.
6. En la pantalla táctil aparece el mensaje "Marcha de referencia terminada".
7. La marcha de referencia está concluida, la máquina está disponible para el tisaje.
El carro se encuentra en la posición correcta para que pueda iniciar la producción.
8. Retornar a la ventana anterior.

Ajustes ampliados

Llamar y corregir los datos de la máquina

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

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

1. Cargar el programa de tisaje.
2. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
3. Pulsar la tecla "SP desde línea 1".
4. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
 - ▷ El carro se desplaza a baja velocidad y se para en el punto de reenvío derecho.
5. Esperar, hasta que en la pantalla táctil aparezca "Variador terminado".
6. Para activar la selección de agujas, pulsar la tecla Selección de agujas "On" en la ventana "Arranque de máquina".
- ▶ La marcha de referencia está concluida, la máquina está disponible para el tisaje.
 - Copiar los datos de servicio [☐181]
 - Copiar los datos de servicio [☐181]

4.2.9 Ajustar la corrección posición de variador VPK

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

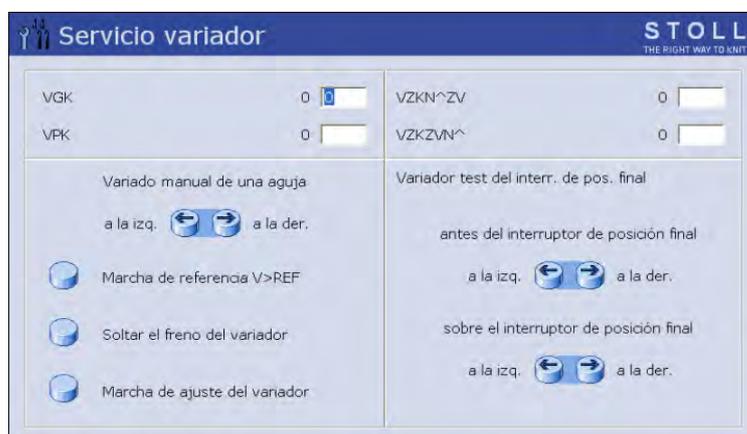
El valor VPK siempre permanece almacenado, incluso cuando el sistema operativo se vuelve a entrar nuevamente por lectura.

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

Teclas para ajustar el valor VPK

Ajustar el VPK:

1. Programar una pasada en vacío con variador de transferencia y fijar la indicación de tisaje [360].
2. Desplazar hacia arriba dos agujas una enfrente de otra en el centro de la fontura.
3. Comprobar si la cabeza de la aguja anterior penetra en el resorte de caja de la aguja posterior.
4. En caso contrario: Desplazar hacia atrás las agujas y corregir el dispositivo de variador.
5. Llamar el "Menú principal".
6. Llamar el menú "Servicio".
7. Llamar la ventana "Servicio variador".



Ventana "Servicio variador"

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

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

9. Confirmar la entrada.

▷ La fontura se mueve fácilmente a izquierda o derecha.

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

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

► El proceso de ajuste está terminado.



Si lo desea, puede guardar el valor VPK adicionalmente:

→ en un USB-Memory-Stick [▢463]

→ en una unidad de red (Tecla "Copy Dongle") [▢181]

■ Líneas de tisaje útiles [▢360]

■ Copiar los datos de servicio [▢181]

■ Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [▢463]

4.2.10 Ajustar la corrección básica del variador VGK

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

Si se sustituye una pieza del dispositivo de variador, p. ej. el motor del variador o la correa del variador, el valor VGK tiene que ser ajustado nuevamente. Durante el montaje se debe cuidar que la fontura anterior y la posterior queden enfrentadas.

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

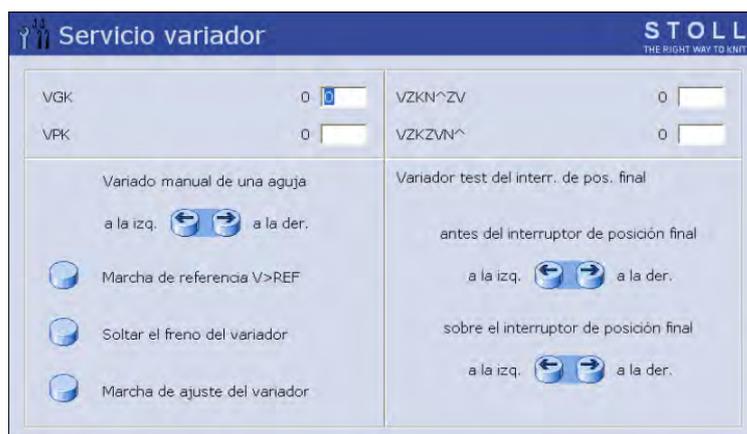
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Servicio variador"
	Confirmar la entrada
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el valor VGK

Ajustar el VGK:

✓ Desprender las mallas en ambas fonturas.

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



Ventana "Servicio variador"

4. En la línea "VPK" entrar el valor "0" y confirmar.
5. Pulsar la tecla "Marcha de ajuste del variador". Aparece un mensaje; responder "Sí".
 - ▷ La fontura se mueve hacia la izquierda y hacia la derecha. El variador es sincronizado.
6. Pulsar la tecla "Marcha de referencia V>REF". Aparece un mensaje; responder "Sí".
 - ▷ La fontura se mueve hacia la izquierda y hacia la derecha. El variador realiza una marcha de referencia.
7. Programar una pasada en vacío con variador medio y fijar la indicación de tisaje [360].
8. En distintas posiciones de la fontura (izquierda, centro, derecha) desplazar varias agujas, colocadas una frente a otra en ambas fonturas, hacia arriba hasta que las cabezas de las agujas se toquen.
9. Comprobar si las cabezas de las agujas de la fontura anterior y la posterior se encuentran exactamente en una misma línea.
10. En caso contrario: Empujar las agujas un poco hacia atrás para que ya no se toquen. En la línea "VGK" entrar el valor utilizando el control deslizante.

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

11. Confirmar la entrada.

▷ La fontura se mueve fácilmente a izquierda o derecha.

12. Comprobar si las cabezas de las agujas de la fontura anterior y la posterior se encuentran exactamente en una misma línea.
13. Si este no es el caso, repetir los pasos 10 a 12 hasta que las cabezas de las agujas de la fontura anterior y de la posterior se encuentren exactamente en una línea.
14. El valor VGK será guardado automáticamente en los datos específicos de la máquina (datos Dongle).
15. Ajustar el VPK [▢187].
(Para poder determinar el valor VGK, tuvo que ajustar el valor VPK en "0" (en el paso 4). Después de que haya determinado el valor VGK deberá volver a ajustar el valor VPK.)

► El proceso de ajuste está terminado.



Si lo desea, puede guardar el valor VGK adicionalmente:

- en un USB-Memory-Stick [▢463]
- en una unidad de red (Tecla "Copy Dongle") [▢181]



Selección errónea - Algunas agujas no tejen

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

- Para la sincronización tendrá que efectuar la prueba "Desplazamiento de selección de agujas" [▢434].

- Líneas de tisaje útiles [▢360]
- Copiar los datos de servicio [▢181]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [▢463]
- Desplazamiento de selección de agujas [▢434]
- Ajustar la corrección posición de variador VPK [▢187]

4.2.11 Corregir la posición de las levas de formación

Cada leva de formación puede corregirse para cada dirección del carro

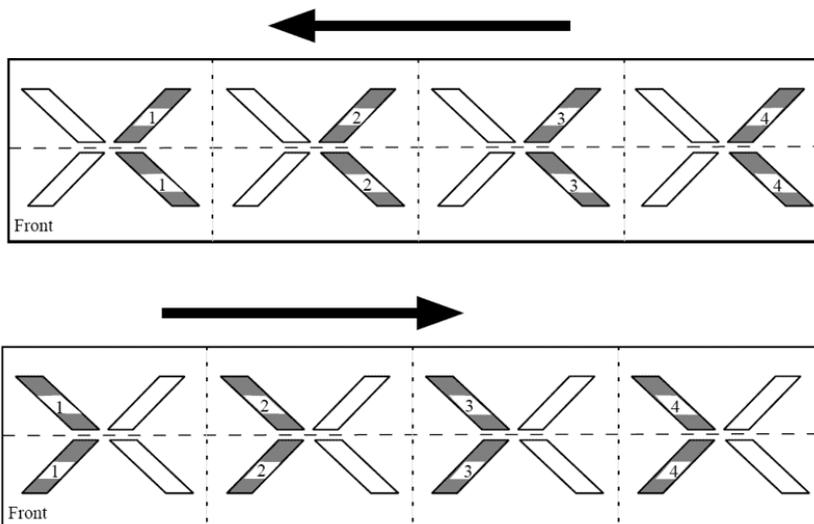
- para el tisaje
- para el tisaje con técnica Split

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

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

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

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



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

Significado de las indicaciones en la ventana valor NPK

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

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

Corregir la posición de las levas de formación:

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



Si lo desea, puede guardar los valores adicionalmente:

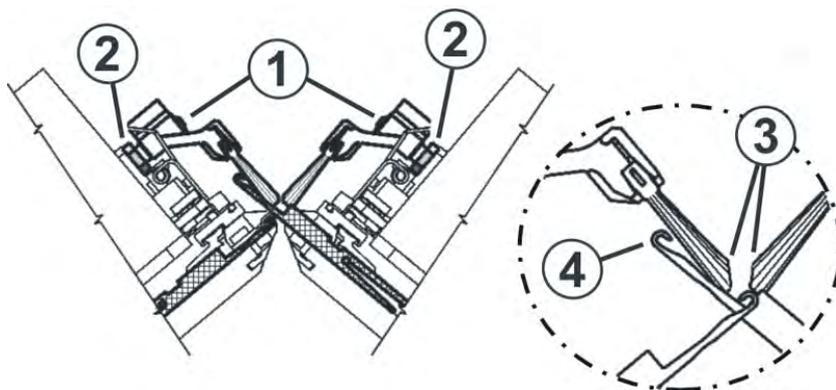
- en un USB-Memory-Stick [463]
- en una unidad de red (Tecla "Copy Dongle") [181]

- Copiar los datos de servicio [181]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [463]

4.2.12 Ajustar los cepillos de las agujas

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

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



Inclinación de los cepillos de agujas

Los cepillos de agujas están correctamente ajustados, cuando

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

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Ajustar los cepillos de agujas:

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

4.2.13 Acoplamiento amplio o estrecho del carro (CMS 822)



acoplamiento estrecho y acoplamiento amplio

Los dos carros pueden trabajar con acoplamiento amplio con servicio en tándem o con acoplamiento estrecho en 4 sistemas.

La anchura de acoplamiento depende de:

- la anchura del tejido
- del espacio de parada requerido para los guiahilos entre las dos piezas de tisaje.

Las siguientes tablas le muestran la relación entre la anchura de acoplamiento, la anchura del tejido y el espacio de parada para los guiahilos.

Sector de agujas para anchura de fontura de 84"

E 5 (2,5.2)	1	419
E 7 (3,5.2)	1	587
E 8	1	671
E 10 (5.2)	1	839
E 12 (6.2)	1	1007
E 14 (7.2)	1	1175
E 16 (8.2)	1	1343

acoplamiento estrecho

Anchura de acoplamiento de 42"

E 5 (2,5.2)	1 - 209	0"	211 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 293		295 - 587
E 8	1 - 335		337 - 671
E 10 (5.2)	1 - 419		421 - 839
E 12 (6.2)	1 - 503		505 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 587		589 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 671		673 - 1343

Sector de agujas anchura de acoplamiento de 42"

Anchura de acoplamiento de 44"

E 5 (2,5.2)	1 - 199	4"	221 - 419
E 7 (3,5.2)	1 - 279		309 - 587
E 8	1 - 319		353 - 671
E 10 (5.2)	1 - 399		441 - 839
E 12 (6.2)	1 - 479		529 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 559		625 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 639		725 - 1343

Sector de agujas anchura de acoplamiento de 44"

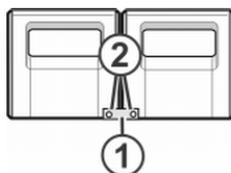
Acoplamiento amplio o estrecho del carro

Tecla	Función
	Llamar el "Menú principal"
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar el menú "Configuración de la máquina 2".
	Llamar la ventana "Marchas de referencia"

Teclas para el paso de trabajo Acoplamiento amplio o estrecho de los carros

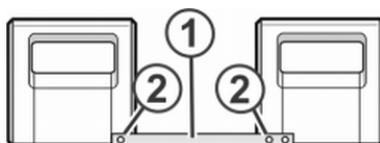
Acoplamiento amplio de los carros

1. Programar una pasada en vacío y fijar la indicación de tisaje.
2. Iniciar la máquina con la barra de arranque y pararla de nuevo, cuando el carro está justo detrás del punto de reenvío izquierdo.
3. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.
4. Con la llave cuadrada de los accesorios adjuntados abrir el bloqueo de los segmentos de la pared posterior y quitar los segmentos.



Acoplamiento estrecho del carro

5. Quitar los tornillos (2). Quitar la barra de acoplamiento (1).



Acoplamiento amplio de los carros

6. Para un acoplamiento amplio (máquina tándem) desplazar el carro derecho hacia la derecha hasta que sea posible montar la barra de acoplamiento (1).



Anchuras de acoplamiento en la CMS 822

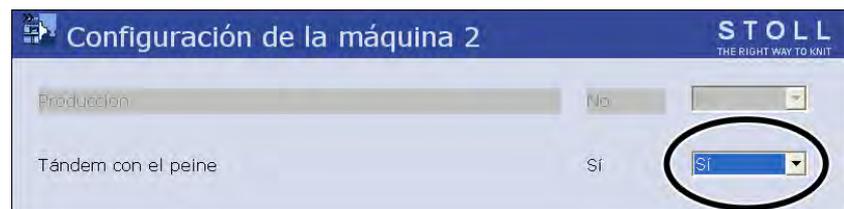
7. Colocar los tornillos (2) y apretarlos.

8. Para sustituir las levas, quitar la pieza de carro.



Sustituir levas para acoplamiento amplio

9. Colocar la pieza de carro en la superficie de apoyo y montarlo con el carro.
 10. Cerrar la pared posterior.
 11. Conectar la alimentación de corriente de 40 V.
 12. Llamar el "Menú principal".
 13. Llamar el menú "Servicio".
 14. Llamar el menú "Ajustes básicos".
 15. Llamar el menú "Configuración de la máquina 2". Controlar el ajuste en el campo "Tándem con peine" y modificar si es necesario.
 "Sí" - La máquina trabaja con el estirador de peine
 "No" - La máquina trabaja sin el estirador de peine



Ajuste "Tándem con peine"

16. Confirmar la entrada.
 17. Llamar la ventana "Marchas de referencia" en el menú "Servicio".
 18. Pulsar la tecla "SR!>" y arrancar la máquina con la barra de arranque.
 ▷ El carro va a marcha lenta hasta que se detiene automáticamente y en la pantalla aparece el mensaje "Reconfiguración". El control se ajusta a una nueva anchura de acoplamiento. Al poco tiempo vuelve a desaparecer el mensaje.
 19. Mover los carros hacia la izquierda. Para ello, pulse la tecla "S<" en la ventana "Marchas de referencia" y arranque la máquina con la barra de arranque.
 20. Si el carro izquierdo se encuentra fuera de la fontura detenga la máquina.
 21. Pulsar la tecla "S>" en la ventana "Marchas de referencia". Tirar brevemente la barra de arranque hacia arriba. Los carros deben desplazarse sólo por unos centímetros hacia la derecha.
 ► La marcha de referencia está terminada.

22. Cargar programa de tisaje.

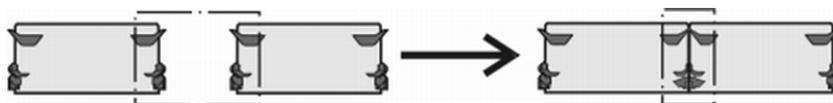
i

Si los carros trabajan con acoplamiento amplio, no debe haber tejido en las agujas que hay entre las dos piezas tejidas ni en el borde derecho, junto a la pieza tejida de la derecha.

Todos los guiahilos deben estar posicionados. Llamar la ocupación de los guiahilos.

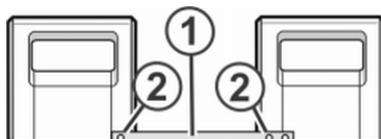
Acoplamiento estrecho de los carros

1. Programar una pasada en vacío y fijar la indicación de tisaje.
2. Iniciar la máquina con la barra de arranque y pararla de nuevo, cuando el carro está justo detrás del punto de reenvío izquierdo.
3. Para sustituir las levas, quitar la pieza de carro.



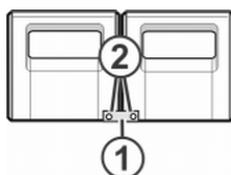
Sustituir levas para acoplamiento estrecho

4. Colocar la pieza de carro en la superficie de apoyo y montarlo con el carro.
5. Con la llave cuadrada de los accesorios adjuntados abrir el bloqueo de los segmentos de la pared posterior y quitar los segmentos.



Acoplamiento amplio de los carros

6. Quitar los tornillos (2). Quitar la barra de acoplamiento (1).



Acoplamiento estrecho del carro

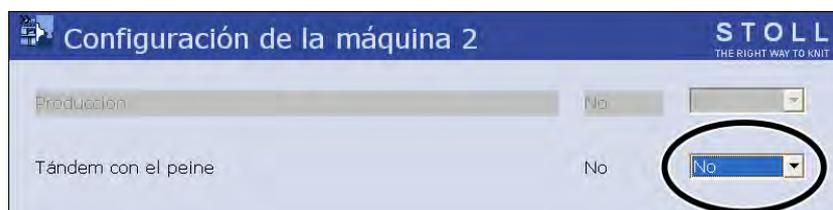
7. Para el acoplamiento estrecho (máquina tándem), deslizar el carro izquierdo hacia la derecha y acoplar la barra de acoplamiento (1).
8. Colocar los tornillos (2) y apretarlos.

9. Colocar el tramo de cables en el soporte. Con ello se evita que los cables rocen en el apoyo (3) y se dañen.



Colocar el tramo de cables en el soporte

10. Cerrar la pared posterior.
 11. Conectar la alimentación de corriente de 40 V.
 12. Llamar el "Menú principal".
 13. Llamar el menú "Servicio".
 14. Llamar el menú "Ajustes básicos".
 15. Llamar el menú "Configuración de la máquina 2". Controlar el ajuste en el campo "Tándem con peine" y modificar si es necesario.
 "Sí" - La máquina trabaja con el estirador de peine
 "No" - La máquina trabaja sin el estirador de peine



Ajuste "Tándem sin peine"

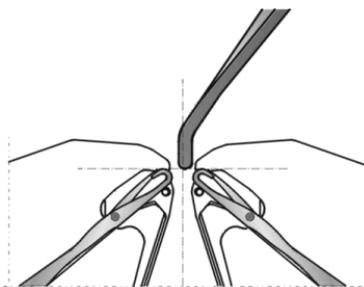
16. Confirmar la entrada.
 17. Llamar la ventana "Marchas de referencia" en el menú "Servicio".
 18. Pulsar la tecla "SR!>" y arrancar la máquina con la barra de arranque.
 ▷ El carro va a marcha lenta hasta que se detiene automáticamente y en la pantalla aparece el mensaje "Reconfiguración". El control se ajusta a una nueva anchura de acoplamiento. Al poco tiempo vuelve a desaparecer el mensaje.
 19. Mover el carro hacia la izquierda. Para ello, pulse la tecla "S<" en la ventana "Marchas de referencia" y arranque la máquina con la barra de arranque.
 20. Si el carro se encuentra fuera de la fontura, detenga la máquina.
 21. Pulsar la tecla "S>" en la ventana "Marchas de referencia". Tirar brevemente la barra de arranque hacia arriba. El carro puede desplazarse sólo por unos centímetros hacia la derecha.
 ► La marcha de referencia está terminada.
 22. Cargar programa de tisaje.

Informaciones adicionales:

- Llamar la ocupación y la asignación de los guiahilos [▢69]
- Líneas de tisaje útiles [▢360]
- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [▢357]
- Quitar y colocar la parte del carro [▢385]
- Quitar la placa de cerrojos [▢393]

4.2.14 Ajustar el detector de agujas

El detector de agujas está correctamente ajustado si:



Ajuste del detector de agujas

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

**NOTA****¡Daño del detector de agujas!**

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

→ Los guiahilos se deben escalonar siempre.

→ Escalonar los guiahilos.

Informaciones adicionales:

- Escalonar los guiahilos [▢128]

4.2.15 Ajustar guiahilos

Los guiahilos están correctamente ajustados, cuando

- la distancia entre el centro del cerrojo del sistema de tisaje y el guiahilos es igual en ambas direcciones del carro
- el hilo en ambas agujas del orillo de cada guiahilos se coloca exactamente en el mismo sitio sobre la lengüeta abierta

Ajustes ampliados

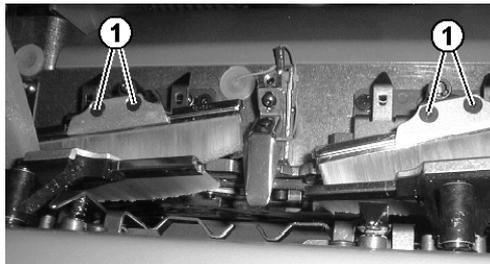
- las boquillas de los guiahilos se mueven exactamente entre las fonturas en la cruz de las agujas y la distancia entre las boquillas de los guiahilos y la lengüeta de la aguja cerrada es de 0,5 mm a 1 mm
- el guiahilos en la zona de pinzado y de corte no roza la aguja de corte, que se encuentra en posición de trabajo
- los guiahilos de las pistas 1 y 8 están ajustados a una altura 0,5 mm mayor, a fin de que no toquen el tope (3)

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

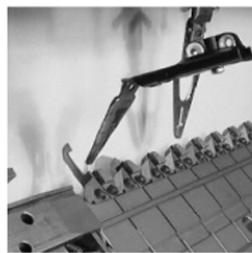
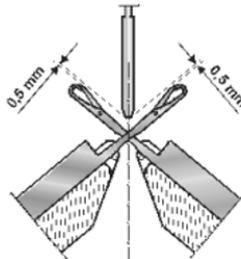
Ajustar los guiahilos:

1. Quitar los cepillos de las agujas aflojando los tornillos (1).



Tornillos de los cepillos de agujas

2. Parar el carro en la zona de agujas.



Ajuste de los guiahilos

3. Si es necesario, ajustar los guiahilos. Para ello, el carro debe estar en la zona de agujas.
4. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
5. Desplazar el carro a baja velocidad. Para ello, presionar la tecla "Desplaz. pasa a paso" y comprobar el ajuste de los guiahilos.

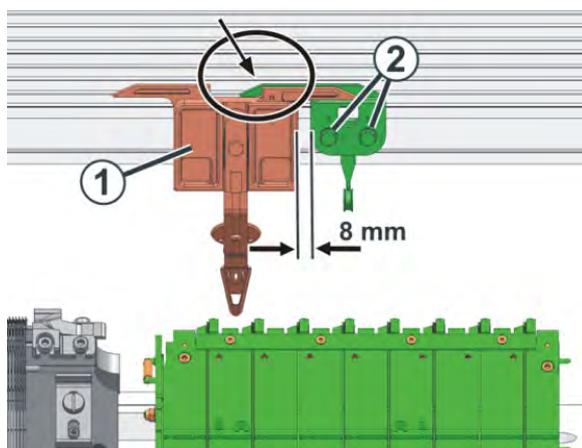
Informaciones adicionales:

- Cambiar el guiahilos [401]

4.2.16 Ajustar el tope de guiahilos

Los topes de guiahilos están correctamente ajustados, cuando

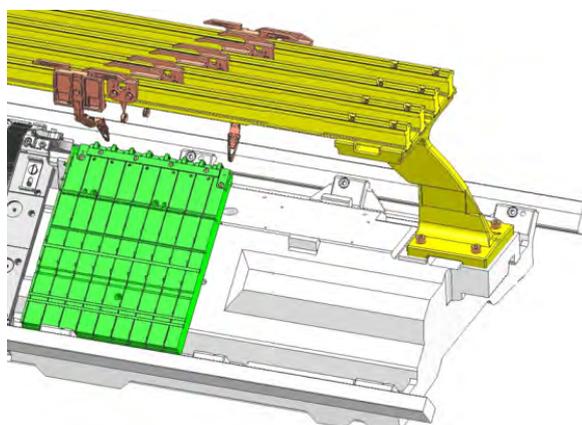
- cada guiahilos es parado después de su punto de pinzado y antes del próximo punto de pinzado
- el tope de guiahilos está a una distancia de unos 8 mm de su guiahilos (CMS 830 C, CMS 520 C: 15 mm)



Ajuste del tope de guiahilos

Ajustar el tope de guiahilos:

1. Parar el guiahilos (1) en la pista 1 exactamente entre el punto de pinzado 1 y 2.
2. Soltar los tornillos (2) en el tope de guiahilos.
3. Desplazar el tope de guiahilos hasta que se encuentre a una distancia de 8 mm del guiahilos (CMS 830 C, CMS 520 C: 15 mm).
Con esta distancia el canto del carro del guiahilos y el comienzo de la inclinación en el tope de guiahilos se encuentran a la misma altura.
4. Apretar nuevamente los tornillos (2).
5. Repetir este proceso de ajuste para todos los guiahilos.



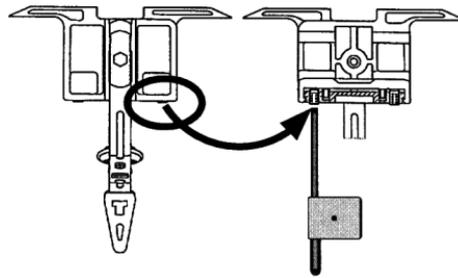
Escalonamiento del tope de guiahilos

4.2.17 Ajustar la guía del guiahilos

La guía del guiahilos debe ajustarse cuando éste puede levantarse de su carril o cuando uno de los arrastradores de guiahilos no puede ponerse fuera de acción.

Ajustar la guía del guiahilos:

1. Para comprobar si el guiahilos puede levantarse del carril del guiahilos, tomar en ambas manos los lados izquierdo y derecho de la carcasa y mover hacia arriba y abajo la carcasa del guiahilos.

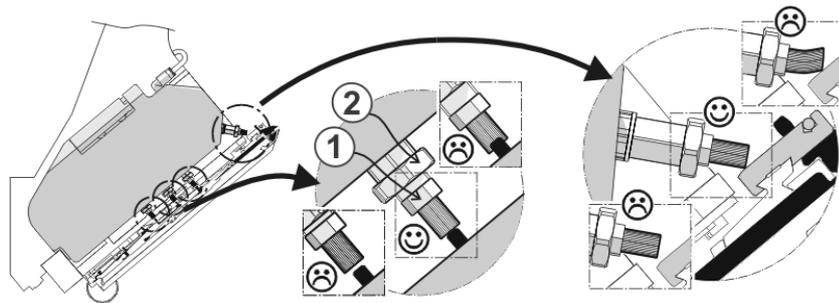


Ajuste de la guía del guiahilos

2. Si es necesario, con la llave de ajuste de los accesorios girar hacia dentro el espárrago, hasta que el guiahilos no permita justo levantarse más.
3. Girar el espárrago un octavo de vuelta atrás.

4.2.18 Ajustar los cepillos de la lubricación central *

Los cepillos están ajustados correctamente si tocan suavemente los talones de trabajo.



cepillos de la lubricación central

Ajustar los cepillos de la lubricación central:

1. Aflojar la tuerca hexagonal (2).
2. Ajustar el cepillo en la tuerca hexagonal (1).
3. Apretar de nuevo la tuerca hexagonal (2).
4. Ajustar todos los cepillos.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [□ 14]

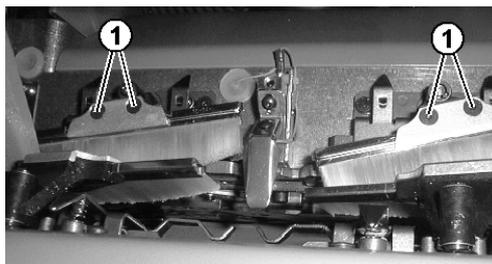
4.2.19 Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 1) *

Los guiahilos están correctamente ajustados, cuando

- un guiahilos no girado pasa a un guiahilos girado
- la distancia entre el centro del cerrojo del sistema de tisaje y el guiahilos es igual en ambas direcciones del carro
- el hilo en ambas agujas del orillo de cada guiahilos se coloca exactamente en el mismo sitio sobre la lengüeta abierta
- las boquillas de los guiahilos se mueven exactamente entre las fonturas en la cruz de las agujas y la distancia entre las boquillas de los guiahilos y la lengüeta de la aguja cerrada es de 0,5 mm a 1 mm
- los guiahilos de las pistas 1 y 8 están ajustados a una altura 0,5 mm mayor, a fin de que no toquen el tope (3)

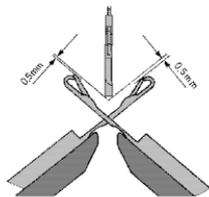
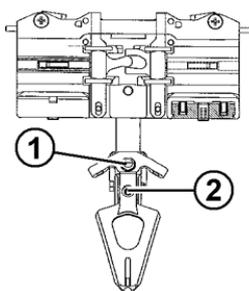
Ajustar guiahilos de intarsia:

1. Desmontar los cepillos de las agujas aflojando los tornillos (1).



Tornillos de los cepillos de las agujas

2. Parar el carro en la zona de agujas.



Ajuste de los guiahilos de intarsia

3. Para ajustar la altura del guiahilos, aflojar el tornillo (1).
4. Ajustar la altura del guiahilos y apretar de nuevo el tornillo (1).
5. Para ajustar la posición de la cabeza del guiahilos para las fonturas, aflojar el tornillo (2).
6. Ajustar la posición de la cabeza del guiahilos respecto a las fonturas, apretar de nuevo el tornillo (2) y ponerle un seguro para tornillos (p. ej. Loctite 221).

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [▢14]
- Guiahilos de intarsia * [▢30]
- Insertar guiahilos de intarsia * [▢402]

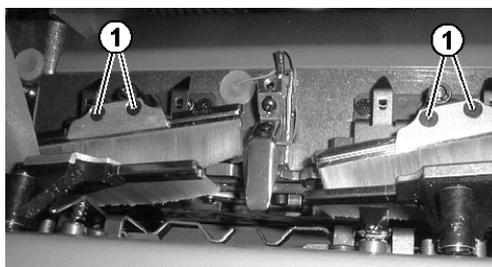
4.2.20 Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 2) *

Los guiahilos están correctamente ajustados, cuando

- un guiahilos no girado pasa a un guiahilos girado
- la distancia entre el centro del cerrojo del sistema de tisaje y el guiahilos es igual en ambas direcciones del carro
- el hilo en ambas agujas del orillo de cada guiahilos se coloca exactamente en el mismo sitio sobre la lengüeta abierta
- las boquillas de los guiahilos se mueven exactamente entre las fonturas en la cruz de las agujas y la distancia entre las boquillas de los guiahilos y la lengüeta de la aguja cerrada es de 0,5 mm a 1 mm
- los guiahilos de las pistas 1 y 8 están ajustados a una altura 0,5 mm mayor, a fin de que no toquen el tope (4)

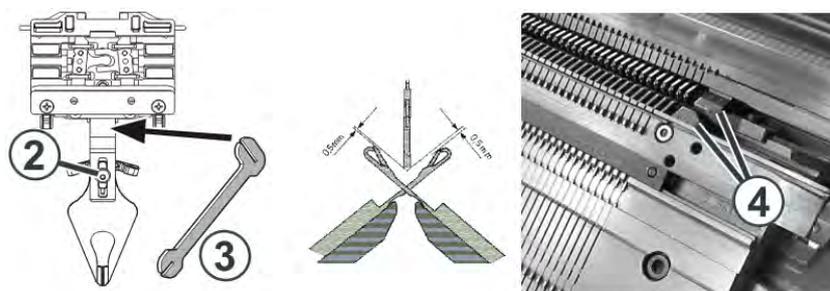
Ajustar guiahilos de intarsia:

1. Desmontar los cepillos de las agujas aflojando los tornillos (1).



Tornillos de los cepillos de las agujas

2. Parar el carro en la zona de agujas.
3. Para ajustar la altura del guiahilos, aflojar el tornillo (2).



Ajuste de los guiahilos de intarsia

4. Ajustar la altura del guiahilos y apretar de nuevo el tornillo (2).

5. Para ajustar la posición lateral de la boquilla del guiahilos doblar cuidadosamente (sin uso de fuerza) el arco del guiahilos con la pieza de ajuste (3).

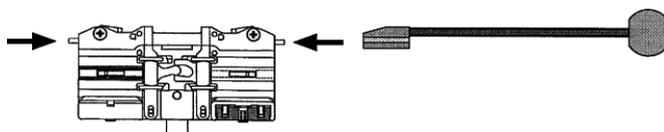
Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [□14]
- Guiahilos de intarsia * [□30]
- Insertar guiahilos de intarsia * [□402]

4.2.21 Mover el guiahilos de intarsia en el sector del carro *

Los guiahilos de intarsia, que están en la zona del carro, no pueden ser movidos con la mano. Ellos se desplazan con el dispositivo de desplazamiento de los accesorios.

Desplazar los guiahilos en la zona del carro:



Dispositivo de desplazamiento

- Con el dispositivo de desplazamiento de los accesorios presionar los elevadores hacia adentro, y desplazar uno o varios guiahilos fuera de la zona del carro.

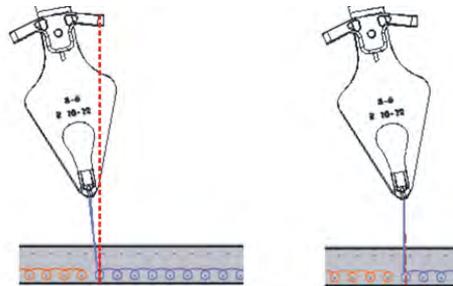
Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [□14]

4.2.22 Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) *

En un guiahilos de intarsia es importante que sea parado exactamente encima de la última aguja de su sector de tisaje. De lo contrario pueden surgir los siguientes errores:

- Durante el tisaje pueden ocurrir conmutaciones erróneas dado que el control calculó la posición del guiahilos en un lugar diferente al que se encuentra realmente.
Consecuencia: El guiahilos no es basculado o no es arrastrado.
- El hilo puede entrar tejiendo y por consiguiente resultaría en un canto de color desprolijo.



Posición de parada (izquierda: errónea, derecha: correcta)

Si el guiáhilos de intarsia no es parado exactamente encima de la última aguja, deberá corregir el valor de frenado y **no** el valor de corrección.



Diferencia: valor de frenado - valor de corrección

Valor de frenado: ajuste mecánico del guiáhilos

Valor de corrección: corrección del guiáhilos relacionada con la técnica de tisaje y con la muestra

Para el control de las posiciones de parada está disponible un programa de ajuste. Con este programa puede comprobar y ajustar muy fácilmente los valores de frenado de los guiáhilos de intarsia.

Al ajustar la muestra de intarsia en el M1plus (a partir de la versión 5.3) indique que el programa de ajuste sea integrado en la muestra.

En la máquina de tejer Ud. llama el programa de ajuste antes o también durante la producción. Con todos los guiáhilos de intarsia utilizados en la muestra para ello se tejerá una línea decorativa a los efectos de comprobar la correcta posición de parada rápida y cómodamente.

Puede corregir la posición de parada del guiáhilos modificando los valores de frenado para el guiáhilos.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

Cuáles son los guiáhilos que se encuentran en la máquina

Ejecutar esta sección solo:

- en máquinas sin fontura de pinzado y corte
- si la fontura de pinzado y corte está desconectada



Solo en estas máquinas puede modificar el equipamiento con guiáhilos.

En todas las demás máquinas el equipamiento con guiáhilos es fijo y no puede ser modificado.

Las funciones "Desplazar", "Eliminar", "Activar" están desactivadas (en gris).

-> Omitir esta sección. Sigue en página [210]

Antes de iniciar la producción controle el equipamiento con guiáhilos. Cabría la posibilidad de que se haya modificado el número de guiáhilos:

- para la muestra anterior se quitaron varios guiahilos
- para la nueva muestra se precisan más (o menos) guiahilos

El ordenador debe conocer el nuevo equipamiento con guiahilos para poder asignarle a cada guiahilos y también a un nuevo guiahilos su propio valor de frenado.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar la ventana "Valores de frenado de guiahilos"
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Restablecer la disposición de los guiahilos a su ajuste estándar
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para consultar los valores de frenado de los guiahilos

Corregir la posición de parada del guiahilos:

- ✓ El programa de tisaje no debe haber sido iniciado (la tecla "SP a partir de la línea 1" en la ventana "Arranque de máquina" no debe haber sido accionada)
1. Llamar la ventana "Guiahilos".
 2. Llamar la ventana "Valores de frenado de guiahilos".
 - ▷ El último equipamiento con guiahilos guardado es visualizado.

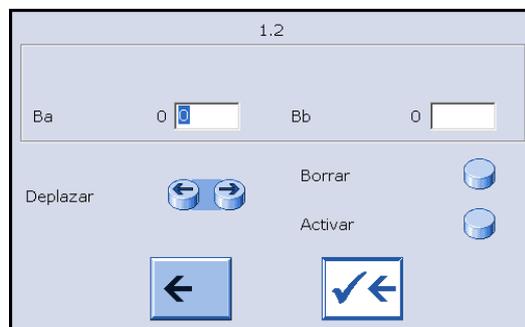


Ventana "Valores de frenado de guiahilos"

2.1 YB: 0 0	Guiahilos disponible.
7.3	Guíahilo no existente Fue eliminado manualmente.

- ◆ En cada pista de guiahilos puede encontrarse un máximo de 4 guiahilos. Se cuentan de izquierda a derecha: n.1, n.2, n.3, n.4. (Esto se denomina numeración física.)
- ◆ Si un guiahilos está disponible se visualizan sus valores de frenado.
- ◆ En el centro de la ventana verá una barra de separación vertical.
a la izquierda de la barra de separación: Los guiahilos están posicionados en el lado izquierdo de la máquina.
a la derecha de la barra de separación: Los guiahilos están posicionados en el lado derecho de la máquina.

3. Verificar el equipamiento con guiahilos visualizado.
4. De ser necesario, adaptar el equipamiento con guiahilos a la nueva muestra (posición inicial de guiahilos).
5. Hacer clic en el guiahilos deseado.
 - ▷ Aparecerá la ventana de ajuste.



Desplazar los guiahilos	hacia la izquierda	Solo posible si no se encuentra ningún otro guiahilos en el lado izquierdo.
	hacia la derecha	Solo posible si no se encuentra ningún otro guiahilos en el lado derecho.et.
Borrar guiahilos	<p>Sólo puede ser borrado el guiahilos del extremo derecho. Borrar de derecha a izquierda.</p> <p>i: Borre el guiahilos sólo si realmente lo va a quitar de la máquina. Se borrarán sus valores de frenado. Si vuelve a montar el guiahilos deberá determinar nuevamente los valores de frenado.</p>	
Activar los guiahilos	<p>Activar nuevamente un guiahilos borrado. Activar de izquierda a derecha. Si desea activar dos o más guiahilos, entonces active primero el guiahilos del extremo izquierdo.</p>	
i : Si una acción no es posible la tecla está inactiva (gris)		

6. Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste para este guiahilos.
7. Repetir los pasos 5 y 6 hasta que todos los guiahilos se encuentren en su posición correcta (posición inicial de guiahilos).
8. Llamar el "Menú principal".

Informaciones adicionales:

- Verificación de los valores de frenado con el programa de ajuste [210]

Ajustes ampliados

Verificación de los valores de frenado con el programa de ajuste

Para el control de las posiciones de parada está disponible un programa de ajuste. Con todos los guiahilos de intarsia utilizados en la muestra para ello se tejerá una línea decorativa a los efectos de comprobar la correcta posición de parada rápida y cómodamente.



1 Programa de ajuste parte 1

2 Programa de ajuste parte 2

3 Punto decorativo del guiahilos de intarsia (línea vertical con una anchura de una aguja)

4 Muestra

Al ajustar la muestra de intarsia en el M1plus (versión 5.3 o superior) indique que el programa de ajuste sea integrado en la muestra. Para ello activar la casilla "Generar programa de ajuste" ("Parámetros de muestra" -> "Configuración" -> Ficha "Intarsia" -> sección "Determinar valores de frenado para guiahilos de intarsia").

En la máquina de tejer Ud. llama el programa de ajuste antes o también durante la producción.

¿Cómo está estructurado el programa de ajuste?

- Todos los guiahilos de intarsia que se utilizan en la muestra y basculan son incluidos en el programa de ajuste.
- Dependiendo del número de guiahilos y de la anchura del tejido, los guiahilos de intarsia son distribuidos automáticamente en uno o varios programas parciales.
- Inicio del programa: Ajustar el conmutador de ciclos "RS39" ("RS18" con Setup1) a "1"
Después del inicio del programa el "RS39" es ajustado automáticamente a "99" para que se tejan suficientes pasadas de tisaje para el ajuste de los guiahilos.
- Conmutar para proseguir al próximo programa parcial: con tecla "Ctrl W"
- Final de programa: con la tecla "Ctrl W" o el conmutador de ciclos "RS39" ajustar a "0".

Verificar los valores de frenado

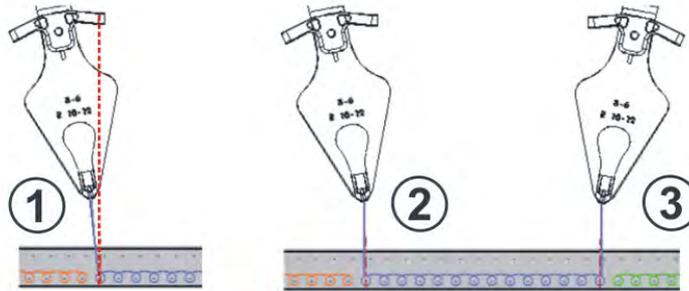
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar la ventana "Conmut. & contador de ciclos"
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar la ventana "Valores de frenado de guiahilos"
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones volver a la ventana "Valores de frenado de guiahilos"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Restablecer los valores de frenado a valores estándar (sólo con la máquina parada)
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ conmutar para proseguir al próximo programa parcial. ◆ Salir del programa de ajuste.

Teclas para verificar los valores de frenado

Verificar los valores de frenado:

- ✓ Si en el programa de tisaje hay valores de corrección de guiahilos entrados deben ser ajustados pasajeramente a "0". El valor de corrección influye en el momento de parada y de esta forma distorsiona la verificación del valor de frenado. (Anotar los valores de corrección para poder volver a entrarlos más adelante.)
1. El programa de tisaje está cargado e iniciado (la tecla "SP a partir de la línea 1" en la ventana "Arranque de máquina")
 2. Llamar la ventana "Conmut. & contador de ciclos" y ajustar "RS 39" a "1" (Inicio de programa de ajuste) (Setup1: RS18=1).
 - ▷ El programa de ajuste es activado.
 3. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
 - ▷ La primera parte del programa de ajuste es iniciada.
 4. Tejer unas pasadas.

5. Controlar la posición de parada de los diferentes guiahilos.



1 Posición de parada errónea

2 Posición de parada correcta (canto de campo de color izquierdo)
El hilo está vertical a la izquierda del centro de la aguja.

3 Posición de parada correcta (canto de campo de color derecho)
El hilo está vertical a la derecha del centro de la aguja.

6. Si la posición de parada es incorrecta, entonces corregir el valor de frenado para el guiahilos.

7. Llamar la ventana "Guiahilos".

8. Llamar la ventana "Valores de frenado de guiahilos".

GH valores de frenado				STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
8	8.1 YB: 0 0	8.2 YB: 0 0	8.3 YB: 0 0	8.4 YB: 0 0	
7	7.1 YB: 0 0	7.2 YB: 0 0	7.3 YB: 0 0	7.4 YB: 0 0	
6	6.1 YB: 0 0	6.2 YB: 0 0	Y-6A N A YB: 0 0	6.4 YB: 0 0	
5	5.1 YB: -4 -6	5.2 YB: 9 9	Y-5A N A YB: 0 0	5.4 YB: 0 0	
4	4.1 YB: 9 9	Y-4A N A YB: 9 9	Y-4B N A YB: 0 0	4.4 YB: 0 0	
3	3.1 YB: 0 0	3.2 YB: 0 0	Y-3A N A YB: 2 3	3.4 YB: 0 0	
2	2.1 YB: 0 0	Y-2A N A YB: 0 0	Y-2B N A YB: 0 0	2.4 YB: 0 0	
1	1.1 YB: 0 0	Y-1A N A YB: 0 0	1.3 YB: 0 0	1.4 YB: 0 0	

Ventana "Valores de frenado de guiahilos"

Y-3A N A
YB: 2 3

Denominación de guiahilos (Y-3A)
(numeración de Sintral)

Visualización del tipo de guiahilos (N)

Visualización del tipo de hilo (A)

Valor de frenado (YB)

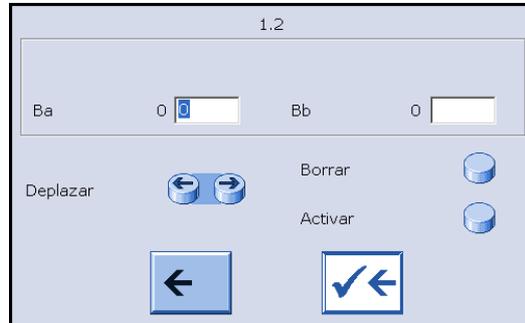
Izquierda: 2, derecha: 3

2.1
YB: 0 0

Guiahilos existente (no es utilizado en el programa de tisaje actual)

9. Pulsar en los correspondientes guiahilos.

▷ Aparecerá la ventana de ajuste.



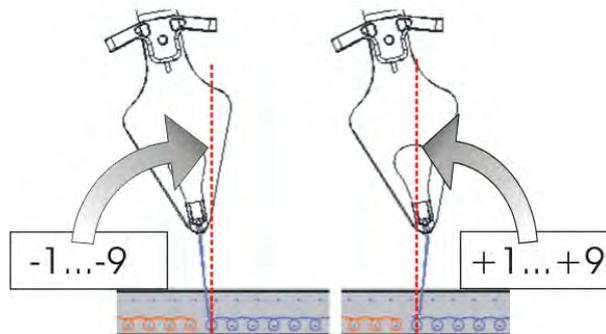
Ba: Valor de frenado a la izquierda
Bb: Valor de frenado a la derecha

Rango de valores: -9...0...9.
Anchura de paso: 1=1/32 pulgadas=0,8 mm
Estándar: 0

 En caso de grandes desviaciones del valor estándar aparece una nota informando que debería verificar el guiahilos.

10. Entrar el valor de frenado (Ba, Bb).

- 1...-9: Si el guiahilos es parado demasiado tarde (después de la aguja)
- +1...+9: Si el guiahilos es parado demasiado temprano (antes de la aguja)



11. Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste para este guiahilos.

12. Si la posición de parada de otros guiahilos es errónea repetir los pasos 9 a 11.

13. Tejer unas pasadas.

14. Verificar las posiciones de parada. Si es necesario, repetir los pasos 9 a 11.

15. Repetir varias veces la verificación para ambas direcciones de basculado de los guiahilos de intarsia.

16. Si se deben verificar otros guiahilos conmutar para proseguir al próximo programa parcial. (Teclas de función adicionales -> tecla "Ctrl W").

17. Repetir los pasos 9 a 15.

18. Si todos los guiahilos están verificados, pulsar la tecla "Ctrl W".
Automáticamente se prosigue al próximo programa parcial.

- 0 -

- Si todos los programas parciales fueron ejecutados automáticamente se sale del programa de ajuste y se inicia la producción.
- ▶ La verificación está terminada.

i

Si ha ajustado los valores de corrección de guiahilos a "0", entonces entrar los valores anotados en el programa de tisaje.

i

- Si se modificaron valores de frenado los datos serán guardados automáticamente en los datos específicos de la máquina (datos Dongle).
- Los valores de frenado no dependen de la muestra, sino de la máquina. Por ello, éstos datos no son borrados al cargar un nuevo programa de tisaje.
- Los valores de frenado siempre se mantienen almacenados, incluso cuando el sistema operativo se vuelve a entrar nuevamente por lectura.
- Si ya no se necesitan los valores de frenado, deben ser restablecidos manualmente a "0".
- Controlar los valores de frenado de tiempo en tiempo ya que pueden cambiar las condiciones.
- Para servicio tándem: Para los guiahilos en el carro derecho no es posible entrar valores de frenado por separado.

Posibles razones para una posición de parada errónea

- Lubricación diferente
- Limpieza diferente de los carriles de guiahilos
- Modificación de la temperatura durante la producción
- Ajustar la guía del guiahilos
- Las plaquitas de presión están gastadas
- El guiahilos está torcido (valores de frenado muy diferentes entre el lado izquierdo y el derecho)

Informaciones adicionales:

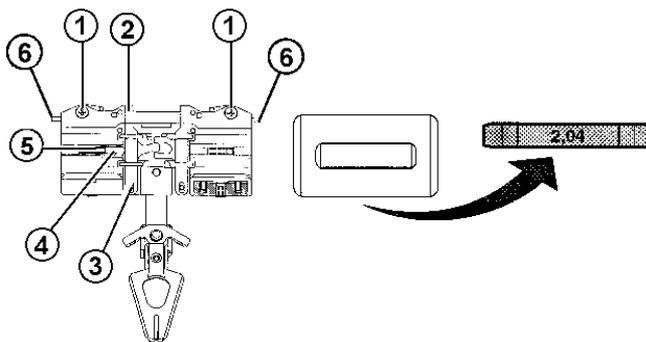
- Ajustar la guía del guiahilos [☐202]
- Guiahilos de intarsia - controlar las plaquitas de presión * [☐215]

4.2.23 Guiahilos de intarsia - controlar las plaquitas de presión

*

Dar vuelta o sustituir las
plaquitas de presión
(guiahilos de intarsia tipo 1)

1. Desmontar el guiahilos.



Desmontaje de la plaquita de presión

2. Aflojar los tornillos (1), pero no quitarlos.
3. Levantar y quitar la palanca de pinzado (2) del tornillo de fijación (3), prestando atención de que el pasador elástico (5) permanezca en la carcasa (4).
4. Comprobar si la rotulación del grosor 2,04 ó 2,06 es visible en la plaquita de presión incorporada.
5. Quitar la plaquita de presión de la palanca de pinzado.

**NOTA**

¡Trabajos de ajuste complicados al confundir las plaquitas de presión!

Si se confunden los diversos grosores y las posiciones de las plaquitas de presión, pues se requieren trabajos de ajuste complicados, para ajustar correctamente el punto de parada de los guiahilos.

→ ¡No confundir los diversos grosores y las posiciones de las plaquitas de presión!

6. Si la marcación 2,04 ó 2,06 incorporada en la plaquita de presión fue visible, darle vuelta y utilizarla de nuevo.

- o -

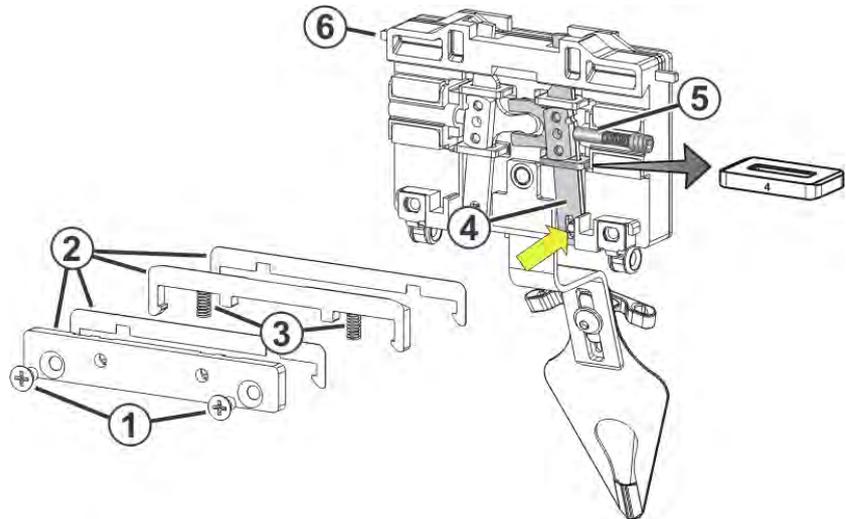
- Si la marcación 2,04 ó 2,06 incorporada en la plaquita de presión no fue visible, colocar una nueva plaquita de presión del mismo grosor con la marcación hacia arriba.
7. Empujar el pasador elástico (5) en la regleta (4) y colocar la palanca de pinzado (2).
 8. Apretar los tornillos (1).
 9. Asegurar que el elevador (6) tenga marcha fácil.

Informaciones adicionales:

- Cambiar el guiahilos [▣401]
- Símbolos utilizados en este documento [▣14]

Dar vuelta o sustituir las plaquitas de presión (guiahilos de intarsia tipo 2)

1. Desmontar el guiahilos.



Desmontaje de la plaquita de presión

2. Quitar los tornillos (1).
3. Retirar las piezas (2). Asegurarse que los resortes (3) no se pierdan.
4. Extraer la palanca de pinzado (4) del perno de fijación y retirarla hacia abajo. Asegurarse que el pasador elástico (5) permanezca en la carcasa.
5. Comprobar si la rotulación del grosor 2, 4 ó 6 está visible en la plaquita de presión incorporada.
6. Quitar la plaquita de presión de la palanca de pinzado.

NOTA	
	<p>¡Trabajos de ajuste complicados al confundir las plaquitas de presión!</p> <p>Si se confunden los diversos grosores y las posiciones de las plaquitas de presión, pues se requieren trabajos de ajuste complicados, para ajustar correctamente el punto de parada de los guiahilos.</p> <p>→ ¡No confundir los diversos grosores y las posiciones de las plaquitas de presión!</p>

7. Si la rotulación 2, 4 ó 6 está visible en la plaquita de presión montada, darla vuelta y utilizarla de nuevo.

- o -

- Si la rotulación no está visible, la plaquita de presión ya fue dada vuelta. Sustituya la plaquita de presión por una nueva con el mismo grosor. Asegúrese que la rotulación esté visible al montar la plaquita de presión.
8. Presionar el pasador elástico (5) dentro de la carcasa e insertar la palanca de pinzado (4).

9. Colocar las piezas (2) y apretar los tornillos (1).
10. Asegurar que el elevador (6) tenga marcha fácil.

Informaciones adicionales:

- Cambiar el guiahilos [▢401]

4.2.24 Guiahilos de intarsia - corregir el punto de parada (valor de corrección) *

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Guiahilos"
	Llamar la ventana "Ajustar los guiahilos"

Teclas para la corrección del punto de paro

1. Llamar la ventana "Guiahilos".
2. Pulsar la tecla "Ajustar los guiahilos".
3. Entrar el valor de corrección de guiahilos.
4. Confirmar las entradas.
5. Volver a la ventana "Guiahilos".

Informaciones adicionales:

- Ajustar guiahilos [▢122]
- Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) * [▢205]
- Guiahilos de intarsia - controlar las plaquitas de presión * [▢215]
- Ajustar guiahilos (Setup2) [▢124]
- Ajustar guiahilos (Setup1) [▢126]
- Símbolos utilizados en este documento [▢14]

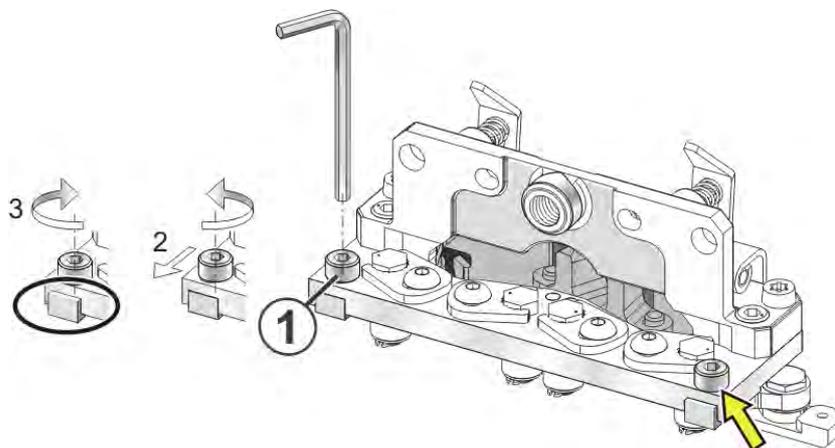
4.2.25 Leva de empuje para flotante (control de las platinas de retención)

Válido para:	Tipo	Modelo (o superior)	Galga
CMS 530	642	no posible	E10 E12 E14 E16
	621	002	E18 E6.2 E7.2 E8.2
CMS 822	623	004	

Problema	Al bascular el guiahilos de intarsia surgen bucles de hilo que causan errores en el tejido (bucles de hilo, agujeros, mallas caídas).
Básico	En el momento del basculado del guiahilos de intarsia se cierran simultáneamente las platinas de retención. En algunos hilos esto puede llevar a problemas - la parte de hilo "aguja - guiahilos" es pinzada por las platinas de retención. Esta parte de hilo no puede ser retraída por los tensores de hilo laterales. Se forma un bucle que puede ser integrado en el tejido por el sistema de tisaje que sigue.
Solución	<p>Modificar el control de las platinas de retención. El ángulo de abertura del pasador para hilo flotante puede ser ajustado. En la posición "abierta" las platinas de retención ya no cierran completamente de modo que el hilo no es pinzado.</p> <p>i: Entrar tejiendo los guiahilos de intarsia.</p> <p>En el caso de hilos flotantes más largos es posible que el bucle de malla cargada no sea insertado de forma segura, como por ejemplo en el caso de malla cargada {5} - - v - - o malla {5} - - o - -.</p> <p>Solución</p> <p>En la "Asignación de campos de hilo", seleccionar lo siguiente para entrar tejiendo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Módulo para entrar tejiendo: Hilo flotante {0} - Entrar tejiendo ◆ Ligamento/Nudo al inicio: Nudo Partición
Consejo	<p>De ser posible:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Tejer la muestra con variador de media posición (V#) ◆ Ajustar el pasador para hilo flotante a la posición "abierta"

CMS 530 Ángulo de abertura de la leva de empuje para flotante:

1. Soltar el tornillo (1) con una llave allen (SW 3).



2. Utilizar la llave allen para empujar el tornillo y con éste el pasador para hilo flotante hacia abajo.
 - ▷ El extremo del pasador para hilo flotante sobresale de la placa base.
3. Apretar el tornillo (1).
4. Repetir el proceso en el otro lado del control de las platinas de retención.
5. Repetir esta acción en todos los controles de las platinas de retención de la máquina.

CMS 822

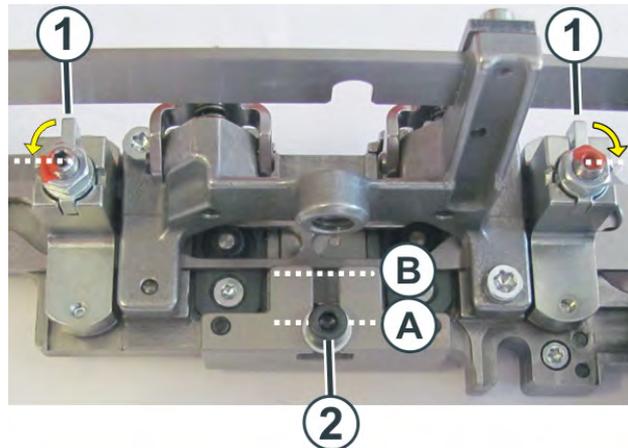
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Control de las platinas de retención"
	Llamar el "Menú principal"

Tecla para abrir las platinas de retención

Ángulo de abertura de la leva de empuje para flotante:

1. Programar una pasada en vacío y fijar la indicación de tisaje.
2. En el "Menú principal" llamar la ventana "Intervenciones manuales".
3. En el campo "Carro fuera de la font." pulsar la tecla "On".
4. Iniciar la máquina con la barra de arranque y pararla de nuevo, cuando el carro izquierdo está justo detrás del punto de reenvío izquierdo.
5. En primer lugar transformar los pasadores para hilo flotante en el carro izquierdo.

6. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
7. Llamar la ventana "Control de las platinas de retención".
8. En el campo "Abrir/cerrar platinas" pulsar la tecla "Abrir".
 - ▷ Las platinas de retención son abiertas.
9. Levantar un poco la palanca (1) y girarla 90 grados hacia afuera hasta que encastre nuevamente.
10. Repetir el proceso en el otro lado del control de las platinas de retención.
11. Soltar el tornillo (2) con una llave allen (SW 3).

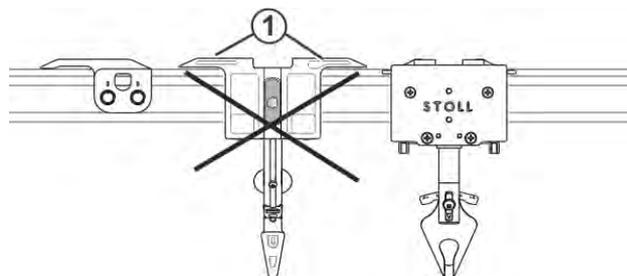


12. Utilizar la llave allen para empujar el tornillo y con éste el pasador para hilo flotante a la posición (B).
13. Apretar el tornillo (2).
14. Repetir esta acción en los controles de las platinas de retención en el carro izquierdo.
15. Mover el carro hacia la derecha y pararlo nuevamente cuando el carro derecho se encuentre poco después del punto de reenvío derecho.
16. Repetir los pasos 6 a 14 para el carro derecho.

4.2.26 Guiahilos común tipo2

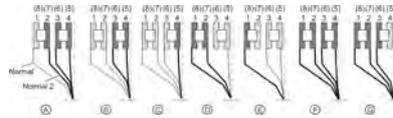
Guiahilos común tipo1

Los guiahilos comunes y de intarsia no pueden ser combinados en una misma pista.



Causa: Los brazos elevadores (1) en el guiahilos común coliden con el guiahilos de intarsia o con el limitador de guiahilos.

Observar las combinaciones posibles de guiahilos comunes tipo1 y tipo2:

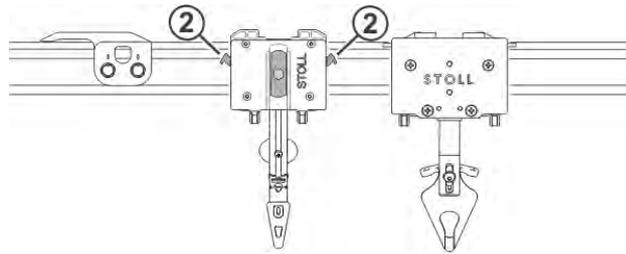


Puede utilizarse cualquier combinación con sí misma o con cualquier otra.

1: Equipar los carriles de guiahilos de adentro hacia afuera.

Guiahilos común tipo2

Por consiguiente se desarrolló un nuevo guiahilos común.



Este no posee brazos elevadores sino elevadores (2) similares al guiahilos de intarsia. Por lo tanto este guiahilos puede ser utilizado junto con el guiahilos de intarsia en la misma pista.

El guiahilos común tipo2 es utilizado para:

- tejer "normalmente"

El guiahilos teje por ejemplo el comienzo en 2x1 y en la misma pista se encuentran adicionalmente guiahilos de intarsia.

Hasta ahora Ud. tenía que utilizar un guiahilos de intarsia para el comienzo 2x1 (reducción de costes).

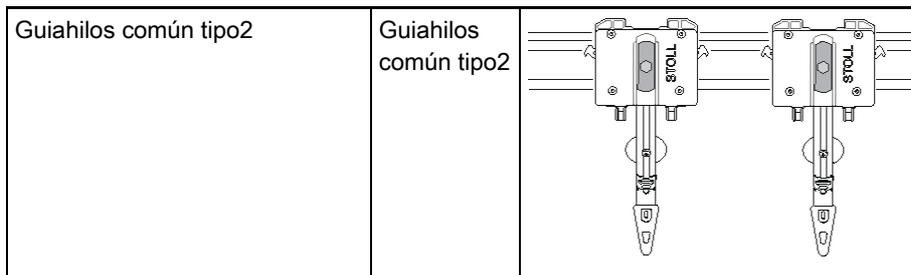
- Vanisado con 2 guiahilos.

El guiahilos común tipo2 es utilizado para el vanisado. Esto hasta ahora no fue posible.

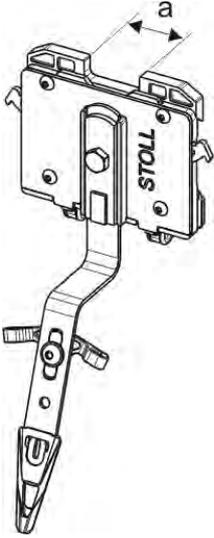
El guiahilos común puede ser utilizado junto con ambos tipos de guiahilos de intarsia en el mismo carril del guiahilos.

Guiahilos común tipo2	Guiahilos de intarsia tipo1	
Guiahilos común tipo2	Guiahilos de intarsia tipo2	

Ajustes ampliados



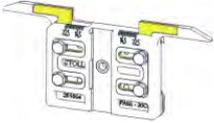
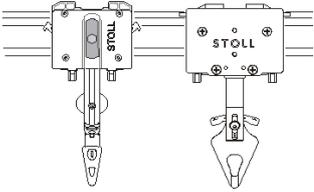
Vanisado con el guiahilos común tipo2

	Anchura de hendidura (a)	Máquin a
	43 mm	CMS 933
	46 mm	CMS 822
	29 mm	CMS 530
	Guiahilos estándar (tisaje "normal")	CMS 520
	23 mm ⓘ: solo utilizable bajo ciertas condiciones. Dependiendo de la galga de la máquina (≥ E10) y de la velocidad de la máquina se pueden dañar las lengüetas de la aguja. Solución: Aumentar la anchura de hendidura.	CMS 530 T CMS 730 T

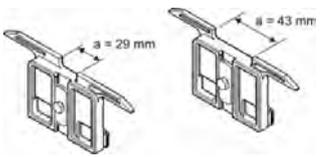
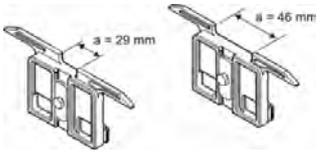
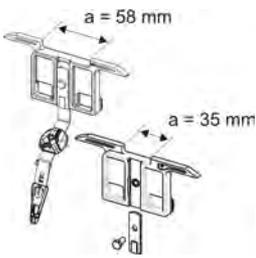
Informaciones adicionales:

- Ajustar guiahilos [199]

4.2.27 Vanisado - Las distintas posibilidades

		Comentarios	Galga / máquina
1 guiahilos (montado en un carril de guiahilos)	<p>Guiahilos de arco doble</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Para hilo fino, elástico (p.ej. Lycra) ◆ Anchura de hendidura ajustable ◆ La anchura de hendidura del guiahilos puede diferir entre izquierda y derecha ◆ Guiahilos especial ◆ Pinzar/Cortar (ajuste: 2x8) 	<p>Todas las galgas, excepto E3, E4</p> <p>Más informaciones [☐225]</p>
2 guiahilos (montados en dos carriles de guiahilos)	<p>Carro de guiahilos con anchura de hendidura ajustable</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anchura de hendidura del guiahilos ajustable individualmente (26 a 46 mm) ◆ La anchura de hendidura del guiahilos puede diferir entre izquierda y derecha 	<p>Todas las galgas, excepto E3, E4</p> <p>No con: CMS 520 C CMS 830 C</p> <p>Más informaciones [☐227]</p>
	<p>Guiahilos común tipo2</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Única posibilidad de vanisado si el guiahilos de intarsia está posicionado en el mismo carril. ◆ Con el guiahilos de intarsia tipo1 y tipo2 ◆ El guiahilos puede ser utilizado para tisaje "normal" con guiahilos de intarsia 	<p>Todas las galgas, excepto E3, E4</p> <p>No con: CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C</p> <p>Más informaciones [☐220]</p>

Ajustes ampliados

		Comentarios	Galga / máquina		
2 guiahilos (montados en dos carriles de guiahilos)	2 carros guiahilos  43 mm: ID 257 241	<ul style="list-style-type: none"> ◆ La solución económica: Solo es necesario comprar un carro de guiahilos adicional (43 o 46 mm). El arco de guiahilos es quitado del guiahilos común. ◆ Es posible procesar diferentes grosores de hilo (es posible utilizar diferentes arcos de guiahilos) ◆ Anchura de hendidura no ajustable 	E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2		
	2 carros guiahilos  46 mm: ID 244 998		E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2		
1 guiahilos + 1 carro guiahilos		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Carro guiahilos (35 mm) El arco de guiahilos es quitado del guiahilos común. ◆ Es posible procesar diferentes grosores de hilo. 	CMS 520 C CMS 830 C		
				E7, E8	E10, E12
			Pista 2+7	ID 258 600	ID 258 603
			Pista 3+6	ID 258 601	ID 258 604
			Pista 4+5	ID 258 602	ID 258 605
	◆ Anchura de hendidura no ajustable				

- Vanisado - guiahilos de arco doble [▢225]
- Vanisado - carro de guiahilos de vanisado [▢227]
- Guiahilos común tipo2 [▢220]
- Vanisado - guiahilos de arco doble [▢225]
- Vanisado - carro de guiahilos de vanisado [▢227]
- Guiahilos común tipo2 [▢220]

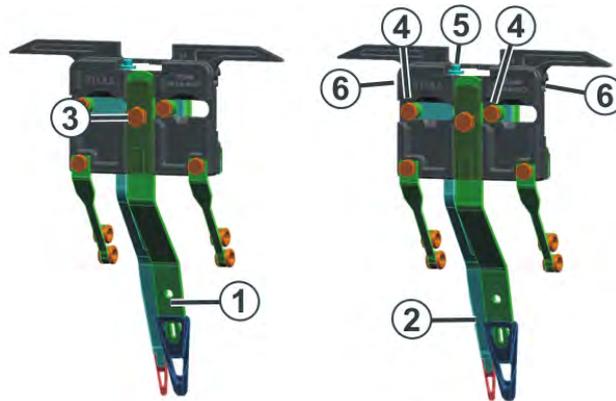
4.2.28 Vanisado - guiahilos de arco doble

Fontura de pinzado y de corte 2x16

Para pinzar y cortar con 16 puntos se debe desactivar cada segundo punto de pinzado y de corte para que ambos hilos se pinchen y corten firmemente sujetos.

Realizar el ajuste en la ventana "Configuración de la máquina 2".
(BootOkc -> Restart and Configuration -> Configuración de la máquina 2)
Ajuste: 2x16/8

Ajustar guiahilos de arco doble



1	Arco central (fijo)	Hilo de vanisado
2	Arco de arrastre (móvil, siguiendo al arco central)	Hilo de fondo

Arco central (1) - Ajustar la altura:

1. Soltar el tornillo (3) (girar 90 grados).
2. Ajustar el arco central igual que un guiahilos común.
3. Apretar de nuevo el tornillo.

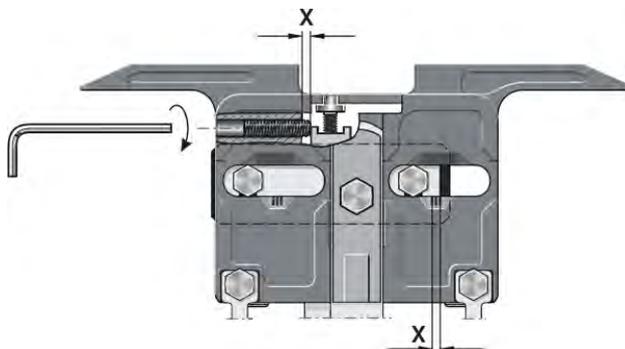
Arco de arrastre (2) - Ajustar la altura:

1. Soltar ambos tornillos (4) (girar 90 grados).
2. Ajustar la altura girando el tornillo (5).
Ajuste estándar: 2 mm más alto que el arco central.
3. Apretar nuevamente ambos tornillos (4).
4. Girar el tornillo (5) hasta que no apoye en el canto superior o inferior. Si el tornillo apoya, el guiahilos se mueve con dificultad y se daña.

Ajustes ampliados

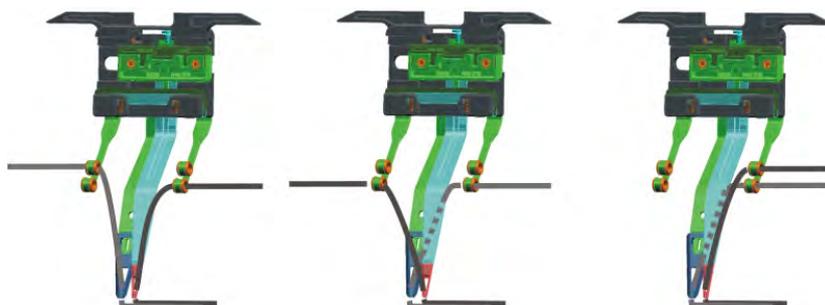
Arco de arrastre (2) -
Realizar el ajuste lateral:

1. En la perforación (6) se encuentra un tornillo. Ajustar el mismo con una llave de allen (2 mm) (Rango de ajuste: 0 - 2 mm).
2. En cada lado se puede ajustar individualmente la distancia del arco (2) al arco (1). Una escala facilita el ajuste de la distancia.



Ajuste de la distancia para el lado izquierdo (distancia visible en la escala derecha)

Enhebrar guiahilos de arco
doble



Opciones de enhebrado



Muestras de vanisado en colores

El hilo claro visible en la cara anterior del tejido es el hilo de vanisado (enhebrado en el arco central fijo)

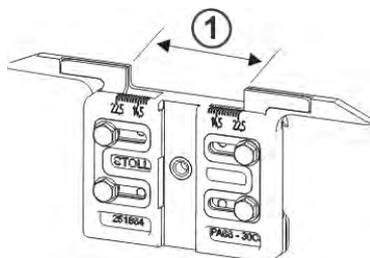
El hilo oscuro es el hilo de fondo (enhebrado en el arco de arrastre móvil)

i

Si se procesa un hilo elástico, se dice que el mismo es vanisado, lo cual tecnológicamente no es del todo correcto. El sentido es que el hilo es procesado con el procedimiento de vanisado y visto tecnológicamente el hilo elástico es el hilo de fondo, y el hilo visible es el hilo de vanisado.

4.2.29 Vanisado - carro de guiahilos de vanisado

No con CMS 520 C, CMS
830 C



Para el vanisado con guiahilos comunes se utilizan dos guiahilos que difieren en la anchura de hendidura (1) en el carro de guiahilos. En este carro de guiahilos, la anchura de hendidura puede ser ajustada individualmente (23-46 mm).

Posibles combinaciones de los dos guiahilos:

- 2 carros de guiahilos de vanisado
- 1 guiahilos estándar y 1 carro de guiahilos de vanisado

Ejemplo para una muestra
de vanisado



Muestras de vanisado en colores

El hilo claro, visible en la cara anterior del tejido, es el hilo de vanisado (guiahilos con la anchura de hendidura más pequeña)

El hilo oscuro es el hilo de fondo (guiahilos con la anchura de hendidura más grande)

i

Si se procesa un hilo elástico, se dice que el mismo es vanisado, lo cual tecnológicamente no es del todo correcto. El sentido es que el hilo es procesado con el procedimiento de vanisado y visto tecnológicamente el hilo elástico es el hilo de fondo, y el hilo visible es el hilo de vanisado.

Ajustes ampliados

Fontura de pinzado y de corte 2x16

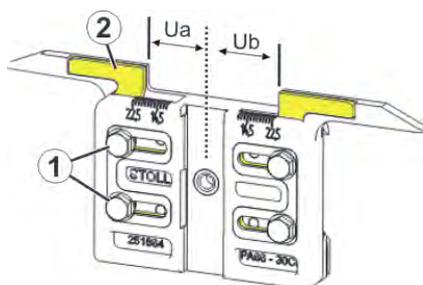
Para pinzar y cortar con 16 puntos se debe desactivar cada segundo punto de pinzado y de corte para que ambos hilos se pincen y corten firmemente sujetos.

Realizar el ajuste en la ventana "Configuración de la máquina 2".

(BootOkc -> Restart and Configuration -> Configuración de la máquina 2)

Ajuste: 2x16/8

Ajuste



Ajustar la anchura de hendidura:

1. Soltar ambos tornillos (1).
2. Empujar el inserto (2) a la posición deseada. Una escala facilita el ajuste.
3. Apretar nuevamente ambos tornillos (1).
4. Repetir el proceso de ajuste para el otro lado.

La anchura de hendidura total se compone del valor para el lado izquierdo (Ua) y para el lado derecho (Ub).

Ambos valores pueden ser iguales (ajuste simétrico) o diferentes.

Anchura de hendidura recomendada (indicación en milímetros)

Galga	precedente	siguiendo
E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5	43 Ua: 21.5 Ub: 21.5
E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5	46 Ua: 23.0 Ub: 23.0



La anchura de hendidura del guiahilos estándar es de 29 mm.

Ajustes en la máquina de tejer

Si usted modifica la anchura de hendidura, deberá entrar los valores modificados (Ua, Ub).

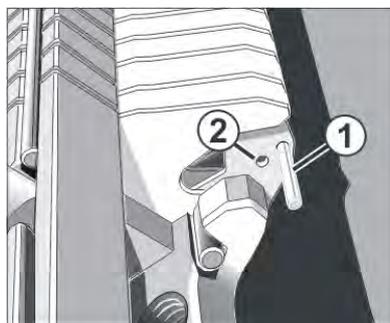
- Setup2: Ventana "Guiahilos" -> ventana "Ajustar Guiahilos" -> ficha "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- Setup1: Ventana "Guiahilos" -> ventana "Ajustar Guiahilos"



4.2.30 Modificar la posición del alambre de desprendimiento

Válido para:	Tipo	Modelo (o superior)	Galga
CMS 530	621	002	E12
CMS 520	620	001	E16
CMS 502	626		E18
CMS 740	630		E6.2 (E12m.10)
CMS 822	623		E7.2
CMS 933	773		E8.2

La posición del alambre de desprendimiento afecta la aspecto de las mallas.



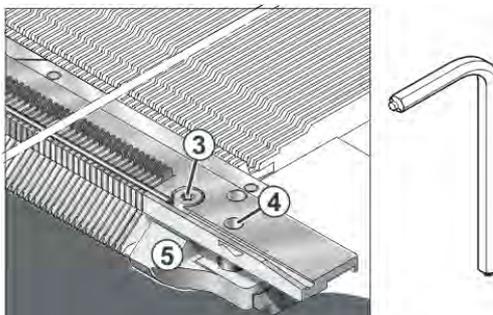
- Posición 1: normalmente no necesita modificar la posición del alambre de desprendimiento.
- Posición 2: En algunas muestras se puede mejorar el aspecto de las mallas si la malla es estirada de la aguja en un ángulo más pronunciado.

		Área de aplicación	A tener en cuenta
1	Estándar	♦ todos los tipos de tisaje	
2	Especial	Solo en caso de problema con: <ul style="list-style-type: none"> ♦ tejido de una fontura ♦ Vanisar ♦ tisaje con sistemas múltiples 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Adaptar el cerraje de la pasada de enhebrado. ♦ en un tejido de doble fontura se puede romper la malla del borde.

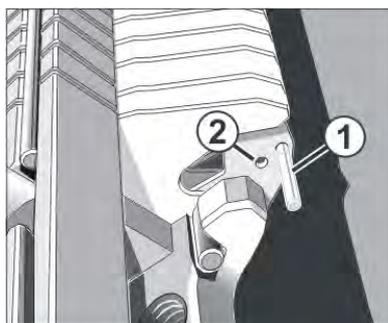
Para cambiar el alambre de desprendimiento, necesitará una pinza pequeña.

1. En la fontura que es transformada, desprender o transferir las mallas.
2. Parar el carro en el punto de reenvío izquierdo.

3. Quitar el tornillo (3) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas. Utilizar para ello el destornillador hexagonal especial de los accesorios.



4. Soltar el tornillo (4) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
5. Quitar el tope (5) en ambos lados.
6. Extraer el alambre (1) con la pinza.



7. Introducir el alambre en la posición (2).
8. Montar la fontura nuevamente en orden inverso.

4.2.31 Visión de conjunto de todos los datos de la máquina

En la ventana "Hoja de datos de la máquina" se muestran los valores actuales de los datos de la máquina (NPK, VPK, VGK, CMS ADF-3: Valores de corrección de los guiahilos).

Los datos de la máquina abarcan los ajustes específicos de la máquina (valores de corrección).



Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnóstico"
	Llamar la ventana "Hoja de datos de la máquina"
	Llamar el "Menú principal"

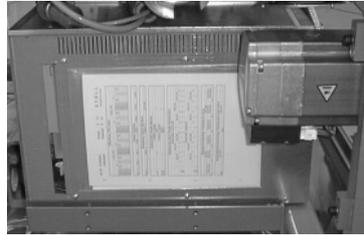
Teclas para llamar la ventana "Hoja de datos de la máquina"

Mostrar datos de la máquina:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Service".
2. Pulsar la tecla "Diagnóstico".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Diagnóstico".
3. Pulsar la tecla "Hoja de datos de la máquina".
 - ▶ Se visualiza la ventana "Hoja de datos de la máquina" con los datos de la máquina actuales.

i

Puede comparar los valores actuales con los ajustes de fábrica. Los encontrará en la hoja de datos impresa en el armario de control de la derecha.



4.3 Trabajando con archivos

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

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Ayuda para trabajar en las ventanas [▢234]
- Administrador de archivos [▢239]
- El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas [▢243]
- Visualizar archivo en el editor de muestra [▢247]
- Borrar la memoria de tisaje [▢248]
- Copiar archivos [▢250]
- Seleccionar la carpeta actual [▢253]
- Ejecutar la comprobación de programa [▢255]

4.3.1 Ayuda para trabajar en las ventanas

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

Llamar la ayuda directa

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

Tecla "Ayuda directa"

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

Posicionar el cursor

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

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

Marcar el texto

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

1. Para marcar una palabra, pulsar dos veces sobre la palabra.
2. Para marcar una línea, pulsar tres veces sobre la línea.

3. Para marcar un bloque de texto, trazar con el dedo de la posición inicial hasta la posición final.

- o bien -

En el 1er. nivel de la Editor SINTRAL utilizar las dos teclas "Colocar el comienzo de una marcación" y "Colocar el final de una marcación".

Anular la marcación

→ Para anular la marcación, pulsar en cualquier lugar.

Activar / desactivar el seguro contra escritura

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

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

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

Entrada en la ventana de selección

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

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

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

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

Teclas de función en las ventanas de selección

Llamar la ventana de selección "Buscar"

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

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

Teclas "Buscar" y "Buscar siguiente"

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

▷ Aparecerá la ventana "Buscar".

Ventana de selección "Buscar"

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



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

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

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

Llamar al ventana de selección "Reemplazar"

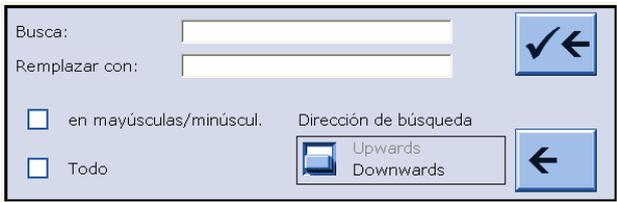
Mediante la entrada de números de destino o texto y la selección de las teclas, se reemplazará esto en el archivo cargado.

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

Tecla "Reemplazar"

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

▷ Aparece la ventana "Reemplazar con".



Ventana de selección "Reemplazar"

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



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

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

→ Comprobar la entrada del texto.

→ Modificar la dirección de búsqueda.

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

- o -

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

Llamar al ventana de selección "Salto"

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

Tecla	Función
	Ejecutar "Salto" a una posición específica

Tecla "Salto"

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

▷ Aparece la ventana "Ir a".



Ventana de selección para la tecla de función "Salto"

2. Entrar con el teclado virtual el texto o nombre de línea que debe ser localizado.
3. Para saltar a números de línea Sintral, pulsar la tecla "Línea de Sintral",

- o -

- para ejecutar un salto de línea real, pulsar la tecla "Línea del editor",
- Para saltar a la línea nombrada, pulsar la tecla "Label".

4. Para activar la búsqueda, pulsar la tecla de flecha derecha,

- o -

- Para salir de la ventana, pulsar la tecla de flecha izquierda.

Llamado automático del teclado virtual

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

El teclado virtual comprende tres teclas conmutadoras:

- Tecla SHIFT
- Tecla CPS LCK
- Tecla CTRL

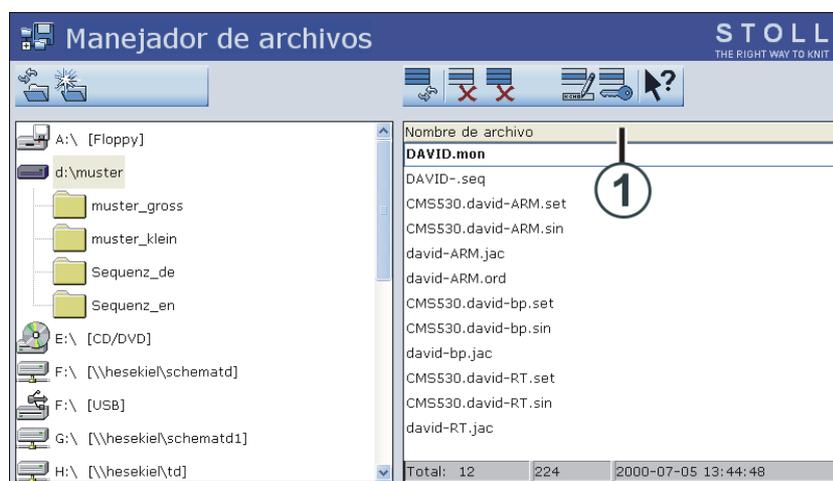
Para utilizar una tecla conmutadora, p.ej. para la entrada de un carácter especial, pulse primero la tecla conmutadora y luego la tecla con el carácter especial. Para volver a entrar caracteres normales, pulse otra vez una tecla conmutadora.

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

Teclas conmutadoras

4.3.2 Administrador de archivos

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



Ventana "Gestor de archivos"

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

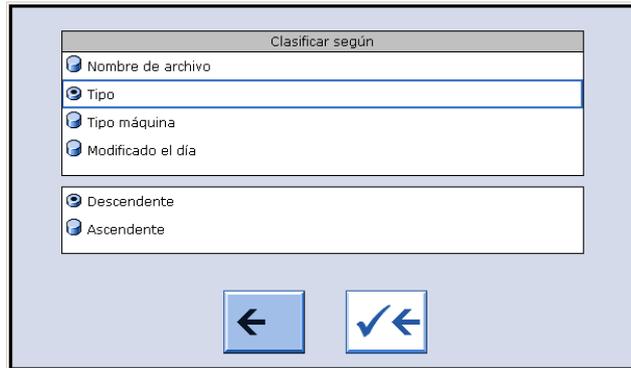
Ud. tiene acceso a los siguientes soportes de datos:

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

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

Determinar el orden de clasificación

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



Determinar el criterio para ordenar

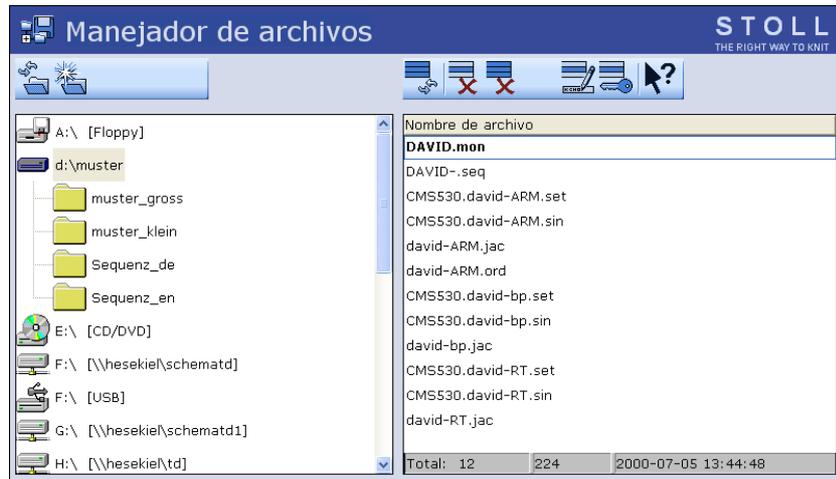
Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Gestor de archivos"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas de la ventana "Gestor de archivos"

Llamar la ventana "Gestor de archivos":

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

Acciones en la ventana "Gestor de archivos"



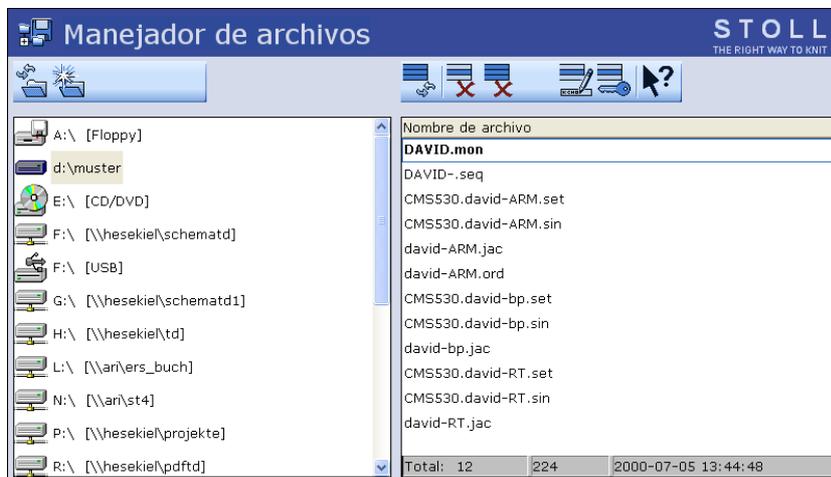
Ventana "Gestor de archivos"

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

Teclas en la ventana "Gestor de archivos"

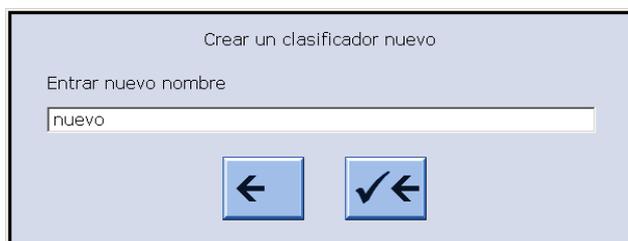
Llamar la ventana de selección "Crear carpeta"

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



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

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



Ventana de selección "Crear nueva carpeta"

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

Informaciones adicionales:

- Conexión KnitLAN [264]
- Seleccionar la carpeta actual [253]

4.3.3 El trabajo con archivos, bibliotecas y carpetas

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

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

Ud. tiene acceso a los siguientes soportes de datos:

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



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

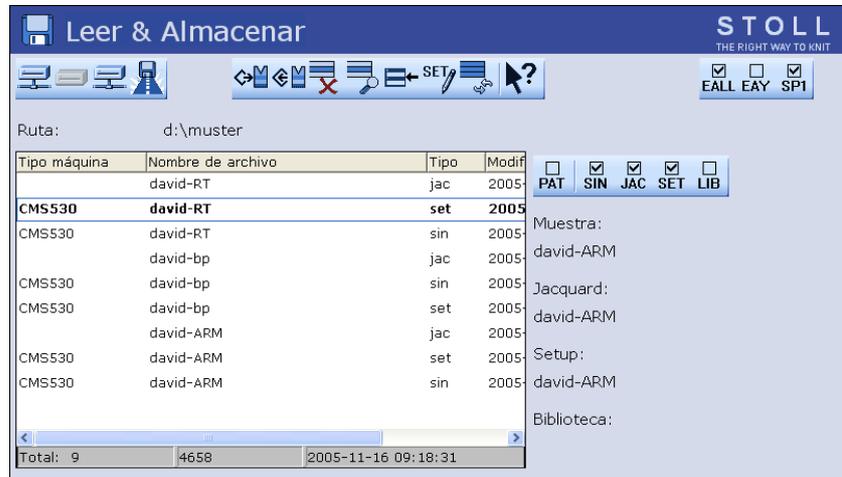
Botones	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas de la ventana "Leer & Almacenar"

Trabajar con archivos y carpetas:

NOTA	
	<p>¡Pérdida de datos!</p> <p>¡Los archivos y las carpetas pueden ser borrados sin querer si no se tiene cuidado!</p> <p>→ ¡Haga una copia de seguridad de cada carpeta!</p>

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



Ventana "Leer & Almacenar"

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

Acciones en la ventana "Leer & Almacenar"



Ventana "Leer & Almacenar"

Tecla	Función
    	<p>"Selección directa de la carpeta": Seleccionar carpeta predefinida</p>
	<p>"Seleccionar la carpeta actual": Abrir el diálogo para la definición de la carpeta actual</p>
	<p>Visualizar el contenido del archivo Zip (con Setup2)</p>
	<p>Cerrar el archivo Zip (con Setup2)</p>
	<p>cargar archivo seleccionado y partes de muestra correspondientes</p>
	<p>Cargar la muestra con los datos de Setup seleccionados (con el Setup2)</p>
	<p>guardar las partes de muestra seleccionadas en la carpeta actual</p>
	<p>Guardar la muestra con los datos de Setup seleccionados (con Setup2)</p>
	<p>borrar archivo seleccionado</p>
	<p>Visualizar archivo seleccionado</p>
	<p>"Añadir" añadir archivo seleccionado y partes de muestra correspondientes a una muestra ya cargada</p>
	<p>Editar datos Setup (con Setup1)</p>

Tecla	Función
	"Actualizar": Volver a determinar el contenido de la carpeta
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación
 	"Selección muestra" completa activar, o bien desactivar
 	activar o desactivar "Selección de Sintral"
 	activar o desactivar "Selección Jacquard"
 	activar o desactivar "Selección Configuración"
 	activar o desactivar "Selección biblioteca"
 	activar o desactivar "Selección EALL"
 	activar o desactivar "Selección EAY"
 	desactivar o desactivar "Selección SP1"
 	Desactivar o desactivar "Selección YLC"

Teclas en la ventana "Leer & Almacenar"

Informaciones adicionales:

- Conexión KnitLAN [264]
- Seleccionar la carpeta actual [253]
- Copiar archivos [250]
- Visualizar archivo en el editor de muestra [247]
- Editor Setup2 [283]

■ Setup1 - Editar archivo Setup [315]

4.3.4 Visualizar archivo en el editor de muestra

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

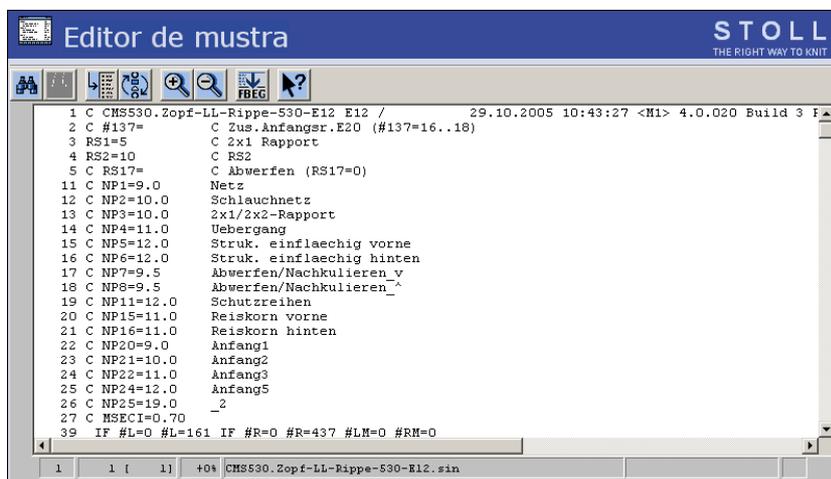
Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Tecla "Visualizar el archivo"
	Llamar la ventana "Editor de muestra"

Teclas de la ventana "Editor de muestra"

Visualizar archivo en el editor de muestra.

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

Acciones en la ventana "Editor de muestra"



Ventana "Editor de muestra"

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

Teclas en la ventana "Editor de muestra"

4.3.5 Borrar la memoria de tisaje

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

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

Teclas para borrar la memoria de tisaje

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



Ventana "Leer & Almacenar"

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



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

- Borrar archivos individuales de la memoria de tisaje

1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".



Ventana "Leer & Almacenar"

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

4.3.6 Copiar archivos

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

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

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

Teclas de la ventana "Catálogo de copia"

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

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



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

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

8. Pulsar en la tecla "Copiar archivo".
 - ▷ Cuando el archivo ha sido copiado, aparece en la lista derecha ("Destino").
9. Para copiar más archivos, repetir los pasos 7 y 8.

Acciones en la ventana "Catálogo de copia"



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

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

Teclas en la ventana "Catálogo de copia"

Ejecutar la acción:

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

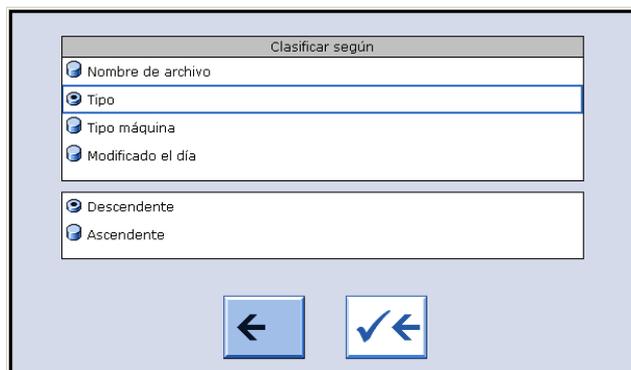
Determinar el orden de clasificación

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



Ventana "Catálogo de copia"

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



Determinar el criterio para ordenar

Informaciones adicionales:

- Seleccionar la carpeta actual [253]

4.3.7 Seleccionar la carpeta actual

Informaciones generales

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

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

Una ruta contiene las siguientes indicaciones:

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

Ajustes estándar

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

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

Ajustes estándar de las unidades de almacenamiento

Seleccionar la carpeta actual

A las ventanas "Catálogo datos de la orden", "Catálogo datos de la secuencia" y "Catálogo listas de secuencia" se aplica la selección de las carpetas de la ventana "Leer & Almacenar".

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

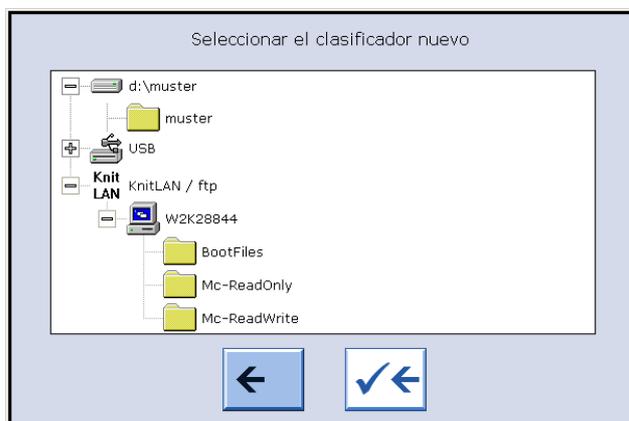
Con la tecla "Seleccionar la carpeta actual" se establece a que unidad de almacenamiento son ligadas las 3 teclas "Selección directa de carpeta".

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
     	Tecla "Selección directa de carpeta" Los símbolos de las 3 teclas " Selección directa de carpeta " se ajustan a la unidad de almacenamiento con acceso directo: <ul style="list-style-type: none"> ◆ USB-Memory-Stick ◆ Unidad de red ◆ Unidad de CD (USB) ◆ Disco duro ◆ KnitLAN ◆ Unidad de disquete (USB)
	Tecla "Seleccionar la carpeta actual"
	Terminar el proceso de ajuste y almacenar las modificaciones
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones

Teclas para modificar una ruta

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

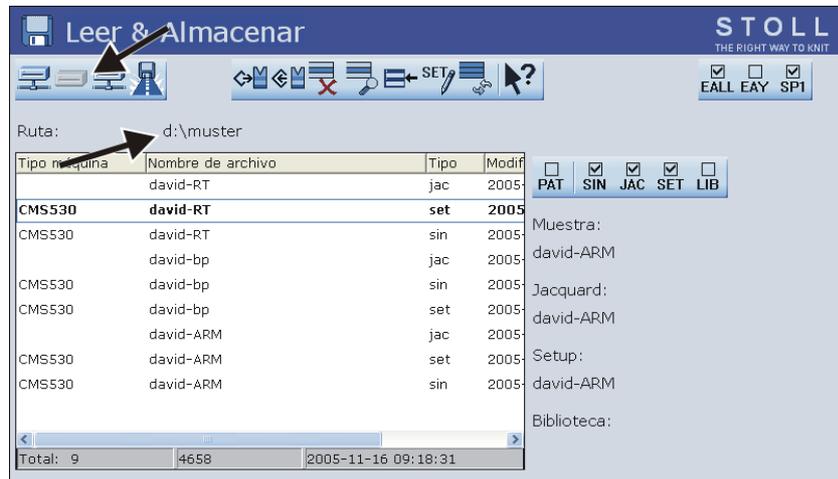
1. Llamar en el "Menú principal" la ventana "Leer & Almacenar".
2. Pulsar la tecla "Selección directa carpeta" a la cual se le debe modificar la ruta.
3. Pulsar la tecla "Seleccionar la carpeta actual".
 - ▷ Aparece la ventana de entrada "Seleccionar una nueva carpeta".



Ventana "Seleccionar una nueva carpeta"

4. Seleccionar la nueva ruta.

5. Terminar el proceso de ajuste y guardar las modificaciones.
 - ▶ En la ventana "Leer & Almacenar" la representación de la tecla "Selección directa carpeta" es adaptada a la nueva ruta. La ruta es visualizada debajo.



Visualización de la ruta ajustada

4.3.8 Ejecutar la comprobación de programa

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

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

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

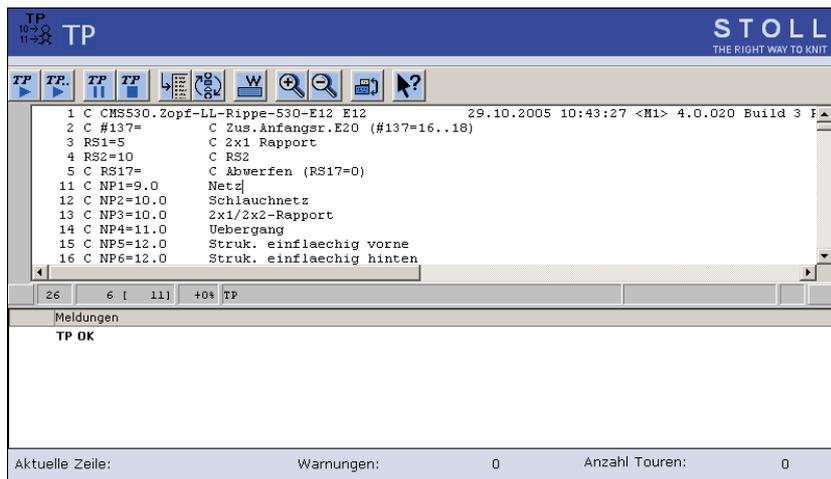
Tecla	Función
	Llamar el "Menú principal"
	Activar la ventana "Editor de Setup"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Comprobación de programa"

Teclas de la ventana "Comprobación de programa"

Llamar la ventana "Comprobación de programa":

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

Acciones en la ventana
"Comprobación de
programa"



Ventana "Comprobación de programa"

Tecla	Función
	"Arrancar el test del programa": Iniciar la comprobación del programa desde la 1a. línea
	"Arrancar el test del programa": Iniciar la comprobación de programa desde una línea específica
	"Interrumpir comprobación": Interrumpir comprobación y continuarla
	"Finalizar el test del programa"
	Ejecutar "Salto" a una posición específica
	Ejecutar "Salto rápido" a la marca correspondiente (p. ej. de FBEG a FEND)
	"Mostrar advertencia": Visualización de advertencia durante la activación/desactivación del TP
	"Aumentar": Representar el texto aumentado de tamaño
	"Reducir": Representar el texto achicado
	"Cambiar tamaño" Cambiar el tamaño de ventana de emisión de muestras y errores
	Llamar la "Ayuda directa" para la tecla pulsada a continuación

Teclas en la ventana "Comprobación de programa"

4.4 Trabajar con el editor Sintral

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

Informaciones adicionales:

- Ayuda para trabajar en las ventanas [234]

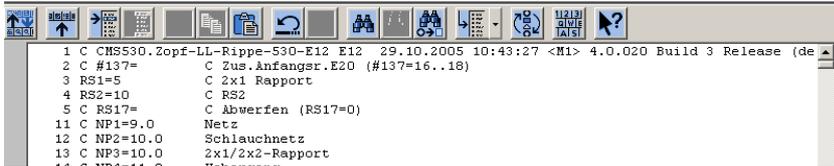
4.4.1 Activar el editor Sintral

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Editor Sintral"

Tecla para la ventana "Editor Sintral"

→ Llamar la ventana "Editor Sintral".

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



```

1 C CHS530.Zopf-LL-Rippe-530-E12 E12 29.10.2005 10:43:27 <M1> 4.0.020 Build 3 Release (de
2 C #137= C Zus.Anfangstr.E20 (#137=16..16)
3 RS1=5 C 2x1 Rapport
4 RS2=10 C RS2
5 C RS17= C Abwerfen (RS17=0)
11 C NP1=9.0 Netz
12 C NP2=10.0 Schlauchnetz
13 C NP3=10.0 2x1/2x2-Rapport
14 C NP4=10.0

```

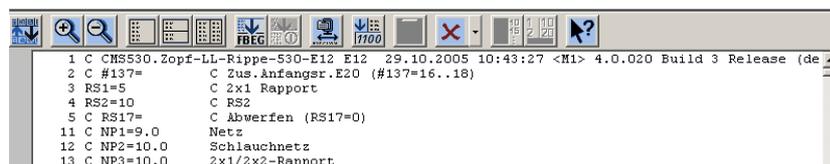
Ventana del 1o. nivel en el "Editor SINTRAL"

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

Teclas 1er. nivel en el "Editor SINTRAL"

2o. nivel del "Editor SINTRAL"

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



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

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

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

Tecla de función "Auto-Sintral"

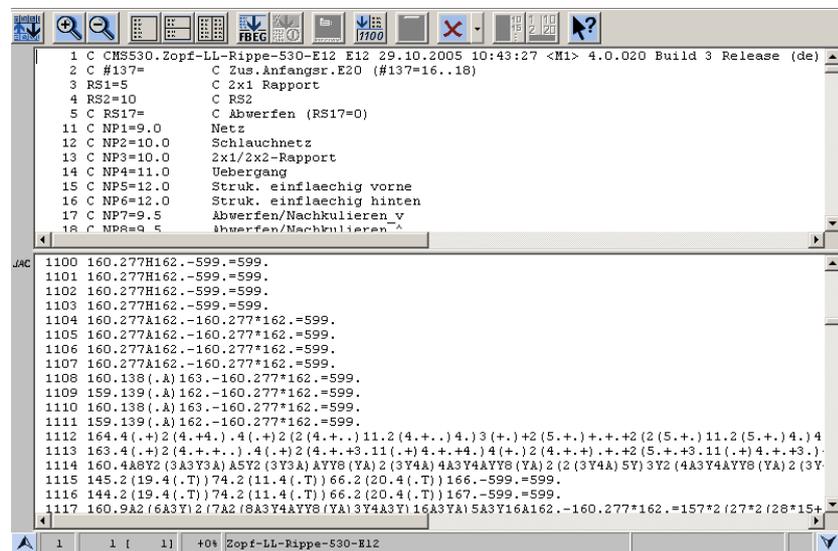
Para activar esta tecla, debe estar cargado el "Auto-Sintral". En el editor solo se puede cambiar entre la muestra cargada actualmente y el "Auto-Sintral".

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

Tecla "Auto-Sintral"

Tecla de función "Dividir ventana horizontalmente"

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



Ventana en la función "Dividir ventana horizontalmente"

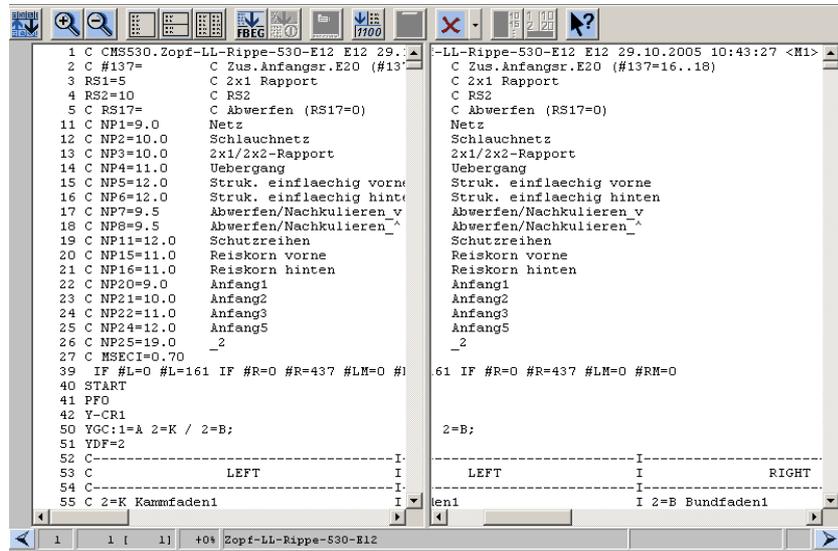
Tecla	Función	Tecla	Función
	aumentar la división inferior		aumentar la división superior

Teclas de función en la función "Dividir ventana horizontalmente"

Tecla de función "Dividir ventana verticalmente"

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

Trabajar con el editor Sintral



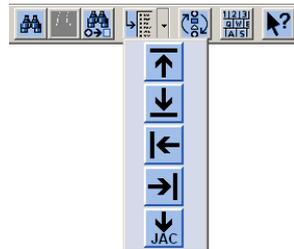
Ventana en la función "Dividir ventana verticalmente"

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

Teclas de función en la función "Dividir ventana verticalmente"

Llamar el submenú "Salto"

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

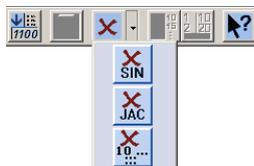


Ventana submenú "Salto"

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

Teclas de función en el submenú "Salto"

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



Ventana submenú "Borrar"

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

Teclas de función en el submenú "Borrar"

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

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

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

Teclas para la Ayuda de salto

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

4.5 Conexión KnitLAN

Válido para:

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

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

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

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

Puede utilizar la conexión KnitLAN para:

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

Condiciones previas:

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

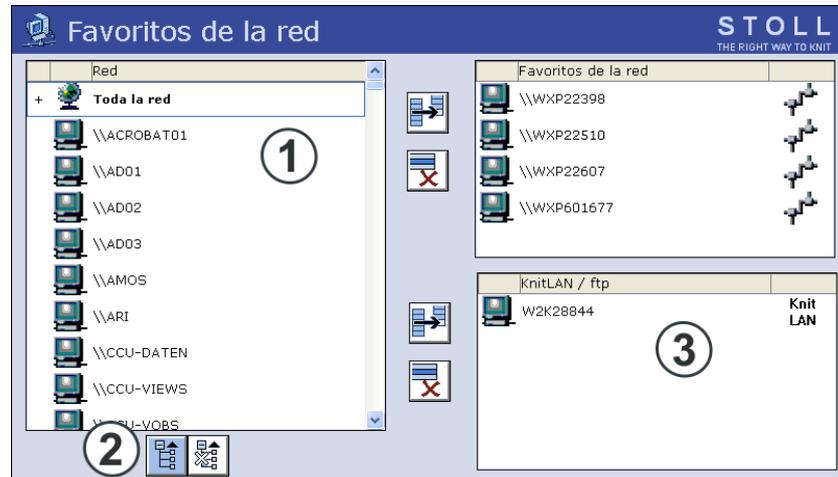
Configurar la Conexión
KnitLAN:

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

Teclas para el ajuste de la conexión KnitLAN

1. Llamar el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".

3. Llamar la ventana "Favoritos de la red".



Ventana "Favoritos de la red"

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



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



El trabajo en el M1:

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

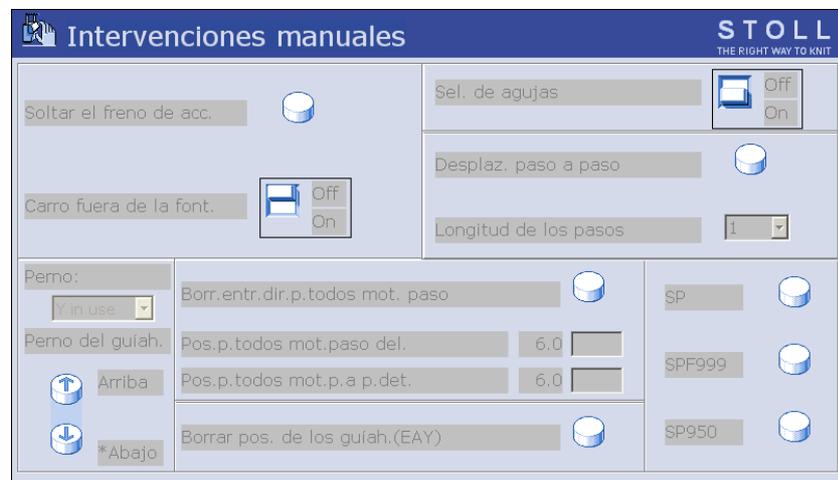
Informaciones adicionales:

- Seleccionar la carpeta actual [253]

4.6 Definir el perfil del usuario

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

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



Ventana bloqueado "Intervenciones manuales"

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

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

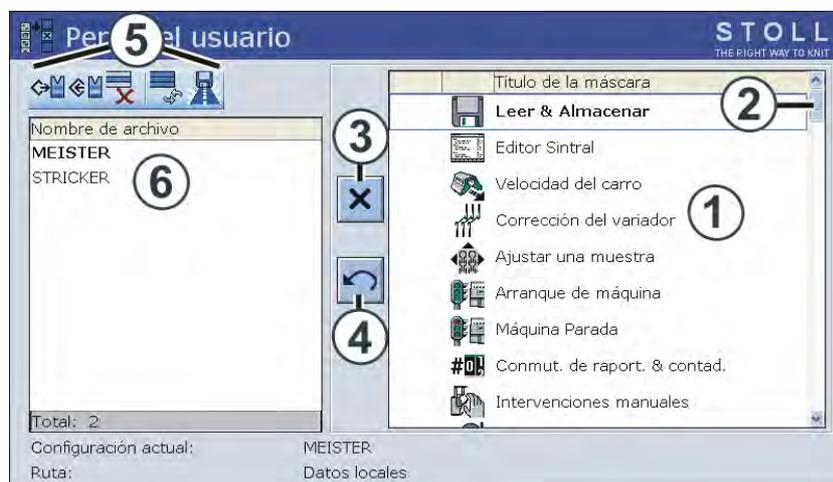
- Tejedores
- Personal del turno de noche
- Instaladores (técnicos)
- Maestros

NOTA	
	<p>¡Este la ventana está protegido con contraseña!</p> <p>Cada vez que se abre el ventana se solicitará la entrada de dicha contraseña. Esto sirve como medida de seguridad, para que ninguna persona no autorizada pueda acceder la ventana.</p> <ul style="list-style-type: none"> → La contraseña deberá permanecer confidencial. → La contraseña puede contener minúsculas o mayúsculas.

→ Apuntar la contraseña y guardarla en un lugar seguro.

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

La ventana "Perfil del usuario"



La ventana "Perfil del usuario"

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

Definir el perfil del usuario

Definir el perfil del usuario

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

Teclas para definir el "Perfil del usuario"

Definir el perfil del usuario:

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



Introducir contraseña

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



La ventana "Perfil del usuario"

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

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

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

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

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

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

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

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



La ventana "Perfil del usuario"

3. Introducir y confirmar la contraseña por medio del teclado.
4. Seleccionar el elemento de programa deseado (5) (Cargar, guardar, eliminar...).
5. Seleccionar el perfil del usuario. En el campo (6), pulsar sobre el perfil del usuario deseado.
6. Confirmar la selección.
7. Si se desean abrir más perfiles de usuario, repetir los pasos de 4 a 6.
8. Llamar el "Menú principal".

Desbloquear un ventana bloqueado

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

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

Teclas para "Desbloquear un ventana bloqueado"

Desbloquear un ventana bloqueado:

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

Desbloquear la máscara bloqueada temporario permanente

Entrar la palabra de paso:





Ventana Desbloquear un "ventana bloqueado"

4. Desbloquear una vez la ventana; para ello, pulsar la tecla "Confirmar contraseña".

- o -

➔ Modificar el perfil del usuario; para ello, pulsar la tecla "Perfil del usuario".

Modificar la contraseña

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

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

Definir el perfil del usuario

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

Teclas para "Modificar contraseña"

	Llamar el "Menú principal"
--	----------------------------

Modificar contraseña:

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

Cambiar la palabra de paso:

***** 

Reentrar la nueva palabra de paso:

Ventana ""Modificar contraseña"

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

Ejemplos de establecimiento de perfiles del usuario

Ejemplo 1:

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



La ventana "Perfil del usuario"

Ejemplo 2:

Al comenzar a trabajar con perfiles de usuario no se puede saber muy bien cuáles van a ser los ventanas que se necesitarán a diario y cuáles no. Recomendamos seguir el siguiente procedimiento:

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

Comandos online

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

Definir el perfil del usuario

Comandos	Función
setuserlevel Contraseña Nombre de perfil del usuario Ejemplo: La contraseña es "JOE" y el perfil de usuario es "david". El comando completo será: setuserlevel JOE david	Activar el mismo perfil del usuario en todas las máquinas de tejer.
setulword Contraseña antigua Contraseña nueva Ejemplo: La contraseña antigua es "JOE" y la nueva "JOHN". El comando completo será: setulpassword JOE JOHN	Activar la misma contraseña en todas las máquinas de tejer.

Comandos para activar el perfil de usuario y la contraseña

Para poder ingresar los comandos en el software de muestras, son necesarios los siguientes pasos:

1. En el "Explorador de máquinas" seleccionar el árbol de directorio "Máquinas propias".
2. Llamar el menú contextual y seleccionar el elemento de programa "Herramientas Online".
 - ▷ Aparece la ventana "Funciones de Herramientas".
3. En el campo "Orden directa" digitar el comando correspondiente y confirmarlo.

5 Datos Setup

El programa de tisaje se compone de:

- Programa Sintral (*.sin)
- Programa Jacquard (*.jac)
- Indicaciones para la producción:
 - Indicaciones sobre la longitud de la malla
 - Distancia de los guiahilos hasta el borde del tejido
 - Velocidad del carro ...

Puede manejar estos datos de la siguiente manera para la producción:

- entrarlos nuevamente para cada muestra
- escribirlos en un archivo separado para volver a usarlo con cada muestra
Este archivo es denominado "Archivo setup".

Las ventajas de trabajar con un archivo setup:

- Los datos de setup están agrupados en un archivo.
- Disposición clara de todos los datos de setup para facilitar el manejo en la máquina.
- Separación clara entre parámetros de la muestra variables e indicaciones de tisaje Sintral constantes.
- En el archivo setup se encuentran todos los parámetros que son relevantes al entrar tejiendo la muestra.
- La muestra completa puede ser transferida a otra máquina (Sintral, Jacquard, setup).
De este modo se acorta el tiempo de preparación en la máquina.
- El archivo Setup puede ser aplicado a otras muestras.
De este modo se acorta el tiempo de preparación en la máquina.

5.1 Razones

Una breve retrospectiva	<p>Desde el año 1998 existen los datos de Setup para las máquinas CMS (a partir de ST 711). Los siguientes datos pueden ser guardados en el archivo Setup:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WMF (Menú de estiraje del tejido) ■ NP (todos los valores NP) ■ YD (posición de los guiahilos hasta el borde del tejido.) ■ MSEC (indicaciones indirectas de MSEC) ■ YLC (Control de la longitud del hilo STIXX/ASCON) <p>Este fue el primer paso para escribir los parámetros que dependen de la muestra en un archivo aparte. El objetivo consistió en reducir los tiempos de preparación en la máquina. Sin embargo, algunos parámetros dependientes de la muestra se seguían escribiendo en funciones Sintral. Esto significa que en caso de la conversión de la muestra para otra máquina aún se tienen que realizar ajustes.</p>
El objetivo de Setup2	<p>Ahora puede utilizar la ampliación de los datos de Setup. Para diferenciarlos son denominados Setup2 y los datos anteriores Setup1.</p> <p>Transferir una muestra de una máquina a una otra, sin modificar el programa Sintral.</p> <p>Setup2 fue ampliado en los siguientes parámetros:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Escalonamiento de guiahilos (YD / YDI) ■ Corrección de guiahilos comunes (YC / YCI) ■ Conmutador de ciclos ■ Correcciones del variador ■ Corrección de la longitud de malla para el carro en caso de servicio en tándem (NPR) ■ Control de la longitud del hilo en el lado derecho y en el izquierdo ■ Valor de corrección para profundidad de pinzado (NCC) ■ Comentarios

5.2 Comparación de Setup1 y Setup2

	Setup1	Setup2
Funciones del estiraje de tejido (WMF)	8 funciones	50 funciones del estiraje de tejido (WMF)
		50 funciones del estirador auxiliar (W+F) Desactivar el estirador auxiliar (W+1, W+0)
		Ficha para WM% y WMK%
Escalonamiento de guiahilos YD	Un escalonamiento (YD)	21 escalonamientos (YD, YDI1-YDI20)
Correcciones de los guiahilos	Una corrección	20 correcciones (YCI1-YCI20) Con esta función se pueden definir correcciones para todos los 32 guiahilos.
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ El archivo setup no contiene la corrección de los guiahilos comunes. ◆ Corrección de los guiahilos de intarsia en la ficha KI / K<I> 	<p>Todas las correcciones de guiahilos (comunes y guiahilos de intarsia) están contenidas en la ficha YCI</p> <p>para servicio en tándem: los valores de corrección para el carro derecho están contenidos en la ficha Y:Oa-b</p>
Valores de corrección para la posición de leva de formación (NP)	100	100
Indicaciones para velocidad del carro (MSEC)	9	20
Valor de corrección para profundidad de pinzado (NCC)	no se halla en el archivo setup	Un valor de corrección por guiahilos posible
Longitud del hilo	Indicaciones para el control de la longitud del hilo a la derecha	Indicaciones para el control de la longitud del hilo a la derecha y a la izquierda
Conmutador de ciclos	Ninguna indicación posible	39 Conmutadores de ciclos (RS)

Utilizar Setup1 o Setup2

	Setup1	Setup2
Correcciones del variador	VKA a VKZ, no contenidos en el archivo setup	50 índices para correcciones de variador (VCI)
Comentarios	Ninguna indicación posible	posible para cada indicación
Corrección de la longitud de malla para el carro derecho en el servicio en tándem (NPR)	no posible	posible
Informaciones adicionales como: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Número de máquina ◆ Número online ◆ Hostname 	no posible	posible
Extensión del nombre de archivo (File Extension)	.set	.setx (Archivo xml)
Extensiones de nombres de archivo para muestras extraídas (File Extension)	.sin; .jac y .set	Archivos .sin; .jac y .setx en una carpeta comprimida (archivo .zip) 

5.3 Utilizar Setup1 o Setup2

Setup1	utilizable para todas la máquinas (OKC, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	utilizable solo en máquinas OKC (a partir de V 2.1)
Convertir Setup2 --> 1	<p>Sólo posible en el M1plus (a partir de V. 5.2). Ejemplo:</p> <p>Convertir una muestra Setup2 de la CMS 530 en una para la CMS 330:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cargar la muestra y llamar la función "Modificar máquina/galga/tipo de Setup". 2. En el "Explorador de máquinas" ajustar el correspondiente tipo de Setup para la máquina. 3. Iniciar procesamiento técnico.  o  4. Llamar la función "Generar programa MC...". 5. Llamar la función "Extraer programa MC...". <p>► Archivos sin; jac y set son generados.</p>
Convertir Setup1 --> 2	<p>Las muestras Setup1 no pueden ser convertidas automáticamente en Setup2. Ejemplo:</p> <p>Ejemplo: convertir la muestra Setup1 de la CMS 330 en una muestra Setup2 para una CMS 530:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cargar la muestra y llamar la función "Modificar máquina/galga/tipo de Setup". 2. En el "Explorador de máquinas" ajustar el correspondiente tipo de Setup para la máquina. 3. Modificar y completar los parámetros y las funciones de acuerdo con Setup2. 4. Iniciar procesamiento técnico.  o  5. Llamar la función "Generar programa MC...". 6. Llamar la función "Extraer programa MC...". <p>► Los archivos sin; jac y setx son guardados en un archivo zip.</p>

¿Cómo se puede generar un archivo setup?

- Generar durante la creación de muestras en el M1plus.
A partir de la versión 5.2 de M1plus puede seleccionar si desea utilizar los **Datos de setup en Sintral**, o datos Setup1 o datos Setup2.

Cargar el programa de tisaje

- Crear manualmente en la máquina (solo posible con Setup1).

5.4 Cargar el programa de tisaje

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



1 Muestra de Setup1

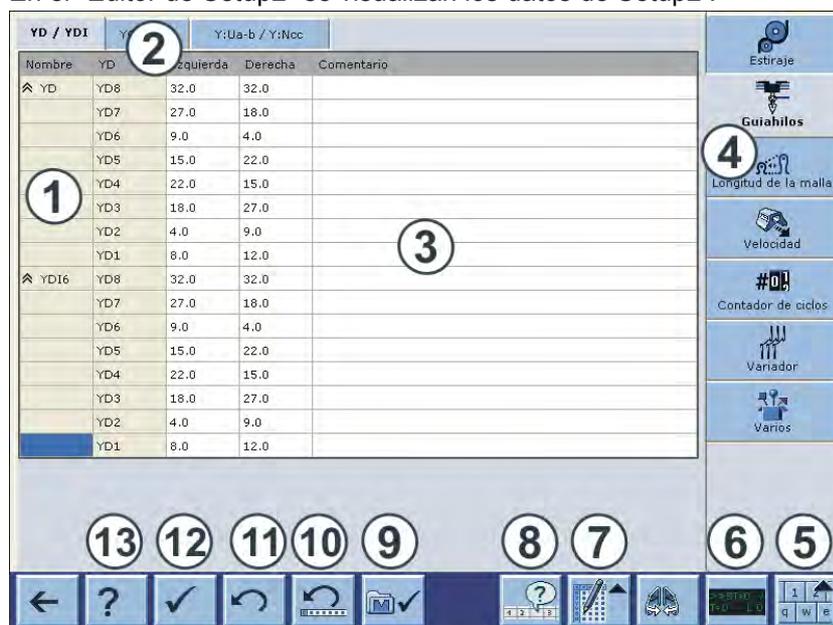
2  Muestra Setup2

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

5.5 Editor Setup2

5.5.1 Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS

En el "Editor de Setup2" se visualizan los datos de Setup2 .



	Explicación
1	Línea
2	Fichas de un menu
3	Tabla
4	Llamar diferentes menús
5	Activar y desactivar el teclado virtual. i : Si el teclado virtual está activado cubre las teclas de menú. Para cambiar a otro menú, desactivar el teclado virtual.
6	Activar y desactivar la barra de estado (solamente visualización, ninguna llamada de la ventana es posible)
7	Activar y desactivar las herramientas de tablas
8	Activar y desactivar la visualización de los valores activos "Don't Care"
9	Aplicar una modificación a otras muestras
10	Deshacer la última edición de una línea
11	Deshacer la última edición de una celda
12	Guardar todos los valores para la ficha (tabla) actual
13	Llamar la ayuda online para la ficha actual

	Explicación
	Solo en el modo de archivos
	Guardar el archivo de Setup2 (setx)

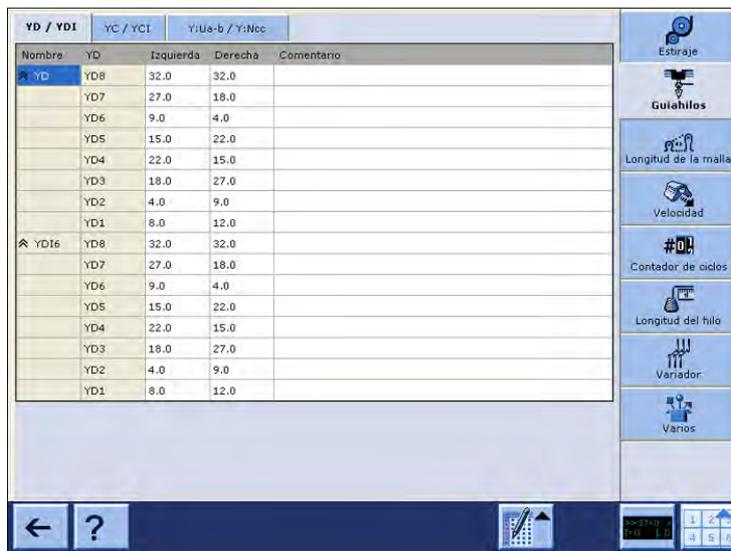
Activar el Editor de Setup2 en la máquina

Activar el editor Setup2 con los datos de setup de la muestra actual:

Tecla	Función
	Activar la ventana "Editor de Setup2"

Tecla para activar la ventana "Editor de Setup2"

- Desde el "Menú principal" activar el "Editor de Setup2".
 - Aparece la ventana "Editor de Setup2".



Abrir el archivo Setup2 en el editor de Setup2:

En el modo de archivo puede editar datos de Setup2 independientemente de la producción en curso.

- Llamar la ventana "Leer y Guardar".
- Visualizar el archivo zip.



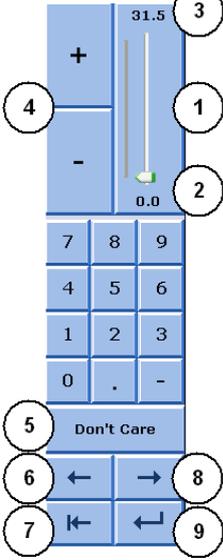
- Pulsar en el archivo Setup2 (*.setx).
 - La ventana "Editor de Setup2" aparece en el modo de archivo.

Asistentes de entrada Dependiendo del campo de entrada activo aparece:

- el bloque numérico
- el teclado alfanumérico (per comentarios)
- el asistente de entrada para campos de selección
- el asistente de entrada para unidades de medida NP

	Explicación
	Activar el teclado virtual
	Desactivar el teclado virtual

El bloque numérico

	Explicación
	1 Regulador deslizante
	2 Muestra el valor máximo para el campo seleccionado
	3 Muestra el valor mínimo para el campo seleccionado
	4 Aumentar o disminuir el valor en un paso
	5 Aplicar el valor de la celda anterior. El valor aplicado no es visualizado. Un campo sin entrada tiene la propiedad "Don't Care". Un campo con "Don't Care" está vacío. i : "0" no equivale a "Don't Care"
	6 Mover el cursor: un campo hacia la izquierda
	7 Borrar el número a la izquierda del cursor
	8 Mover el cursor: un campo hacia la derecha
	9 Confirmar la introducción. El cursor salta al próximo campo.

El teclado alfanumérico

Tecla	Función
	
	TAB Saltar al siguiente campo

Tecla	Función
	CPS LCK Conmutar entre letras mayúsculas y letras minúsculas, la asignación de cifras o caracteres especiales permanece inalterada
	SHIFT Conmutar entre letras mayúsculas y letras minúsculas, y entre cifras y caracteres especiales
	BACKSPACE Mover el cursor en una posición hacia la izquierda y remover el carácter existente allí
	ENTER Confirmar la introducción
	LEFT Mover el cursor en una posición hacia la izquierda
	RIGHT Mover el cursor en una posición hacia la derecha

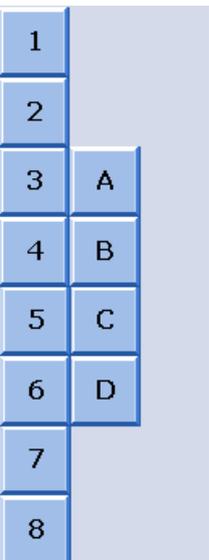
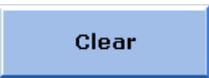
El asistente de entrada para campos de selección

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

el asistente de entrada para unidades de medida NP

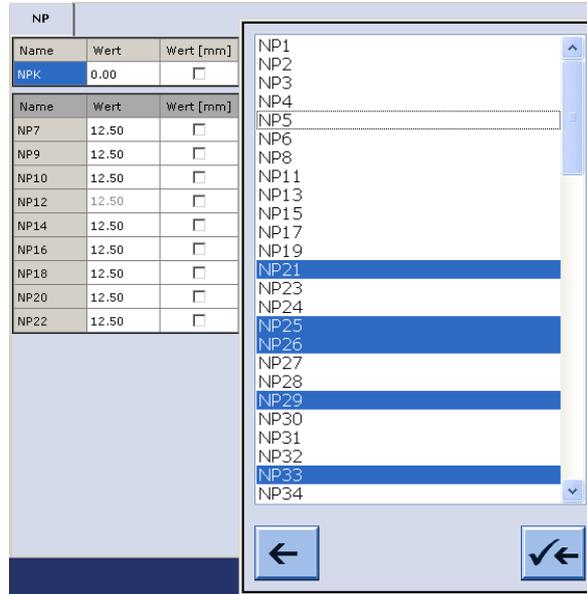
Elemento	Función
	Conmutar todos los valores a NP
	Conmutar todos los valores a milímetros
	Conmutar un solo valor a milímetros
	Conmutar un solo valor a NP

El asistente de entrada para guiahilos (ficha YLC)

Elemento	Función
	Entrar la indicación del guiahilos. Ejemplo: 3A
	Borrar la entrada
	Mover el cursor: un carácter hacia la izquierda
	Mover el cursor: un carácter hacia la derecha
	Confirmar la introducción

Añadir una línea En la lista de selección solo se visualizan las líneas aún no entradas en la tabla.

Ejemplo:



Algunos NP están entrados en la tabla.

En el diálogo "Agregar líneas" seleccionará de los índices de NP los que aún no fueron entrados en la tabla.

Es posible una selección múltiple.

Con  aplica los índices de NP seleccionados a la tabla.

Con  cancela el proceso.

Activar o desactivar herramientas de tablas

	Explicación
	Activar las herramientas de tablas
	Desactivar las herramientas de tablas

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]

Herramientas de tabla

	Explicación
	Ir a la línea. En la ventana de selección seleccionar la línea deseada. El cursor salta a la línea deseada en la tabla.  : Activo con más de 21 líneas.
	Añadir una línea
	Borrar la línea seleccionada
	Copiar los valores (una línea)
	Pegar los valores copiados
	Copiar varias líneas ("Guiahilos", ficha "YD/YDI", "YC/YCI")
	Insertar las líneas copiadas ("Guiahilos", ficha "YD/YDI", "YC/YCI")

Activar y desactivar la visualización de los valores activos "Don't Care"

	Explicación
	Activar la visualización de los valores activos "Don't Care" Solo en la ficha: WMF, W+F, YDI, YCI, VCI
	Desactivar la visualización de los valores activos "Don't Care"

Aplicar una modificación a otras muestras

En caso de haber efectuado una modificación, también la puede aplicar a los archivos setup de otras muestras o de otros elementos de secuencia.

	Aparece un diálogo. Si confirma con "Sí" la modificación se guardará en la muestra actual y en todas las muestras de la carpeta actual.
	En el caso de una secuencia el icono cambia de apariencia. Aparece un diálogo. Si confirma con "Sí" la modificación se guardará en el elemento de secuencia actual y en todos los elementos de la secuencia.

Herramientas de archivos

	Explicación	
	Visualizar el contenido del archivo zip	En la ventana "Leer y almacenar"
	Cerrar el archivo zip	
	Cargar la muestra	
	Cargar la muestra con los datos de Setup seleccionados	
	Guardar muestra	
	Guardar la muestra con los datos de Setup seleccionados. → Seleccionar los datos Setup deseados en el diálogo "Guardar con configuración"	
	Borrar el archivo Borrar archivo seleccionado	
	Visualizar el archivo seleccionado Junto al archivo de Setup2 (.setx) aparece el editor de Setup2 en modo de archivos	
	Añadir Agregar el archivo seleccionado y los elementos de muestra correspondientes a la muestra ya cargada.	
	Guardar el archivo de Setup	Solo en el modo de archivos del "Editor de Setup2"

5.5.2 Estiraje

WMF (ficha)

	Explicación	Rango de valores
WMF...	Función de estiraje de tejido	WMF1 a WMF50
WM min	Valor mínimo de estiraje de tejido (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
WM max	Valor máximo de estiraje de tejido (El valor siempre debe ser indicado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 31.5 Anchura de paso: 0.1
N min	Número mínimo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
N max	Número máximo de agujas (en Fully Fashion)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: Número de agujas de la CMS Anchura de paso: 1
WMI	Impulso del estiraje del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 15 Anchura de paso: 1
WM^	Abrir el freno del sistema de estiraje activo (estirador principal o de peine) durante a lo sumo 2,5 segundos, rodillo de estiraje o estirador de peine retroceden a lo sumo por el número de grados indicado (depende de la tensión del tejido y del valor de estiraje del tejido). CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3: 9-60 grados CMS 9xx: 9-120 grados En cuanto se cumpla una de las dos condiciones se volverá a cerrar el freno. Valor de estiraje del tejido (n=0-31.5) vuelve a surtir efecto en el reenvío.	Sin rotación inversa: 0 Valor mínimo: 9 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 1
WMC	Ajustar en el valor n (0-32) el control de revoluciones del sistema de estiraje activo (estirador principal o estirador de peine). Si el sistema de estiraje gira demasiado rápido la máquina es parada. 0= ninguna parada, 1= insensible, 32= muy sensible	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 32 Anchura de paso: 1
WM+C	Control del estirador principal. Si el estirador no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1

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

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

W+F (ficha)

		Explicación	Rango de valores
W+F...		Función de estirador auxiliar	W+F1 - W+F50
W+F On	<input checked="" type="checkbox"/>	Activar el estirador auxiliar. Se cierra el estirador auxiliar El valor del número de revoluciones W+=n está activo	
	<input type="checkbox"/>	Desactivar el estirador auxiliar. Se abre el estirador auxiliar.	
W+=		Introducción del número de revoluciones del estirador auxiliar Valor del número de revoluciones n (1-15)	Valor mínimo: 1 Valor máximo: 15 Anchura de paso: 1
W+P		Presión de apriete n (0-10), sólo en máquinas con 72 y 84 pulgadas de anchura de trabajo	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 10 Anchura de paso: 1
W+C		Control del estirador auxiliar. Si el estirador auxiliar no ha girado al cabo de n (0-100) pasadas, la máquina se para. (0 = control desactivado)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 100 Anchura de paso: 1
Comentario		Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

WM% WMK% (ficha)

	Explicación	Rango de valores	
WM%	Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n	-80 a 80	
WMK%	Modificar el valor de estiraje del tejido en un porcentaje de n, mientras el estirador de peine trabaja. El valor solo está activo hasta entregar el tejido al estirador principal.	-80 a 80	
Comentario	Comentario		Caracteres ASCII
			Todos los caracteres y cifras (UTF-8)

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

5.5.3 Guiahilos

YD / YDI (ficha) Ajustar el escalonamiento de los guiahilos en el borde del tejido.

	Explicación	Rango de valores
⌘ YD	Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	
YD1 : YD8	Distancia de los guiahilos de la pista 1 a la pista 8 del borde izquierdo y derecho del tejido	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
⌘ YDI	Otros escalonamientos indirectos de guiahilos (YDI1 a YDI20) ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	Valor mínimo: 0 Valor máximo: 160 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Comentari o	Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

YC / YCI (ficha) Corrección de los guiahilos

	Explicación	Rango de valores
⌘ YC	Corrección directa de los guiahilos ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	
⌘ YCI	Índice de corrección de guiahilos YCI1 a YCI20 ⌘ cerrar (Reducir la visualización) ⌘ Abrir (ampliar la visualización)	
Y	Correcciones de guiahilos 1A a 8D	
Ka	Valor de corrección de guiahilos (izquierdo) para guiahilos no basculado si el guiahilos es parado dentro del tejido.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Kb	Valor de corrección de guiahilos (derecho) para guiahilos no basculado si el guiahilos es parado dentro del tejido.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>a	Valor de corrección de guiahilos (izquierdo) para guiahilos de intarsia basculado.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
K<I>b	Valor de corrección de guiahilos (derecho) para guiahilos de intarsia basculado.	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
MSEC	Velocidad de carro, si se emplea este guiahilos (tejidos técnicos).	
V	Reducir la velocidad del carro (n) para el guiahilos (n = 0..3). La velocidad es reducida en unos 75% desde el reenvío del carro hasta el alcance del ámbito de aplicación del guiahilos. A continuación se pueden elegir entre las siguientes posibilidades: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1 = Aceleración a 100% ◆ 2 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 2 pulgadas, aceleración a 100% ◆ 3 = Frenar a 50%, mantener la velocidad sobre una anchura del tejido de 5 pulgadas, aceleración a 100% ◆ 0 = Desactivar la velocidad de carro específica por guiahilos 	

	Explicación	Rango de valores
Comentario o	Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

Y:Oa-b (ficha) Máquina tándem: Corrección de los guiahilos en el carro derecho

	Explicación	Rango de valores
Y-1AR : Y-8DR	Indicación del guiahilos en el carro derecho.	
Oa	Carro derecho para servicio en tándem: Valor de corrección a de los guiahilos (Posición de parada izquierda) El valor de corrección se refiere al valor de parada del carro izquierdo.	Valor mínimo: -8 Valor máximo: 8 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Ob	Carro derecho para servicio en tándem: Valor de corrección b de los guiahilos (Posición de parada derecha).	Valor mínimo: -8 Valor máximo: 8 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

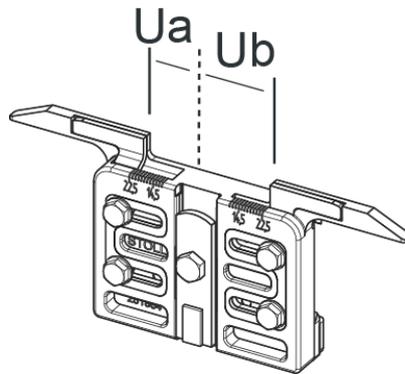
Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

- Y:Ua-b / Y:Ncc (ficha)
- Ajustar la anchura de hendidura al vanisar con guiahilos comunes
 - Controlar la profundidad de pinzado de las agujas de corte

	Explicación	Rango de valores
Y	Correcciones de guiahilos 1A a 8D	
Ua	Ajustar la anchura de hendidura (a la izquierda) al vanisar con guiahilos comunes.	Valor mínimo: 11.5 mm
Ub	Ajustar la anchura de hendidura (a la derecha) al vanisar con guiahilos comunes.	Valor máximo: 23 mm (CMS-C: 35 mm) Anchura de paso: 0.5 mm
NCC	Sólo en máquinas con fontura de pinzado y de corte: Control de la profundidad de pinzado de las agujas de corte. Ajuste estándar: n=0 por ej.: Descender las agujas de corte 5 pasos más abajo: NCC=5	Valor mínimo: -10 Valor máximo: 10 Anchura de paso: 1
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Valor de acción para la dirección del carro izquierda y derecha



Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

Anchura (ficha) El M1plus entra la anchura del guiahilos de trama en el campo "Anchura de carro del guiahilos".

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

5.5.4 Longitud de la malla

NP 1-100 (ficha)

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

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]

NPR (ficha) Corrección de la posición de las levas de formación para el carro derecho (solo con servicio tándem)

	Explicación	Rango de valores
NPR	Corrección de la posición de las levas de formación para el carro derecho	
Anterior	Valor de corrección en función del sistema anterior o posterior y de la dirección del carro hacia la izquierda o la derecha.	Valor mínimo: -2 Valor máximo: 2 Anchura de paso: 0.05
Posterior		
<<		
>>		
NPxR	Valor de corrección para la posición de leva de formación x (1-100) del carro derecho.	
Valor	Indicación en valores NP	Valor mínimo: -2 Valor máximo: 2 Anchura de paso: 0.05
Valor [mm] <input checked="" type="checkbox"/>	Indicación en milímetros	Valor mínimo: -5.0 Valor máximo: 5.0 Anchura de paso: 0.01
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

5.5.5 Velocidad del carro

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

	Explicación	Rango de valores (metros/segundos)
MSECK	Velocidad del carro en caso de nudos pequeños a lo largo de m pasadas, estándar: Una pasada	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC	Velocidad (Velocidad normal)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSEC0	Velocidad en caso de pasadas en vacío (S0)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.40 Anchura de paso: 0.05
MSEC1	Velocidad en caso de pasadas de transferencia	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
MSECI	Velocidad en caso de guiahilos de intarsia (CMS ADF-3: No se tendrá en cuenta la indicación)	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.00 (CMS-C: 0.7) Anchura de paso: 0.05
MSECC	Velocidad fuera de la fontura cuando el guiahilos es llevado a la pinza o es retirado de la pinza.	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 0.50 Anchura de paso: 0.05
MSEC2-20	Velocidad en caso de pasadas de tisaje	Valor mínimo: 0.05 Valor máximo: 1.20 Anchura de paso: 0.05
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Asistentes de entrada [285]

- Editor Setup2 [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]
- Herramientas de archivos [290]

5.5.6 Conmutador de ciclos

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

	Explicación	Rango de valores
RS1 - RS39	Contador de ciclos 1 a 39	1-99999
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

5.5.7 Longitud del hilo

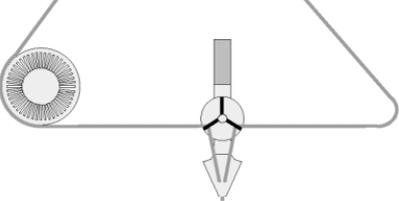
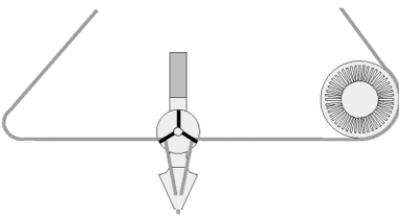
Ajustes básicos

	Explicación
"Modo de operación para muestra"	Determinar el modo del control de la longitud del hilo i : Se puede cambiar el modo en la CMS aquí <ul style="list-style-type: none"> ◆ Producción sin YLC ◆ Trabajar con mm ◆ Trabajar con pieza original ◆ Según indicación de Sintral
"Datos de corrección (Trabajar con mm)"	<input type="checkbox"/> Todavía no fueron determinados los datos de corrección. <input checked="" type="checkbox"/> Los datos de corrección fueron determinados.
"Trabajar con pieza original (Trabajar con pieza original)"	
"Rueda"	Dispositivo izquierdo: Seleccionar rueda de medición (n=9 a 16). Dispositivo derecho: Seleccionar rueda de medición (n=1 a 8).
"Y"	Seleccionar el guiahilos (1A a 8D) que trabaja con la rueda de medición.
"Comentario"	Comentario (caracteres ASCII)

Informaciones adicionales:

- Asistentes de entrada [☐285]
- Herramientas de archivos [☐290]
- Herramientas de tabla [☐289]
- Datos Setup [☐277]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [☐283]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [☐279]

Valores de corrección

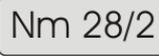
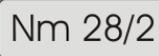
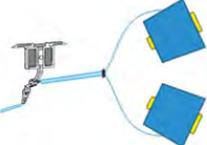
	Explicación
"Corrección todas las ruedas de medición"	Entrar el valor de corrección para todas las ruedas de medición
"Desviación máxima del valor nominal por pasada de tisaje"	Parada de la máquina al sobrepasar el valor de corrección (Estándar = 15%).
"Rueda"	Dispositivo derecho: Seleccionar rueda de medición (n=1 a 8). Dispositivo izquierdo: Seleccionar rueda de medición (n=9 a 16).
"Y"	Seleccionar el guiahilos (1A a 8D) que trabaja con la rueda de medición.
"Corrección < +/- [%]"	Entrar el valor de corrección para el hilo adicional desde la derecha. El valor de corrección es efectivo en la dirección del carro hacia la izquierda. 
"Corrección > +/- [%]"	Entrar el valor de corrección para el hilo adicional desde la izquierda. El valor de corrección es efectivo en la dirección del carro hacia la derecha. 
Solo al "Trabajar con pieza original"	
"Corrección del hilo para pieza original"	Modificar la longitud del tejido, sin volver a determinar los datos de la pieza original. Por ejemplo cuando se debe tejer la misma muestra con otro color de hilo (no grosor del hilo). Rango de valores: -10%...+10%, anchura de paso: 0.1

	Explicación
"Anchura mínima para pieza original"	<p>Modificar la anchura mínima solo si el mensaje de error "YLC: Desviación del valor nominal en la rueda de medición x demasiado grande" es visualizado.</p> <p>Rango de valores: - 2 E...0...+ 2 E (E = Número de agujas por pulgada = Galga de la máquina)</p> <p>Ejemplo para E16: -32...0...+32 Agujas</p> <p>i: En la ventana "Control de la longitud del hilo" ejecutar nuevamente el elemento de programa "Registrar pieza original" a continuación.</p>
"Comentario"	Comentario (caracteres ASCII)

Informaciones adicionales:

- Asistentes de entrada [▢285]
- Herramientas de archivos [▢290]
- Herramientas de tabla [▢289]
- Datos Setup [▢277]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [▢283]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [▢279]

Datos del hilo Los datos del hilo son necesarios para el cálculo del consumo de hilo.

	Explicación
"Rueda"	Dispositivo derecho: Seleccionar rueda de medición (n=1 a 8). Dispositivo izquierdo: Seleccionar rueda de medición (n=9 a 16).
"Y"	Seleccionar el guiahilos (1A a 8D) que trabaja con la rueda de medición.
"Calidad del hilo" Solo para la disposición del hilo	"Hilo" Es posible enhebrar un máximo de 3 hilos en una rueda de medición. Los datos del hilo se entrarán para cada hilo en una fila separada.
	"Calidad del hilo" Ejemplo:  Nm 28/2 Entrar 28 aquí
	"N° de hilos del hilo" Entrar el número de hilos individuales. Ejemplo:  Nm 28/2 Entrar 2 aquí
	"Número de hilos"  Entrar aquí el número de hilos por guiahilos.
	NM; TEX; DTEX; NE/C; NE/W; DEN Seleccionar la unidad de medida para el grosor del hilo. Entrar NM aquí.
"ID del hilo"	ID del hilo o comentario

Informaciones adicionales:

- Asistentes de entrada [▢285]
- Herramientas de archivos [▢290]
- Herramientas de tabla [▢289]
- Datos Setup [▢277]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [▢283]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [▢279]

NP (Tipo de Tisaje) / Rueda Visualización indicando cual posición de leva de formación trabaja con cual rueda de medición.

La lista es llenada automáticamente (Modo "Trabajar con mm", elemento de programa "Determinar condiciones básicas").

	Explicación
"Anterior"	Posición de leva de formación en la fontura anterior
"Posterior"	Posición de leva de formación en la fontura posterior
"Rueda"	Rueda de medición
"Activo"	Selección para el elemento de programa "Producción": <input checked="" type="checkbox"/> La posición de leva de formación es regulada con YLC. <input type="checkbox"/> La posición de leva de formación no es regulada con YLC.
"Comentario"	Comentario (caracteres ASCII)

Informaciones adicionales:

- Asistentes de entrada [285]
- Herramientas de archivos [290]
- Herramientas de tabla [289]
- Datos Setup [277]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

5.5.8 Variador

Las indicaciones de variador son válidas para una carrera del carro.

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

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Asistentes de entrada [285]
- Herramientas de archivos [290]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

5.5.9 Varios

Los datos generales de la máquina visualizados.

Los datos relativos a la máquina no pueden ser modificados aquí.

	Explicación		
#137	Galga de la aguja	Estos datos provienen del diálogo "Seleccionar la máquina" del M1plus	
#195	Galga de la cabeza de la aguja		
#156	Anchura de acoplamiento (en máquina tándem)		
Machine -No.	Número de máquina Stoll	Estos datos son entrados automáticamente en la máquina.	
Hostname	Nombre del ordenador en la red		
Online-ID	ID KnitLAN		
Comentario	Comentario general relativo al archivo Setup		Caracteres ASCII
			Sólo visualización.

Informaciones adicionales:

- Herramientas de tabla [289]
- Herramientas de archivos [290]
- Asistentes de entrada [285]
- Visión de conjunto del editor de Setup2 en la CMS [283]
- Datos Setup [277]
- Comparación de Setup1 y Setup2 [279]

5.5.10 Modo de datos y modo de archivos

El "Editor de Setup2" en la CMS y en el M1plus diferencia entre la edición de archivos de Setup2 (.setx) y de datos que provienen de la muestra cargada (.mdv / .zip).

		Modo de datos	Modo de archivos
Origen de los datos		Muestra cargada	Archivos Setup2 (.setx)
Llamar		Menú "Parámetros de muestra" / "Datos de Setup..."	Menú "Programa MC" / "Visualizar programa MC..." / "MC Setup..."
			 / .setx 
Memorizar		Botón "Aplicar"	Menú  "Guardar"
			
Efecto de la edición		Directamente en la muestra Directamente en el tejido	Archivo Setup2 modificado
Diferencia en la edición		Posibilidades limitadas dependiendo de la situación	Posibilidades limitadas dependiendo de la situación
Herramientas de archivo		No disponible	Menú "Archivo" "Edición" ""?" 
		No disponible	
Título		"<Nombre de muestra> - <CMS...> - Setup2"	"Editor Sintral - <Nombre de archivo>.setx"

5.6 Setup1 - Editar archivo Setup

Con el editor de datos Setup se pueden editar los datos Setup sin cargarlos previamente en la máquina. Es decir que se puede editar un archivo Setup mientras la máquina está tejiendo una muestra. Para cada grupo de datos Setup existe una ficha propia con los correspondientes campos de entrada en la ventana "Editor de datos Setup"



Si no está conectado ningún dispositivo STIXX a la máquina, las fichas "STIXX" y "STIXX3" no serán mostradas aunque el archivo Setup STIXX contenga datos. Los datos STIXX no pueden ser editados. Si los datos Setup son guardados, también se guardarán los datos STIXX existentes (no visualizados).

Los eventos siguientes pueden impedir un almacenamiento correcto de los datos setup:

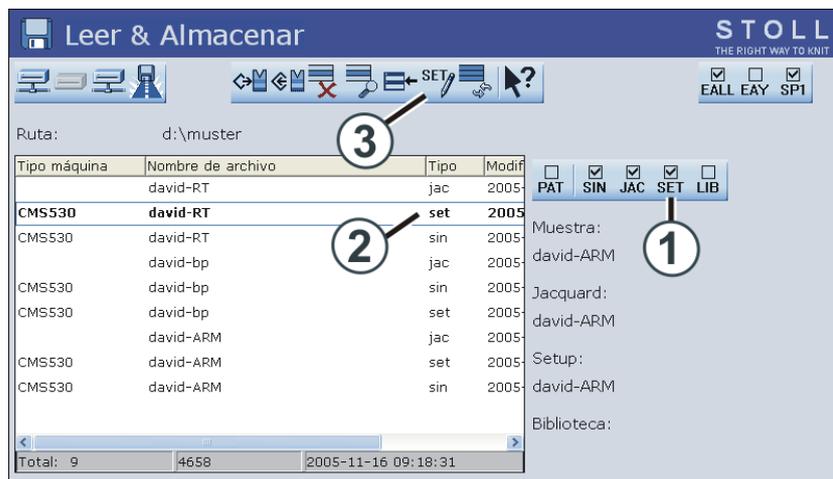
- El archivo setup está protegido frente a escritura. Esto se halla visualizado mediante una pulsación. Mediante la tecla de función adicional "Desactivar protección" frente a escritura se puede desactivar la protección frente a escritura.
- Los valores límite son idénticos. Los valores límite de los datos setup entrados se hallan comparados con los datos de la máquina actual y comprobados. Dependiendo de la galga pueden surgir conflictos si en la máquina se edita un archivo Setup de otra máquina.
- Las fichas "NP1..50", "NP51..100", "WMF" y "MSEC" pueden contener campos de entrada vacíos. Esto viene del hecho que la M1 deposita sólo los datos utilizados NP, WMF y MSEC en el archivo setup. Al memorizar los datos del editor de datos setup se hallan pues memorizados sólo los datos utilizados NP, WMF y MSEC en el archivo setup.

Tecla	Función
	Invocar la ventana "Lectura & Almacenamiento"
	Activar "Selección Setup"
	Llamar la ventana "Editor de datos Setup"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Tecla "Activar protección frente a escritura"
	Tecla "Desactivar protección contra escritura"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para la ventana "Editor de datos Setup"

Activar editor de datos Setup

1. Invocar la ventana "Leer & Almacenar".



Ventana "Leer & Almacenar"

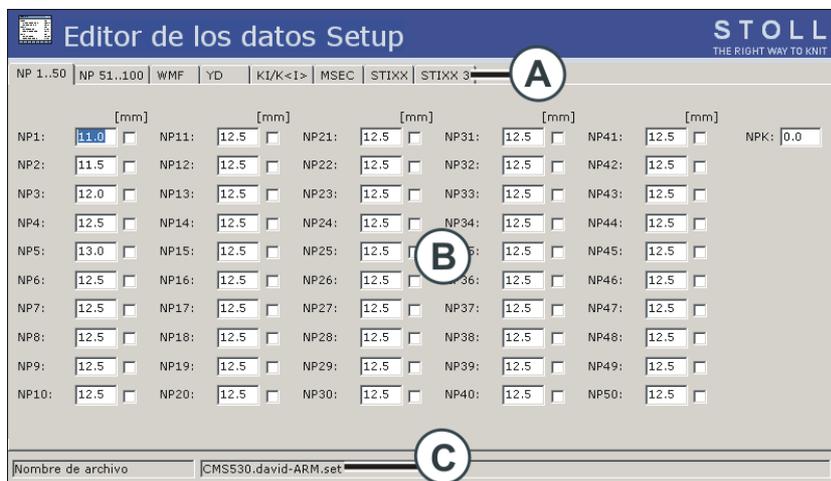
2. Activar la tecla "Selección Setup" (1).

3. Marcar el archivo Setup deseado (2).

▷ Se visualiza la tecla "Editor de datos Setup" (3).

4. Pulsar la tecla "Editor de datos Setup" (3).

▷ Se abre la ventana "Editor de datos Setup".



Ventana "Editor de datos Setup"

- A En total 8 fichas:
las fichas STIXX y STIXX3 sólo serán visualizadas, si está conectado un dispositivo STIXX.
- B Sector de trabajo:
se modifica dependiendo de la ficha seleccionada.
- C Barra de estado:
con el nombre del archivo Setup cargado.

La ventana "Editor de datos Setup" contiene un máximo de 8 fichas:

Tarjeta	Significado
NP 1..50	Posición de levas de descenso con índice 1 a 50
NP 51..100	Posición de levas de formación con índice 51 a 100
WMF	Indicaciones para el valor de estiraje del tejido
YD	Distancia entre los guiahilos y el borde del tejido
KI/K<I>	Valor de corrección de los guiahilos en la zona del tejido
MSEC	Indicaciones para la velocidad del carro en m/sec
STIXX	Indicaciones para el dispositivo STIXX de medición de longitud del hilo (menú STIXX)
STIXX3	Indicaciones para el dispositivo STIXX de medición de longitud del hilo (menú STIXX3)

Fichas en la ventana "Editor de datos Setup"

Setup1 - Editar archivo Setup

Trabajar con el editor de datos Setup

Activar/desactivar la protección frente a escritura:

✓ La ventana editor de datos Setup está abierta.

1. Llamar las "Teclas de función adicionales"
2. Pulsar la tecla "Activar protección contra escritura" para activar la protección contra escritura.

- o -

→ Pulsar la tecla "Desactivar protección contra escritura" para desactivar la protección contra escritura.

Editar archivo Setup:

1. Pulsar la ficha a editar.
2. Marcar el campo deseado.
3. Sobrescribir el valor
4. Confirmar la introducción.
5. Para otras entradas repetir los pasos 1 o bien 2 a 4.

- o -

→ Llamar el "Menú principal".

6 Mantenimiento de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Minimizar el desgaste [▢319]
- Limpiar la máquina de tejer [▢322]
- Lubricar la máquina de tejer [▢337]

6.1 Minimizar el desgaste

Todas las piezas de la máquina de tejer han sido seleccionadas y comprobadas cuidadosamente por Stoll. Sin embargo, están expuestas a un deterioro debido al desgaste. Podrá reducir el desgaste a un mínimo si engrasa, limpia y controla la máquina regularmente.

En la siguiente tabla encontrará una visión de conjunto de las piezas de desgaste y de las posibles causas de un desgaste excesivo.

Minimizar el desgaste

Pieza de desgaste	Posibles causas de un desgaste excesivo
Rodillos del estiraje de tejido	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Valores de estiraje de tejido demasiado altos ◆ Fuerza de presión excesiva o insuficiente ◆ hilos que dañan el caucho, p. ej., hilos abrasivos, de esmeril o avivamientos del hilo como grasas o aceites ◆ Irradiación ultravioleta (también luz solar directa) ◆ Productos de limpieza que dañan el caucho, p.ej. éter o combustibles. Recomendación: Para la limpieza utilizar gasolina para limpieza
Cepillos de agujas, cepillos de la lubricación central Cepillos del dispositivo protector contra enrollamiento *	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ajuste erróneo
Rodillos del alimentador	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Hilo de esmeril ◆ Marcha inútil del alimentador
Elementos de la fontura, levas	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Valores de estiraje de tejido demasiado altos ◆ Hilo demasiado grueso ◆ Lubricación insuficiente ◆ Limpieza insuficiente
Piezas que guían el hilo (desviaciones, unidad de control del hilo, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Hilo de esmeril
Guiahilos, caja del guiahilos	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Lubricación insuficiente ◆ Hilo de esmeril
Imán del guiahilos	<ul style="list-style-type: none"> ◆ El imán no debe entrar en contacto con grasas ni aceites
Correa del estirador auxiliar	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Después de un fallo en el estirador auxiliar (arrollamiento del tejido) no se han retirado con cuidado los restos de hilo
Correas (accionamiento, variador, estirador de peine, estirador auxiliar)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Tensión de la correa demasiado grande: Peligro de daños durante el almacenamiento (ajustar con dispositivo de medición por un técnico de Stoll) ◆ Tensión de la correa demasiado baja: Peligro de errores de posicionamiento (variador, estirador auxiliar)

Pieza de desgaste	Posibles causas de un desgaste excesivo
Cadena energética - cable de arrastre	<ul style="list-style-type: none">◆ Gran suciedad◆ Depósito de objetos◆ Daños en el canal de depósito◆ Después de trabajar en la parte posterior de la máquina no se ha colocado correctamente en posición

Piezas de desgaste

Informaciones adicionales:

- Ajustar los cepillos de las agujas [▢193]
- Tabla de hilos [▢500]
- Lubricar la máquina de tejer [▢337]
- Limpiar la máquina de tejer [▢322]
- Ajustar los cepillos de la lubricación central * [▢202]
- Símbolos utilizados en este documento [▢14]

6.2 Limpiar la máquina de tejer

Para mantener la capacidad de funcionamiento de la máquina de tejer y asegurar la calidad del tejido, la máquina de tejer deberá limpiarse regularmente.

Intervalo de limpieza	Trabajos de limpieza
en caso necesario	Limpieza de la pantalla táctil
Oras de servicio 6 a 24	Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas
cada día	Aspirar la máquina de tejer Limpiar la fontura Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo Limpiar el pinzahilos activo Limpiar el freno permanente Limpiar el alimentador de fricción
100 horas de servicio	Limpiar el ventilador del accionamiento principal
mensualmente	Limpiar el ventilador y el disipador de calor del aparato de control derecho Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación
3 a 6 meses	Limpiar a fondo la fontura
6 meses	Limpiar los sistemas de tisaje

Plan de limpieza

Recomendamos utilizar las siguientes sustancias de limpieza:

Sustancias de limpieza	Trabajos de limpieza
Paño, aspirar, aire comprimido	en toda la máquina de tejer
Sustancia de limpieza especial para Plexiglás (tener en cuenta las indicaciones del fabricante)	Pantalla táctil y cubiertas deslizantes
Gasolina para limpieza (tener en cuenta las indicaciones del fabricante)	Caucho del rodillo estirador

Sustancias de limpieza

NOTA	
	No se deben limpiar con alcohol las piezas de plástico, especialmente las cubiertas deslizantes transparentes, sólo deben limpiarse con productos de limpieza especiales para plexiglás.

**NOTA**

Piezas metálicas y las piezas rotas (p. ej. lengüetas o cabezas de aguja rotas) no se deben extraer con herramientas magnéticas. Existe el peligro de que la fontura o las levas queden cargadas magnéticamente y se produzcan fallos.

- Limpieza de la pantalla táctil [▢324]
- Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas * [▢325]
- Aspirar la máquina de tejer [▢327]
- Limpiar la fontura [▢328]
- Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo [▢329]
- Limpiar la pinza del hilo activa [▢329]
- Limpiar el freno permanente [▢330]
- Limpiar el alimentador de fricción * [▢330]
- Limpieza del ventilador del accionamiento principal * [▢331]
- Limpiar el ventilador y el disipador de calor de la unidad de control derecha [▢332]
- Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación [▢333]
- Limpiar a fondo la fontura [▢334]
- Limpiar los sistemas de tisaje [▢336]

6.2.1 Limpieza de la pantalla táctil

Utilice para la limpieza un paño limpio y húmedo. En caso de mucha suciedad, utilice un limpiador específico para plexiglás. Para que al tocar la pantalla táctil no se active ningún menú ni tecla de función, existen dos posibilidades:

- Desactivar el interruptor principal de la máquina
- Desactivar la pantalla táctil con ayuda de la tecla "Bloquear entrada"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Tecla "Bloquear entrada"

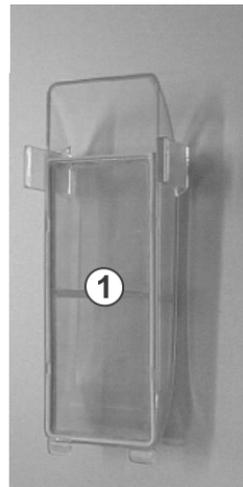
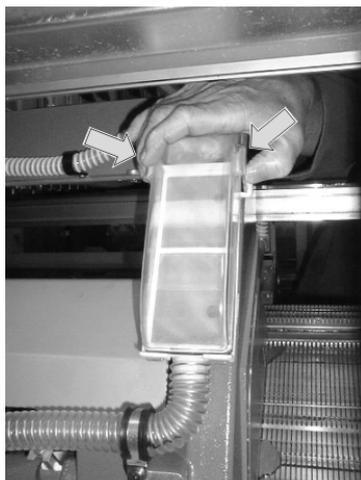
Teclas para limpiar la pantalla táctil

Limpieza de la pantalla táctil:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Pulse la tecla "Bloquear entrada".
3. Limpie la pantalla táctil.
4. Desactive el bloqueo una vez realizada la limpieza. Para ello inicie manualmente una parada, p. ej. abriendo una cubierta encima de la fontura.

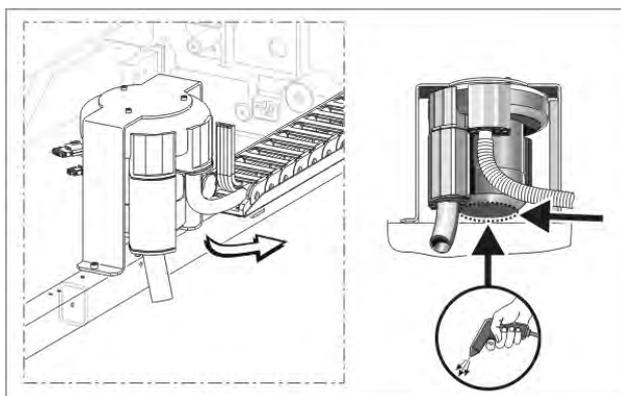
6.2.2 Limpiar la aspiración y el depósito de pelusas *

1. Parar la máquina de tejer cuando el carro se encuentre en la mitad derecha de la fontura.
2. Abrir la cubierta deslizante que se encuentra por encima de la fontura.
3. Empujar hacia dentro el bloqueo del depósito de pelusas y tirar del depósito hacia arriba.



Depósito de pelusas y filtro

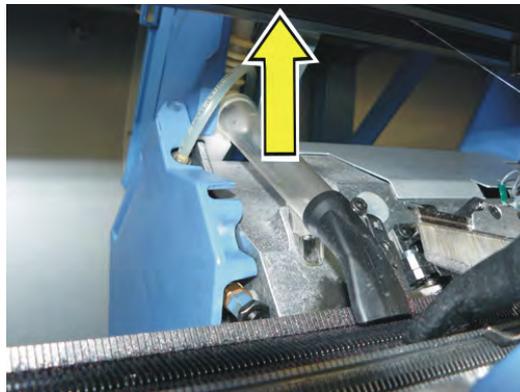
4. Vaciar el depósito de pelusas.
5. Limpiar el filtro (1) en el depósito de pelusas.
6. Colocar de nuevo el depósito de pelusas.
7. Quitar el segmento izquierdo de la pared posterior.
8. Limpiar la cubierta del motor.



Limpeza de la cubierta del motor

NOTA	
	<p>¡Daño del tubo de aspiración!</p> <p>El tubo de aspiración se daña en el lugar de acoplamiento entre el tubo de aspiración y la manguera, si lo levanta de la boquilla de aspiración.</p> <p>→ Levantar el tubo de aspiración siempre en el medio de modo que el lugar de acoplamiento "tubo de aspiración - manguera" se separe.</p>

9. Levantar el tubo de aspiración en el medio hasta que la grapa de sujeción se haya extraído del carro.



Tubo de aspiración

10. Soplar con aire comprimido el tubo de aspiración.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

6.2.3 Aspirar la máquina de tejer



Para que no penetre ninguna suciedad a lugares inaccesibles de la máquina, recomendamos aspirar la suciedad y limpiar la máquina con aire comprimido.



NOTA

¡Daño de las agujas!

Las lengüetas de la aguja con soporte elástico se dañan, si las agujas se soplan con aire a presión.

→ Aspirar siempre - pero nunca soplar - las pelusas y el polvo de las agujas.

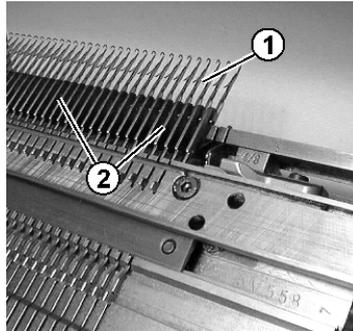
1. Parar la máquina de tejer.
2. Aspirar las pelusas y el polvo de la máquina de tejer.

6.2.4 Limpiar la fontura

Los resortes de caja de las agujas deberían limpiarse todos los días, pero mínimo una vez por semana. La fontura completa se limpia cada 12 a 26 semanas.

Limpiar la fontura:

1. Transferir todas las mallas a la fontura posterior.
2. Desplazar todas las cubiertas sobre la fontura.



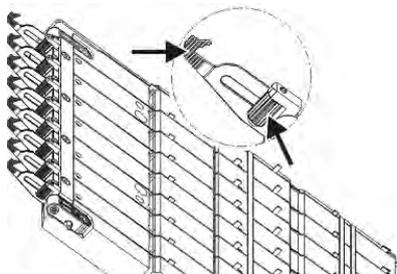
Limpieza de la fontura

3. Empujar todas las agujas de la fontura completamente hasta arriba.
4. Aspirar la suciedad en la zona de la cabeza de la aguja/resorte de caja (1) y en la zona de la fontura (2).
5. Cerrar de nuevo todas las cubiertas sobre la fontura.
6. Transferir todas las mallas a la fontura anterior y asimismo limpiar la fontura posterior.

Informaciones adicionales:

- Limpiar a fondo la fontura [□334]
- Líneas de tisaje útiles [□360]

6.2.5 Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

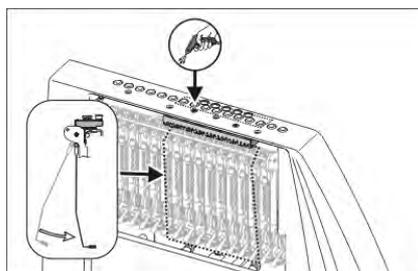


Limpieza del dispositivo de pinzado y de corte del hilo

1. Empujar las agujas de pinzado y corte hacia arriba.
2. Limpiar las agujas de pinzado y corte y el piñón de sujeción con un paño o con un pincel.
3. Empujar las agujas de pinzado y corte hacia atrás.

6.2.6 Limpiar la pinza del hilo activa

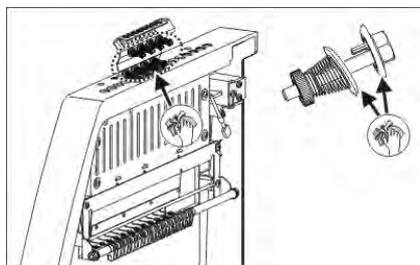
1. Llevar a posición de reposo los brazos tensores del hilo laterales. De este modo está abierto el pinzahilos activo.



Limpieza del pinzahilos activo

2. Soplar con aire comprimido las porcelanas en la cubierta de seguridad lateral.

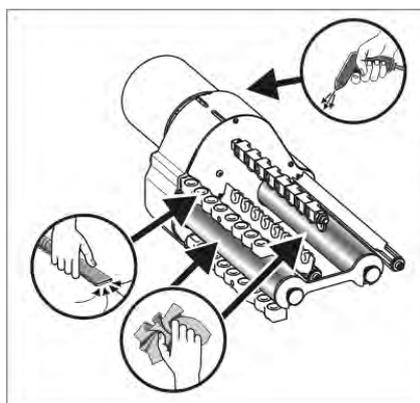
6.2.7 Limpiar el freno permanente



Limpeza del freno permanente

→ Limpiar ambos discos de freno de cada freno permanente con un paño.

6.2.8 Limpiar el alimentador de fricción *



Limpeza del alimentador de fricción

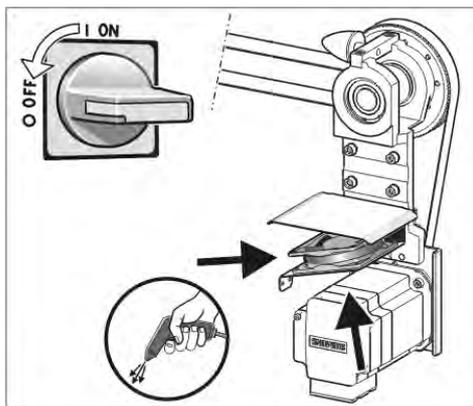
1. Aspirar pelusas y polvo del alimentador de fricción.
2. Quitar la suciedad (p. ej. parafina) de los rodillos de fricción.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

6.2.9 Limpieza del ventilador del accionamiento principal *

1. Desconectar la máquina y esperar hasta que no tenga corriente.
2. Destapar la cubierta de la unidad de control derecha.



Ventilador del accionamiento principal

3. Limpiar el ventilador.
4. Bascular hacia adentro la cubierta de la unidad de control derecha.
5. Conectar la máquina.



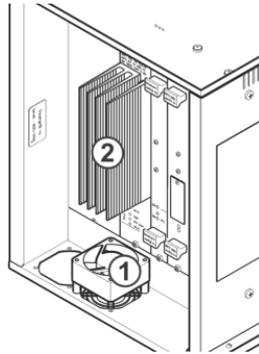
Al conectar el interruptor principal de la máquina, el mando comprobará la temperatura del motor. El ventilador sólo funciona si la temperatura del motor es muy alta.

Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

6.2.10 Limpiar el ventilador y el dissipador de calor de la unidad de control derecha

1. Desconectar la máquina y esperar hasta que no tenga corriente.
2. Destapar la cubierta del aparato de control derecho.



Aparato de control

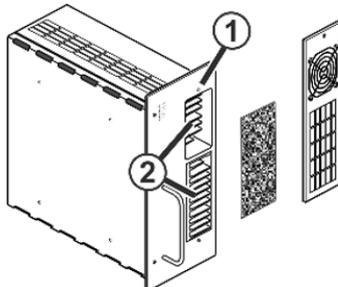
3. Aspirar y soplar el ventilador (1) y la unidad de refrigeración (2).
4. Bascular hacia adentro la cubierta de la aparato de control derecho.
5. Conectar la máquina.



El ventilador es controlado por la temperatura.

6.2.11 Limpiar la esterilla de filtro de la fuente de alimentación

1. Destapar la cubierta de la unidad de control.



Ventilador de la fuente de alimentación

2. Quitar el tornillo (1) y abrir la carcasa volcándola hacia adelante.
3. Extraer la esterilla de filtro y limpiarla con aire a presión.
4. En caso de mucha suciedad aspirar la unidad de refrigeración (2) y soplarla.
5. Instalar nuevamente la esterilla de filtro.
6. Girar hacia dentro la cubierta de la unidad de control.

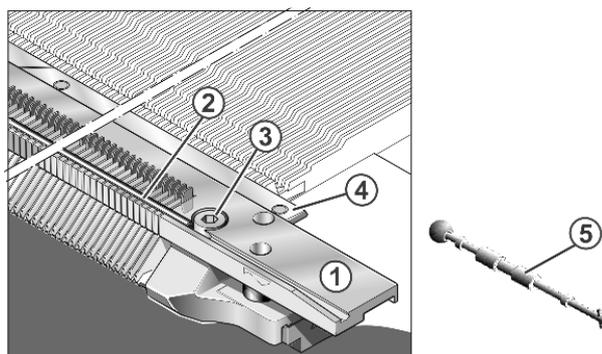
6.2.12 Limpiar a fondo la fontura

El usuario limpiará la fontura todos los días. Además, se deberá realizar una limpieza a fondo cada 12 a 26 semanas.

i

Si la fontura no es limpiada a fondo y con esmero, es posible que el resultado de la producción sea un aspecto de las mallas irregular debido al funcionamiento pesado de las agujas, y el funcionamiento de la máquina ya no podrá ser garantizado.

Limpieza a fondo de la fontura:



Limpieza a fondo de la fontura

- ✓ No debe colgar ningún tejido de la fontura.
 - ✓ Las herramientas necesarias (limpiador de ranuras y gancho extractor) se incluyen en los accesorios .
1. Retirar el carril de la aguja (4) con el gancho extractor (5).
 2. Quitar el tornillo (3) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
 3. Retirar la fontura de las platinas (1).
 4. Quitar las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia y las platinas de selección.
 5. En CMS 520 C y CMS 830 C quitar adicionalmente la fontura de las platinas de selección.



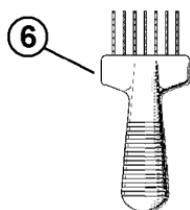
NOTA

¡Los canales de las agujas están taponados con aceite o agentes limpiadores!

Cuando los canales de las agujas se limpian con aceite o agente limpiador, la suciedad se hincha y aglomera los canales de las agujas.

- No limpiar los canales de las agujas con aceite o agentes limpiadores.
- Desplazar la suciedad fuera de los canales de las agujas, y soplar los canales con aire comprimido.

6. Sacar la suciedad de los canales de las agujas con el limpiador de ranuras (6).



Limpiador de ranuras

7. Limpiar la ranura para el resorte de caja de las agujas.
8. Soplar la fontura con aire comprimido.
9. Comprobar que no estén dañados las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia ni las platinas de selección.
10. Limpiar con aceite las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia y las platinas de selección.
11. Retirar el alambre (2), lo cual facilita la inserción de la fontura de las platinas en las platinas de retención durante el montaje.
12. Ensamblar de nuevo la fontura.
13. Lubricar las agujas, la pieza de acoplamiento, la platina intermedia y las platinas de selección. Si existe una lubricación central, utilizar la selección "Lubricación inicial" durante aprox. 15 minutos.



Se pueden limpiar las cabezas de las agujas y las platinas de retención rápidamente y sencillamente con el aparato de limpieza de la fontura (equipo especial).

Informaciones adicionales:

- Quitar la fontura de las platinas de selección (CMS 520 C, CMS 830 C) [382]
- Limpiar la fontura [328]
- Intervalo de lubricación [338]
- Ajuste de la lubricación central [340]

6.2.13 Limpiar los sistemas de tisaje

1. Parar la máquina de tejer.
2. Desplazar el carro al punto de reenvío izquierdo.
3. Conmutar el interruptor principal a "0" y esperar hasta que se apague la pantalla táctil.
4. Quitar la pieza de carro.

	NOTA
	<p>¡Daño de los sistemas de tisaje!</p> <p>La suciedad se transporta al soplar a las guía de las piezas movibles y los sistemas de tisaje se dañan, al soplarlos con aire a presión.</p> <p>→ Aspirar siempre ? nunca soplar ? los sistemas de tisaje.</p>

5. Aspirar los sistemas de tisaje y los sistemas de selección.

	NOTA
	<p>¡Daño de los sistemas de selección y generadores de impulsos!</p> <p>Los sistemas de selección y los generadores de impulsos se dañan, cuando se limpian con acetona o tricloroetileno (Tri).</p> <p>→ Limpiar los sistemas de selección y los generadores de impulsos con un paño limpio.</p>

6. Limpiar los sistemas de selección y los generadores de impulsos con un paño limpio.
 7. Comprobar el desgaste y el daño de las levas.
 8. Aplicar con un pincel aceite sobre las levas.
 9. Colocar la pieza de carro de nuevo sobre la fontura.
 10. Repetir los pasos 4 a 9 para todas las piezas de carro.
 11. Conmutar el interruptor principal a "1".
- La posición del carro se indica de nuevo.

Informaciones adicionales:

- Quitar y colocar la parte del carro [385]

6.3 Lubricar la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Intervalo de lubricación [▢338]
- Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura [▢339]
- Ajuste de la lubricación central [▢340]
- Aceitar la fontura [▢345]
- Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación [▢347]
- Aceitar la fontura de las platinas [▢347]
- Aceitar las barras de guiahilos [▢348]
- Aceitar el control de las platinas de retención [▢348]
- Aceitar la barra de guía del carro [▢349]
- Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos [▢350]
- Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos [▢351]
- Aceitar pernos de empuje (arrastrador de guiahilos) [▢351]
- Engrasar la guía deslizante (CMS 822) [▢352]
- Engrasar el dispositivo del variador [▢353]
- Engrasar guías de fontura [▢355]

Lubricar la máquina de tejer

6.3.1 Intervalo de lubricación

La máquina de tejer debe lubricarse regularmente para mantener su capacidad de funcionamiento y asegurar la calidad del tejido.

Intervalo de lubricación	Trabajos de lubricación
ajustables	Aceitado la fontura
Recomendación: cada 6 a 10 horas de servicio, de ser preciso seleccionar un intervalo más breve.	CMS 520 C, CMS 830C: Engrase de las piezas de acoplamiento y de las platinas intermedias
10 horas de servicio	Aceitado de la fontura de las platinas Aceitado de las barras de guiahilos Aceitado del control de las platinas de retención
100 horas de servicio	Aceitado de la barra de guía del carro Engrase de las barras del generador de impulsos Engrase de las piezas de acoplamiento y de las platinas intermedias Aceitado de los pernos de empuje Engrase de la guía deslizante (CMS 822)
6 meses	Engrase del dispositivo de variador Engrase de las guías de fontura

Plan de lubricación



Sólo deben utilizarse los lubricantes mencionados u otros recomendados por Stoll. Otros lubricantes pueden dañar la máquina, p.ej. mediante insuficiente efecto lubricante, óxido en piezas de metal o deterioro del aislamiento eléctrico de los cables y las piezas de plástico. Le recordamos que si no se tienen en cuenta estas advertencias, no se podrán exigir los derechos de garantía.

Lubricantes Utilizar solamente los lubricantes que se encuentran entre los accesorios de la máquina o bien los que están listados en el plan de lubricación.

	Denominación	Galga	ID
Aceite	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
Negrita	OKS 475		005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP		231 191



Acortar los intervalos de lubricación en las primeras semanas después de la puesta en marcha de la máquina de tejer.

6.3.2 Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura

Como intervalo de lubricación para la fontura puede ajustarse entre 1 y 65.535 vueltas. Un valor medio en una máquina de tres sistemas son 25.000 vueltas. Este valor depende en gran medida de: la velocidad de la máquina, la temperatura y el número de los sistemas de tisaje. Recomendamos: elegir el intervalo de lubricación más bien corto, que demasiado largo. Después de la secuencia el intervalo de lubricación aparece un mensaje, indicando que se debe aceitar la fontura.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Lubricar"
	Llamar la ventana "Lubricar - Fontura"
	Confirmar la entrada
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para ajustar el intervalo de lubricación

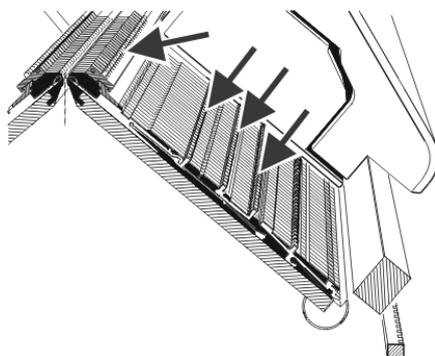
Ajustar el intervalo de lubricación:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Lubricar".
3. Llamar la ventana "Lubricar - Fontura".
4. Entrar "Pasada del sist. hasta la lubricic."
5. Si desea que la máquina pare después de terminar las pasadas del sistema, pues desactivar la casilla de verificación.
6. Confirmar la entrada.
7. Llamar el "Menú principal".

Lubricar la máquina de tejer

6.3.3 Ajuste de la lubricación central

Todas las máquinas con cuatro o más sistemas de tisaje están equipadas de serie con una lubricación central (no en CMS 822)



Puntos de lubricación de la lubricación central

i

La fontura de las agujas y las platinas tiene que ser aceiteada antes de puesta en marcha de una máquina de tejer nueva y en una máquina que ha estado fuera de servicio o después de una transformación de galga. A continuación utilizar la configuración "Lubricación inicial" durante alrededor de 15 minutos.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Lubricar"
	Llamar la ventana "Lubricación central"
	Confirmar la entrada
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el ajuste de la lubricación central

Ajustar lubricación central:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Lubricar".

3. Llamar la ventana "Lubricación central".



Ventana "Lubricación central"

4. Realizar ajustes.
5. Confirmar la entrada.
6. Llamar el "Menú principal".

Lubricar la máquina de tejer

Campo	Explicación
1	<p>Activar/desactivar lubricación central.</p> <p>Desactivar lubricación central: ¡Observar la sección "Desactivar lubricación central" [344]!</p>
2	<p>Para el intervalo de lubricación están disponibles tres ajustes diferentes:</p> <p>Lubricación inicial: Este ajuste es utilizado para una lubricación inicial de una máquina de tejer nueva en la empresa Stoll. Los valores no se pueden modificar. (Atención - Peligro de ensuciar el tejido)</p> <p>Seleccionar esta configuración durante aprox. 15 minutos después de una transformación de galga o en una máquina que estuvo fuera de servicio por un tiempo prolongado.</p> <p>Ajustes de STOLL: Este ajuste puede ser aplicado cuando la máquina está en producción. Los valores no se pueden modificar.</p> <p>Ajustes del usuario: Con este ajuste el usuario puede cambiar los valores. (Atención - Con un ajuste inapropiado es posible que se aceite demasiado poco. Prestar atención que la lubricación central aplique suficiente aceite a la fontura.)</p>
3	<p>Cada ajuste consta de dos valores.</p> <p>Procedimiento de lubricación después de pasadas del sistema:</p> <p>Ajuste de la cantidad de sistemas de tisaje después de las cuales se ejecuta el proceso de lubricación. El proceso de lubricación abarca el recorrido actual del carro.</p> <p>Procedimiento de lubricación hasta completar todas los agujas:</p> <p>Ajuste de la cantidad de procesos de lubricación después de los cuales se lubricará toda la fontura.</p>
4	Número de pasadas de sistema después del último proceso de lubricación
5	A partir del próximo reenvío del carro se ejecutará un proceso de lubricación. Se lubricará la fontura completa.
6	Con este interruptor se purgará el conducto de aceite. La bomba de aceite está activada por un máximo de 30 segundos. Activar este interruptor únicamente para purgar, no para la lubricación (Atención - Peligro de ensuciar el tejido).

Ventana "Lubricación central"



Quedarán registrados todos los procesos de lubricación y acciones de manejo. Se podrá acceder a los registros para su lectura. Para ello invocar las "Teclas de función adicionales" en la ventana "Lubricación central" e invocar la tecla "Lubricación central-Protocolo".

Mensajes de error Si se produce un error en el sector de la lubricación central, será indicado en la pantalla táctil.

Mensaje de error	Explicación
Depósito de aceite de la lubricación central casi vacío	Si el aceite baja a cierto nivel aparecerá este mensaje. Seguirá apareciendo hasta que se le agregue aceite o hasta que el nivel del aceite alcanza la marca "Min". Entonces la máquina se detiene y aparece el mensaje de error "Depósito de aceite vacío".
Depósito de aceite de la lubricación central vacío	Llenar el depósito de aceite con aceite hasta alcanzar la marca "Máx". 
Conmutador de presión de la lubricación central	Se controla la presión del aceite. Si es insuficiente aparece este mensaje de error. Controlar el conducto de aceite. Si el conducto de aceite está en orden poner el interruptor "Purgar" en "ON" y nuevamente en "OFF". Así se vuelve a conectar la bomba de aceite. Si el error vuelve a surgir, el conducto de aceite deber ser purgado, ver [▢407].

Mensaje de error en la lubricación central

- Desactivar la lubricación central [▢344]
- Purgar el conducto de aceite [▢407]

Lubricar la máquina de tejer

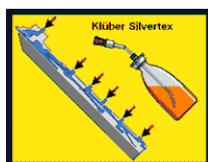
Desactivar la lubricación central

La lubricación central puede ser activada o desactivada. Si está desactivada tenga en cuenta los siguientes puntos:

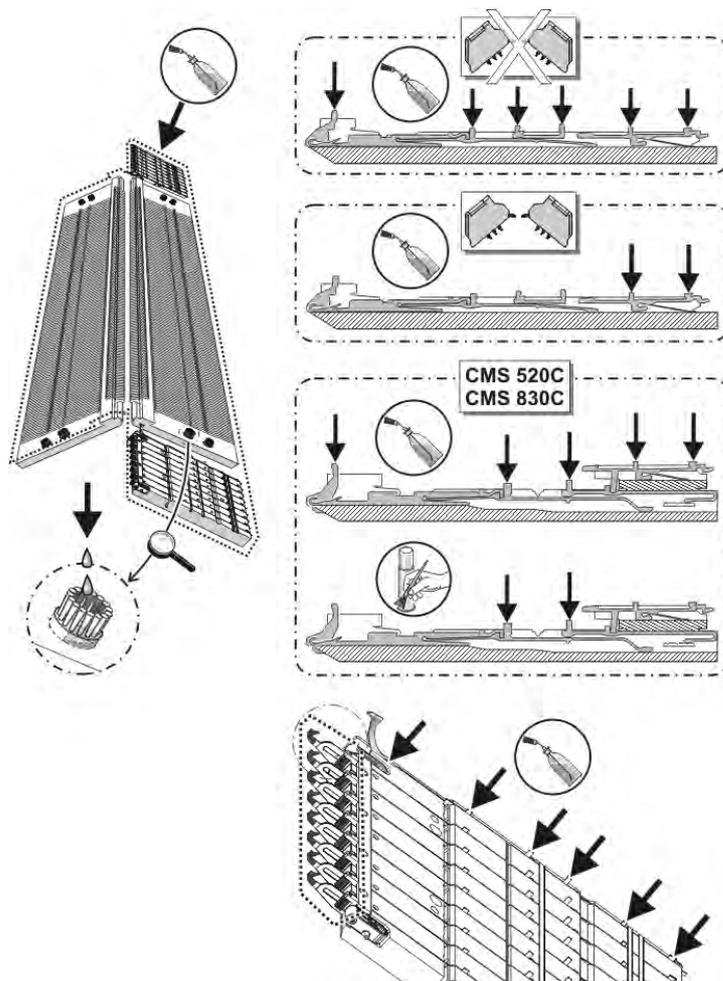
- el control de los intervalos de lubricación se activa automáticamente.
Ajustar el intervalo de lubricación [▢339]
(Ruta: ventana "Lubricación central" -> teclas de función adicionales -> ventana "Lubricar")
- Los siguientes trabajos de lubricación tendrán que ser realizados manualmente:
 - Aceitar la fontura [▢345]
 - Aceitar la fontura de las platinas [▢347]
- Ajustar el intervalo de lubricación para la fontura [▢339]
- Aceitar la fontura [▢345]
- Aceitar la fontura de las platinas [▢347]

6.3.4 Aceitar la fontura

Si ya ha transcurrido el intervalo de lubricación para la fontura, aparece un pictograma que indica que se debe aceitar la fontura.



1. Aceitar con un pincel o un frasco con pulverizador.



Aceitar la fontura (arriba: sin lubricación central, centro: con lubricación central)

2. En CMS 520 C, CMS 830 C
Los pictogramas "Aceitar fontura" y "Lubricar fontura" se visualizan alternadamente.
Aceitar primero los elementos de fontura, a continuación engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y las platinas intermedias.
3. A los lados de la fontura hay unos cepillos. Agregue algo de aceite en el cepillo superior para lubricar las levas situadas en la zona de las piezas de acoplamiento.
4. Aceitar el dispositivo de pinzado y de corte del hilo

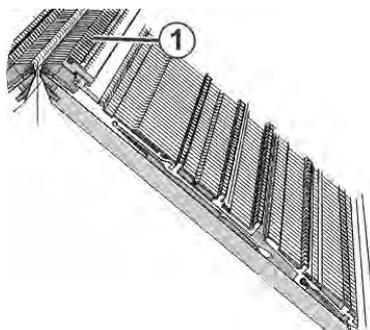
Lubricar la máquina de tejer

5. Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación [▢347].
 - Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación [▢347]

6.3.5 Iniciar de nuevo el intervalo de lubricación

1. Pulsar en el cuadro para el mensaje "Aceitar la fontura".
 - ▷ Aparece la ventana "Mensaje actual".
2. Pulsar en el mensaje "624 Lubricar la fontura (OIL)".
 - ▷ El mensaje se marca con un marco. En la parte inferior de la pantalla táctil aparece la tecla de función para llamar la ventana "Sensórica".
3. Llamar la ventana "Sensórica".
4. Introducir "Pasada del sist. hasta la lubric.".
5. Confirmar la introducción.
6. Llamar el "Menú principal".

6.3.6 Aceitar la fontura de las platinas

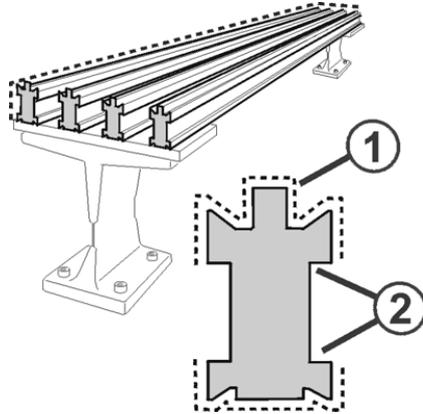


Aceitado de la fontura de las platinas

NOTA	
	<p>¡Si se aceita con la pistola pulverizadora, es posible que se aplique demasiado aceite!</p> <p>Tubo de aspiración obstruido.</p> <p>→ No aceitar con la pistola pulverizadora.</p>

→ Aplicar con un pincel aceite en la fontura de las platinas (1).

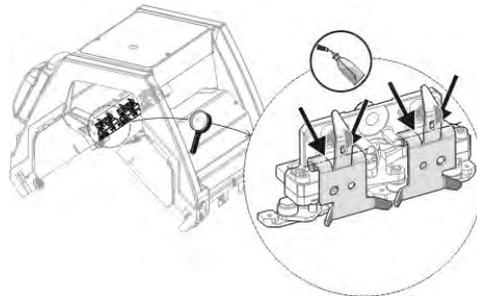
6.3.7 Aceitar las barras de guiahilos



Aceitado de las barras de guiahilos

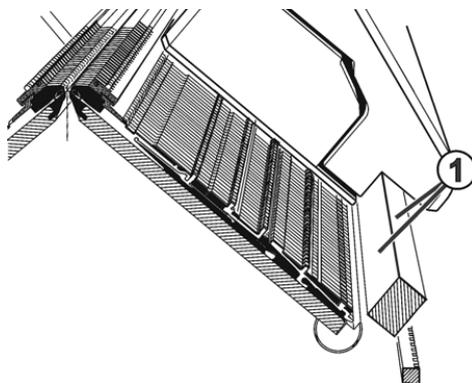
1. Aplicar con un pincel o spray aceite en las barras de guiahilos (1).
2. Si se utilizan guiahilos de intarsia, restregar con un paño el aceite, hasta que el vaciado en la barra de guiahilos (2) tenga sólo un resto de capa de engrase.

6.3.8 Aceitar el control de las platinas de retención



→ Aplicar aceite al control de las platinas de retención con un pincel.

6.3.9 Aceitar la barra de guía del carro



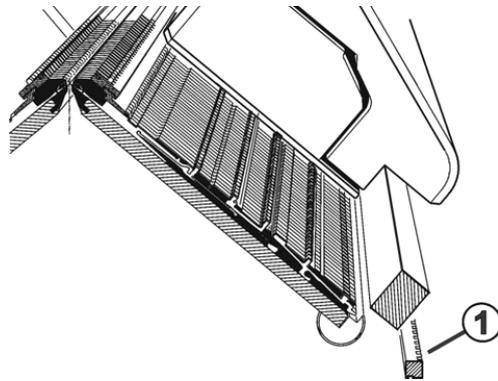
Aceitado de la barra de guía del carro

→ Aplicar con un paño aceite en la barra de guía del carro (1).

6.3.10 Engrasar las barras ranuradas del generador de impulsos

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

Galga de la máquina	Carril del generador de impulsos
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	delante y atrás
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	posterior

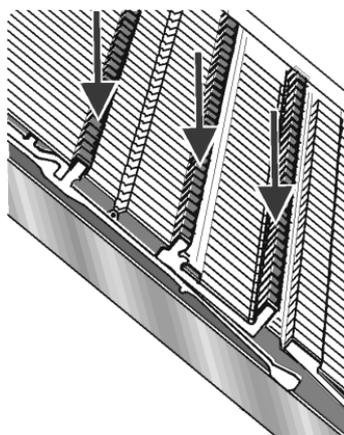
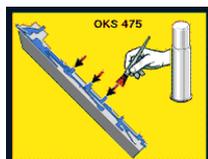


Engrase de las barras del generador de impulsos

→ Aplicar grasa con un pincel en las barras del generador de impulsos (1).

6.3.11 Engrasar los talones de las piezas de acoplamiento y los tornillos cilíndricos

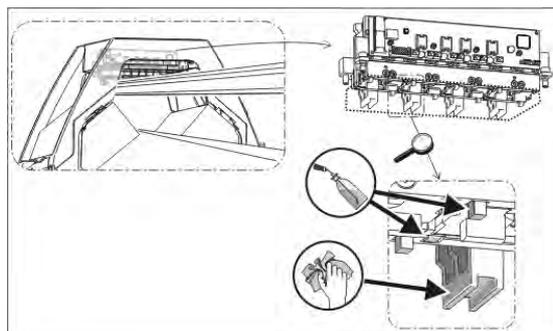
Después de cada décima nota indicando "Aceitar fontura" aparece el pictograma "Engrasar fontura".



Engrase de los talones de la pieza de acoplamiento y de la platina intermedia

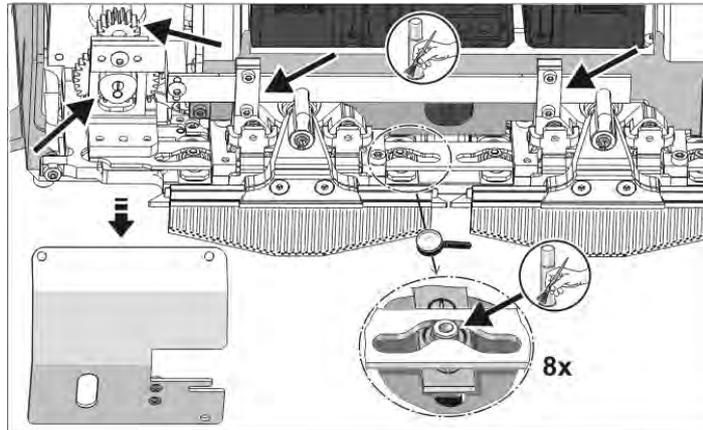
→ Aplicar grasa con un pincel en los talones de las piezas de acoplamiento y de la platina intermedia.

6.3.12 Aceitar pernos de empuje (arrastrador de guiahilos)



1. Con un pincel aplicar aceite en el perno de empuje.
2. Mover el perno de empuje varias veces con el dedo para que se aceite la guía en la carcasa metálica. Por cada arrastrador de guiahilos existen dos pernos de empuje.

6.3.13 Engrasar la guía deslizante (CMS 822)

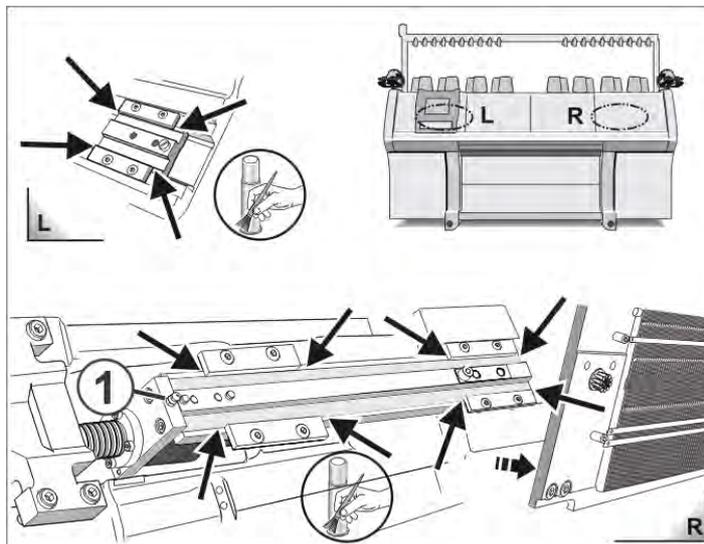


Engrase de la guía deslizante

→ Aplicar grasa con un pincel en la guía deslizante.

6.3.14 Engrasar el dispositivo del variador

Para no olvidar el engrase del husillo del variador, aparece el mensaje "Engrasar husillo del variador" después de 180 días.



Engrasar el dispositivo del variador

1. Poner la fontura posterior en posición oblicua.
2. Quitar la cubierta, que se encuentra encima del husillo del variador.
3. Aplicar grasa en la barra del variador y en las guías de deslizamiento con un pincel.
4. Engrasar el racor de lubricación (1) con una bomba de engrasar (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).

Informaciones adicionales:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [▢374]

Lubricar la máquina de tejer

Confirmar proceso de lubricación

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Lubricar"
	Llamar la ventana "Lubricar - variador"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para confirmar el proceso de lubricación

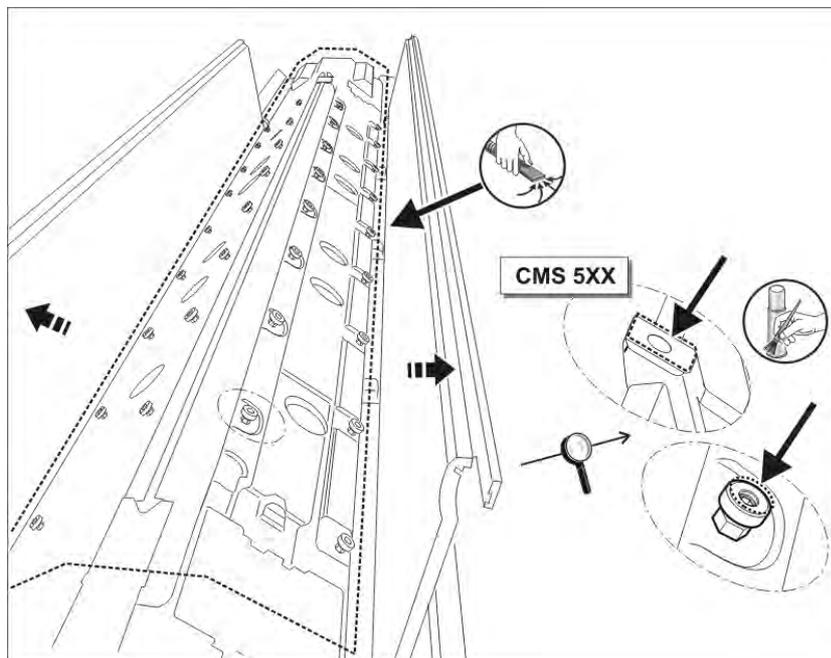
Confirmar proceso de lubricación:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Lubricar".
3. Llamar la ventana "Lubricar - variador".



4. Confirmar el proceso de lubricación. Para ello pulsar la tecla "Confirmar engrase".
5. Llamar el "Menú principal".

6.3.15 Engrasar guías de fontura



Engrase de las guías de fontura

1. Poner la fontura en posición oblicua.
2. Aspirar el polvo y las pelusas.
3. Aplicar la grasa con un pincel sobre guías de fontura.

Informaciones adicionales:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [374]

7 Reparación de la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Actividades secundarias en el mantenimiento [▢357]
- Líneas de tisaje útiles [▢360]
- Cambiar piezas [▢362]
- Eliminar los fallos en el sistema electrónico [▢410]
- Controlar fusibles [▢423]
- Desplazamiento de selección de agujas [▢434]
- Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas [▢445]

7.1 Actividades secundarias en el mantenimiento

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [357]
- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo [359]

7.1.1 Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V

Para trabajos de montaje se puede desconectar la alimentación de corriente del carro (Motores de paso a paso, sistemas de selección, arrastrador de guahilos). De forma que se suprime la desconexión y conexión del interruptor principal de la máquina y con ello también el tiempo de espera hasta que el ordenador de la máquina de tejer se haya apagado o iniciado.

Si la alimentación de corriente está desconectada, la máquina no podrá ser arrancada con la barra de arranque.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Intervenc. manuales Servicio"
	Acusar el recibo del mensaje
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para desconectar/conectar la alimentación de corriente de 40 V

Desconectar y conectar la alimentación de corriente:

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar la ventana "Intervenc. manuales Servicio" en el menú "Servicio".



Ventana "Intervenc. manuales Servicio"

3. Pulsar el interruptor "OFF" si se va a desconectar la "alimentación de corriente de 40 voltios". Responder al mensaje "Desconectar?" con "Si".

- o -

- Pulsar el interruptor "ON" si se va a conectar la "alimentación de corriente de 40 voltios". Pulsar la tecla "Acusar recibo del mensaje", la máquina está lista para trabajar.
4. Llamar el "Menú principal".

7.1.2 Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo

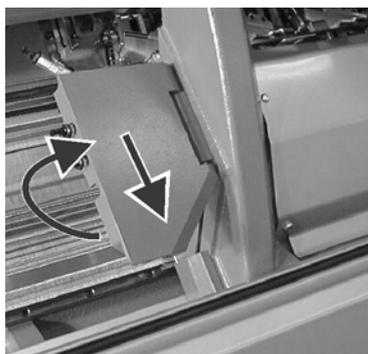
Sólo en máquinas con
lubricación central

Para labores de montaje la lubricación central puede ser girada hacia arriba, p. ej. para quitar la pieza de carro.

Posición de montaje

Girar la lubricación central a la posición de montaje:

1. Girar la lubricación central hacia arriba (aprox. 100 grados).



Posición de montaje de la lubricación central

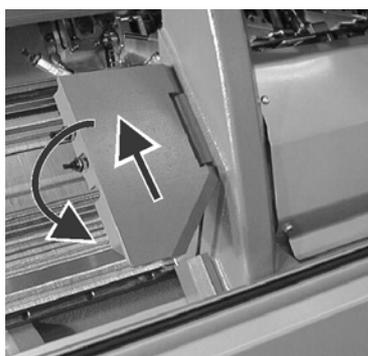
2. Deslizar la lubricación central un poco hacia abajo hasta que se bloquee.

Posición de trabajo

Girar la lubricación central a la posición de trabajo:

	PELIGRO
	<p>¡Lubricación central en posición de montaje!</p> <p>Cuando se pone en marcha la máquina y el carro se desplaza hacia afuera, se corre el riesgo, de que la cubierta de seguridad se abra de un empujón.</p> <p>→ Girar la lubricación central a la posición de trabajo.</p>

1. Desplazar la lubricación central un poco hacia arriba, hasta que quede desbloqueada.



Girar la lubricación central a la posición de trabajo.

2. Girar la lubricación central hacia abajo hasta quedar junto al carro.

7.2 Líneas de tisaje útiles

Para las labores de limpieza, ajuste y reparación es muy útil poder ajustar inmediatamente una situación de tisaje. En la siguiente tabla aparecen indicaciones de tisaje que se mencionan en las instrucciones de funcionamiento.

	Indicaciones de tisaje
Pasada en vacío	< > S0 W0 O bien: En la ventana "Arranque de máquina" pulsar la tecla "SPF S0".
Pasada en vacío con variador de transferencia	< > VU S0 W0
Pasada en vacío con variador medio	< > V# S0 W0
Pasada de transferencia hacia atrás (R=todas las agujas)	< > S:U^SR; S1
Pasada de transferencia hacia delante	< > S:UVSR; S1

Indicaciones de tisaje

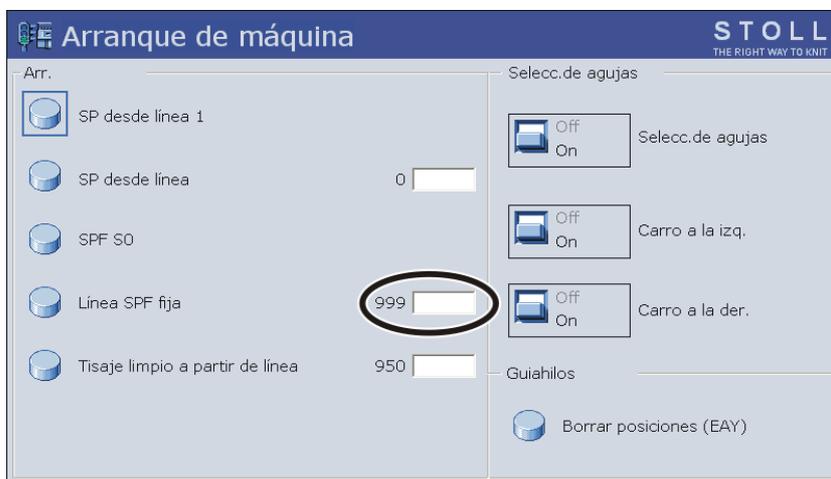
Tecla	Función
	Activar el editor Sintral
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para entrada de una línea de tisaje

Introducir y determinar una línea de tisaje:

1. Detener el carro poco después del punto de reenvío izquierdo.
2. Llamar el Editor Sintral.
3. Situar el cursor en la posición correspondiente (p. ej. en la línea 998) en el programa Sintral.
4. Introducir la línea de tisaje por medio del teclado virtual.
Siguiendo con el ejemplo, en la línea 998 se debe indicar una pasada de transferencia hacia atrás.
Las indicaciones son: 998 <> S:U^SR; S1
5. Confirmar las entradas y volver al "Menú principal".
6. Llamar la ventana "Arranque de máquina".

7. En la línea "Línea SPF fija", haga clic en el campo "Línea:999" e ingrese el número de línea "998".



Ventana "Arranque de máquina"

8. Fijar esta línea pulsando la tecla "Línea SPF fija" y arrancar la máquina.
 - ▷ Después de regresar una vez más, se ejecutará la indicación de tisaje.
9. Si el carro se encuentra otra vez en el reenvío izquierdo, detener el carro.
10. Efectuar las labores en la máquina de tejer.
11. Para volver a poner en marcha la producción, pulsar la tecla "SP desde línea 1" en la ventana "Arranque de máquina" y arrancar la máquina.



En un programa de tisaje STOLL, en la línea 999 hay introducida una pasada en vacío.



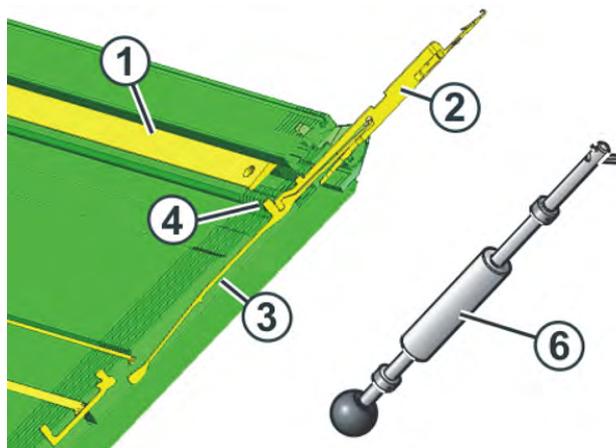
Las primeras 2 pasadas de tisaje después de "SPF", el carro se desplaza por toda la fontura.

7.3 Cambiar piezas

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento [▢363]
- Cambiar la platina intermedia [▢366]
- Cambiar la platina de selección [▢369]
- Cambiar la platina de retención [▢370]
- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [▢374]
- Reparar la fontura y la fontura auxiliar [▢378]
- Quitar la fontura de las platinas de selección (CMS 520 C, CMS 830 C) [▢382]
- Quitar y colocar la parte del carro [▢385]
- Quitar la placa de cerrojos [▢393]
- Quitar y colocar el motor de paso a paso [▢395]
- Sustituir las barras dentadas en el motor de paso a paso [▢397]
- Cambiar el guiahilos [▢401]
- Insertar guiahilos de intarsia * [▢402]
- Cambiar unidad de control del hilo [▢404]
- Cambiar la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción [▢405]
- Purgar el conducto de aceite [▢407]
- Cambiar gancho del peine [▢409]

7.3.1 Cambiar aguja y pieza de acoplamiento



Cambio de aguja y de pieza de acoplamiento

En todas las máquinas
(Excepción: CMS 830 C)

1. Retirar el carril de la aguja (1) con el gancho extractor (6).
2. Tirar la aguja (2) hacia arriba, haciendo esto, también la pieza de acoplamiento (3) será tirada hacia arriba.
3. Cuando la pata de la pieza de acoplamiento (4) topa con la fontura de la platina de retención, empujar la pieza de acoplamiento hacia abajo. Extraer la aguja y la pieza de acoplamiento hacia arriba.

- o -

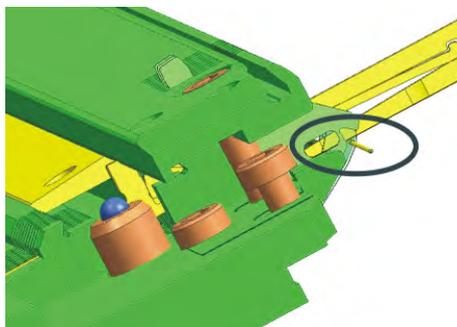
- en CMS 520 C: El final de la pieza de acoplamiento topa con el alambre (5) y debe, por tanto, empujarse con más fuerza.



4. Ensamblar la nueva aguja y la nueva pieza de acoplamiento.

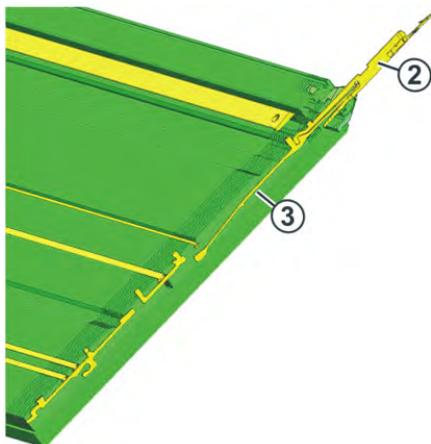
Cambiar piezas

5. Para colocar la nueva aguja y la nueva pieza de acoplamiento, se debe deslizar el talón de la pieza de acoplamiento en la fontura por debajo de la fontura de las platinas. Vigilar que la aguja se introduzca por encima del alambre de desprendimiento.



Cambiar aguja
(CMS 830 C)

1. Tirar la aguja (2) hacia arriba, haciendo esto, también la pieza de acoplamiento (3) será tirada hacia arriba.

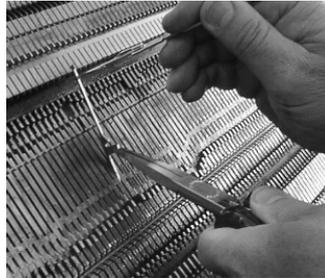


Cambio de aguja y de pieza de acoplamiento

2. Si el talón de la aguja choca contra la barra de agujas, bascular la aguja lateralmente para que la combinación aguja-pieza de acoplamiento sea soltada. Si esto no se puede hacer fácilmente, ayudar con el gancho extractor. Empujar la pieza de acoplamiento hacia abajo y enderezar la aguja nuevamente. Extraer la aguja hacia arriba.
3. Montar en orden inverso la nueva aguja. Levantar un poco la pieza de acoplamiento mediante una pinza.

Cambiar pieza de
acoplamiento
(CMS 830 C)

1. Si una pieza de acoplamiento debe ser substituida, entonces se alejará la aguja correspondiente. Quitar la extremidad superior de la pieza de acoplamiento de la fontura mediante una aguja o un gancho de tisaje. Empujar la pieza de acoplamiento hacia arriba mediante una pinza y quitarla de la fontura.



Extraer una pieza de acoplamiento

2. Insertar una nueva pieza de acoplamiento. Colocar la pinza encima del talón de la pieza de acoplamiento, empujar la pieza de acoplamiento hacia abajo mediante la pinza.



Insertar una pieza de acoplamiento

3. Reinsertar la aguja.

Cambiar piezas

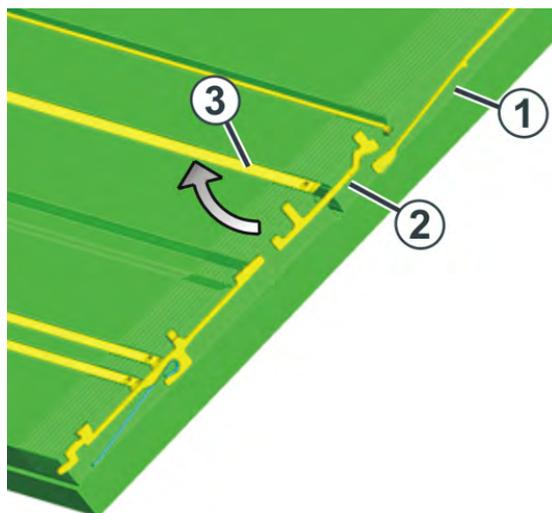
7.3.2 Cambiar la platina intermedia

Dependiendo del tipo de máquina y de la galga existen diferentes modelos.

Modelo 1

Válido para:
CMS 822, CMS 530, CMS 520
E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2

Para cambiar la platina intermedia, necesitará una pinza pequeña.



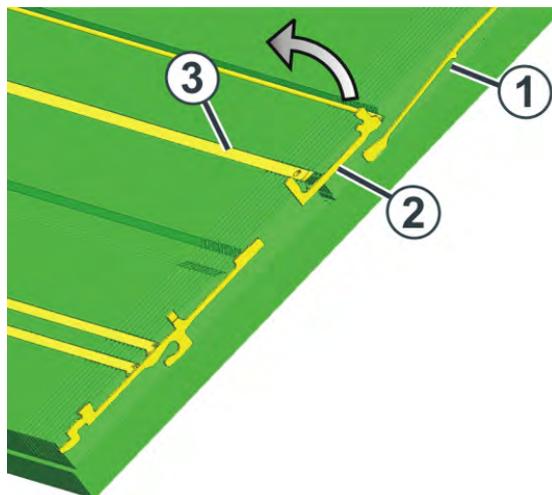
Recambio de la platina intermedia

1. Deslizar hacia arriba la aguja y la pieza de acoplamiento (1).
2. Con la pinza extraer de la fontura el talón inferior de la platina intermedia (2), para ello empujar el talón superior en la fontura y apretarlo debajo del carril de cubrimiento (3).
3. Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
4. Desplazar la aguja y las piezas de acoplamiento a la posición inicial.

Modelo 2

Válido para:
CMS 822, CMS 530, CMS 520
E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2
CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502
todas las galgas

Para cambiar la platina intermedia, necesitará una pinza pequeña.



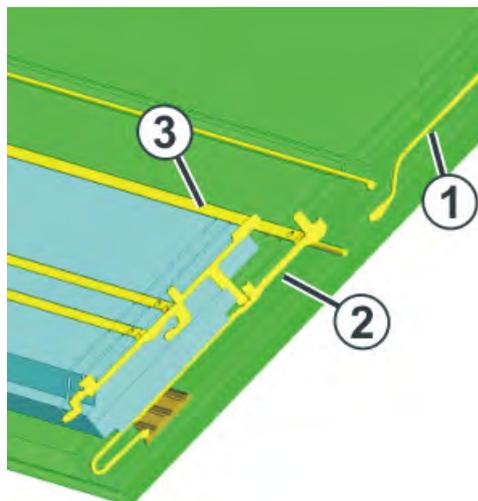
Recambio de la platina intermedia

1. Deslizar hacia arriba la aguja y la pieza de acoplamiento (1).
2. Empujar la platina intermedia (2) hasta que el talón inferior tope con la chaveta (3).
3. Extraer de la fontura el talón superior de la platina intermedia, para ello empujar el talón inferior en la fontura y apretarlo debajo del carril de cubrimiento.
4. Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
5. Desplazar la aguja y las piezas de acoplamiento a la posición inicial.

Modelo 3

Válido para:
CMS 830 C, CMS 520 C
todas las galgas

Para cambiar la platina intermedia, necesitará una pinza pequeña.



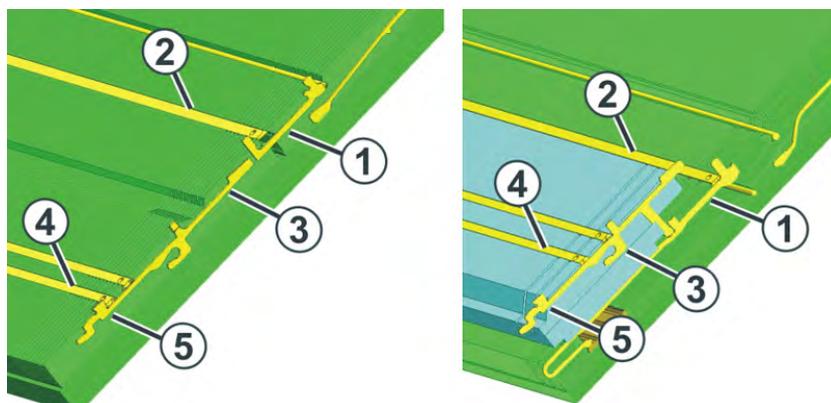
Recambio de la platina intermedia

1. Deslizar hacia arriba la aguja y la pieza de acoplamiento (1).

Cambiar piezas

2. Empujar la lengüeta (3) hacia un lado.
3. Extraer la platina intermedia (2) hacia arriba.
4. Montar en orden inverso la nueva platina intermedia.
5. Desplazar la aguja y las piezas de acoplamiento a la posición inicial.

7.3.3 Cambiar la platina de selección



Cambio de la platina de selección (figura derecha: CMS 520 C y CMS 830 C)

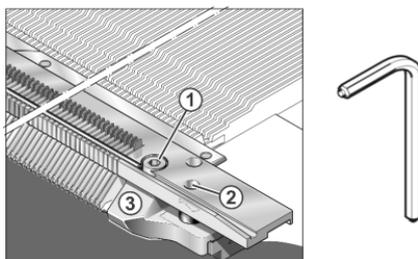
1. Empujar la pieza de acoplamiento hacia arriba.
2. Deslizar la platina intermedia (1) hacia arriba, hasta que el talón inferior tope con la lengüeta (2).
3. Deslizar la platina de selección (3) hacia arriba, hasta que tope con el carril de cubrimiento (4).
4. Empujar el talón (5) de la platina de selección en la fontura y, al mismo tiempo, continuar deslizando la platina de selección hacia arriba.
5. Quitar la platina de selección.
6. Montar en orden inverso la nueva platina de selección.
7. En CMS 520 C y CMS 830 C al colocar la nueva platina de selección, prestar atención, que el talón de la platina de selección se encuentre detrás del talón de la platina intermedia.
8. Desplazar la platina intermedia a la posición inicial.
9. Deslizar la aguja y la pieza de acoplamiento hasta la posición inicial.

Cambiar piezas

7.3.4 Cambiar la platina de retención

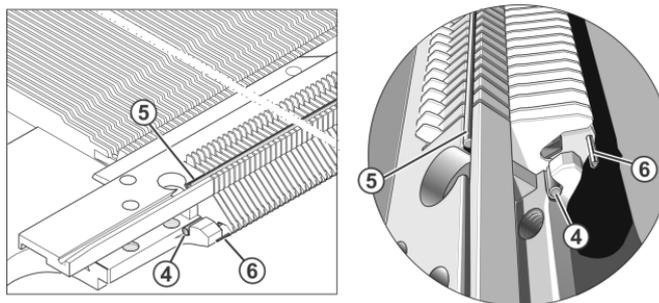
No con CMS 830 C

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, en la que se cambia la platina.



Desmontaje del limitador (3)

2. Quitar el tornillo (1) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas. Utilizar para ello el destornillador hexagonal especial de los accesorios.
3. Soltar el tornillo (2) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
4. Quitar el tope (3) en ambos lados.

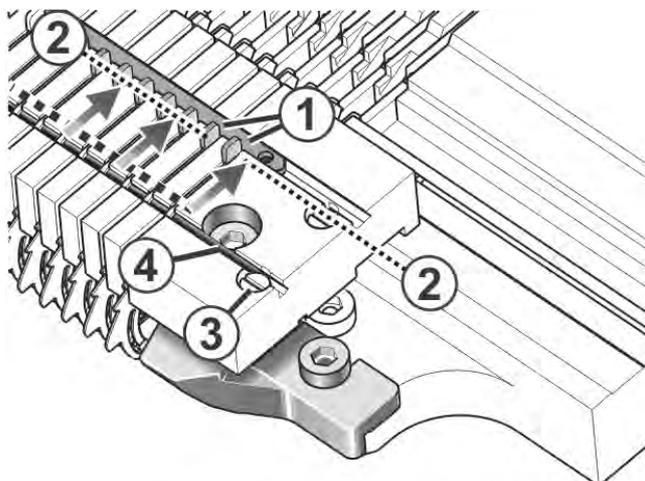


Recambio de una platina

5. Extraer el alambre (4) y en las galgas E3,5.2, E5.2, E6.2, E7.2, E8.2, E9.2 (en 72", 84") también el alambre (6) hasta el punto en el que se está reparando. Para ello, seguir restituyendo siempre el alambre de sustitución de los accesorios por el otro lado de la máquina, de modo que la platina no pueda caer fuera de la fontura.
6. Extraer el alambre (5).
7. Sacar la platina de retención hacia arriba y colocar una nueva platina de retención.
8. Montar la fontura nuevamente en orden inverso.

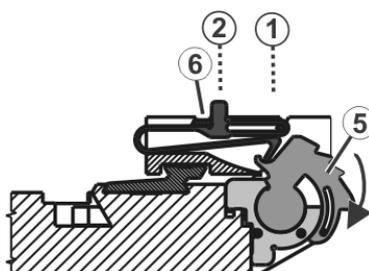
En CMS 830 C Sustituir el resorte de la platina de retención:

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, en la que se cambia la platina.



Deslizar el resorte a la "Posición abierta"

2. Empujar todos los resortes (1) de las platinas de retención hacia la posición posterior (2).
3. Quitar el tornillo (3) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
4. Extraer el alambre (4) hasta la posición de reparación.
5. Empujar el resorte defectuoso a la posición anterior y extraer hacia arriba.
6. Empujar la platina de retención (5) a la "Posición cerrada" y colocar un nuevo resorte. Con esto la platina de retención es empujada nuevamente a la "Posición abierta" Asegurarse, que el resorte se encuentre debajo de la lengüeta (6) y en la posición posterior (2).



Sustitución del resorte

7. Montaje en orden inverso.

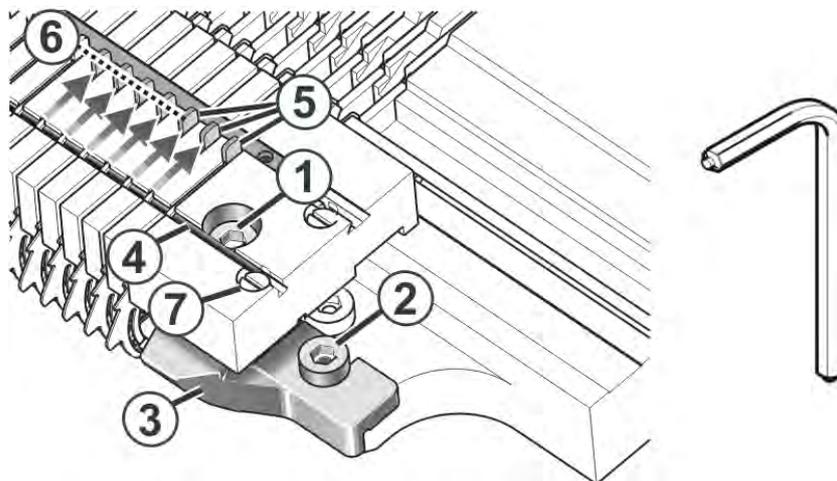
- o -

- Sustituir la platina de retención.

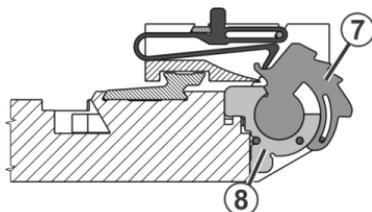
Cambiar piezas

Sustituir la platina de retención:

1. Cuando los trabajos son realizados en la fontura anterior, inclinar la fontura. De esta forma los alambres pueden ser extraídos más fácilmente.

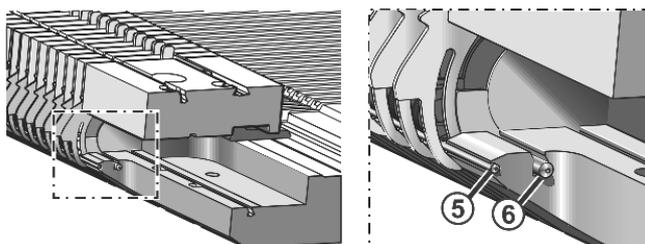


2. Aflojar los tornillos (1) y (2) en el lado izquierdo y el derecho de la fontura de las platinas. Utilizar para los tornillos (1) la llave hexagonal especial de los accesorios.
3. Quitar el tope (3) en ambos lados.
4. Empujar todos los resortes (5) de las platinas de retención hacia la posición posterior (6).
5. Quitar el tornillo (7) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
6. Extraer el alambre (4). Empujar los resortes cuidadosamente hacia adelante, hasta que no se ejerza fuerza sobre las platinas de retención.



Empujar los resortes hacia adelante

7. Extraer alambre (5) y (6) hasta la posición de reparación.



Extracción de los alambres

8. Quitar el resorte de la platina de retención defectuosa.

9. Extraer la platina de retención (7) junto con el apoyo (8) hacia arriba. Insertar nueva platina de retención y apoyo.
10. Montar la fontura nuevamente en orden inverso.

Informaciones adicionales:

- Líneas de tisaje útiles [360]
- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [374]

Cambiar piezas

7.3.5 Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua

En este capítulo encuentra las siguientes instrucciones:

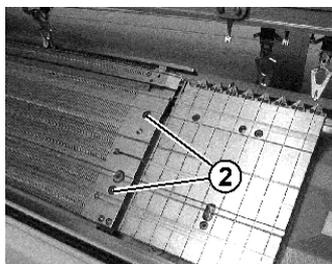
- Soltar la fontura
- Quitar la fontura
- Inclinaciones de la fontura
- Atornillar la fontura

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

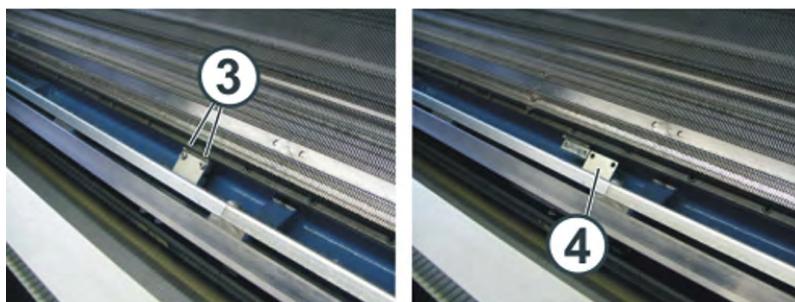
Soltar la fontura en todas las máquinas (excepción: CMS 520 C, CMS 830 C)

1. Transferir a la otra fontura todas las mallas de la fontura, que se quita o se pone en posición vertical.
2. Una vez que el carro está en el punto de reenvío, parar la máquina con la barra de arranque. Si existe una lubricación central, el carro se tiene que encontrar en el punto de reenvío izquierdo.
3. En la ventana "Intervenciones manuales" pulsar la tecla "Soltar el freno de acc." y deslizar el carro hacia la izquierda hasta el tope.
4. Quitar dos tornillos (2) en cada lado de la máquina.



Soltar la fontura

5. Soltar la fontura posterior con la galga E10 - E18 (CMS 502: E16, E18, E8.2): Quitar los tornillos (3). Empujar la conexión (4) hacia un lado. Con esto se empuja el carril del generador de impulsos hacia un lado.

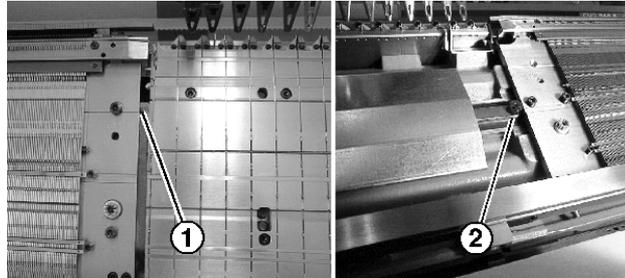


Conexión del carril del generador de impulsos

Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua

1. Fontura anterior: Girar con cuidado hacia delante y apoyar en la cubierta de la máquina.
2. Fontura posterior: Quitar la fontura de la máquina con dos personas.

Atornillar la fontura



Montaje de la fontura anterior y posterior

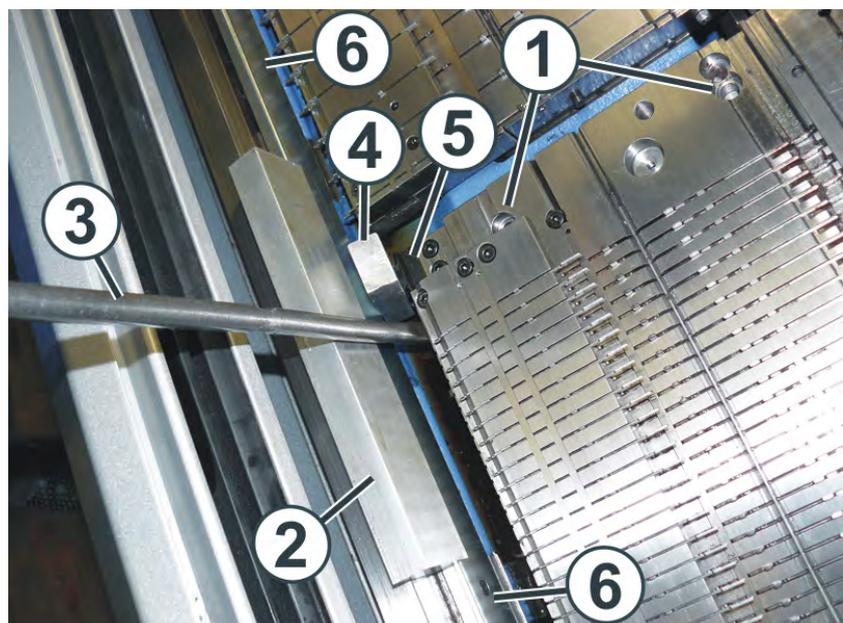
- Montar nuevamente la fontura en orden inverso. Tener en cuenta que la fontura quede en el perno (1) y en el rodillo (2).

Soltar fontura CMS 520 C, CMS 830 C

La fontura de las platinas de selección está fijada sobre la fontura. Si se pone la fontura en posición oblicua, la fontura de las platinas de selección choca contra la cubierta (6) de la barra de guía del carro. Existe peligro que las platinas de selección se dañen.

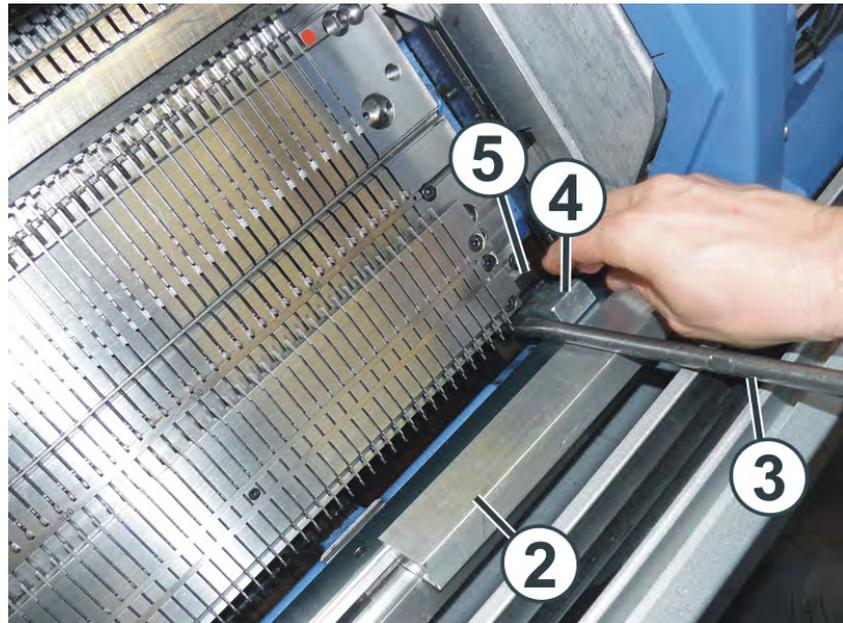
- ✓ Espaciador (2): 200 x 20 x 40 mm, 1 pieza
- ✓ Espaciador (4):: 50 x 20 x 40 mm, 2 piezas

1. Transferir a otra fontura todas las mallas de la fontura, que se quita o se pone en posición vertical.
2. Una vez que el carro está en el punto de reenvío, parar la máquina con la barra de arranque.
3. En la ventana "Intervenciones manuales" pulsar la tecla "Soltar el freno de acc." y deslizar el carro hacia la izquierda hasta el tope.
4. Quitar dos tornillos (1) en cada lado de la máquina.

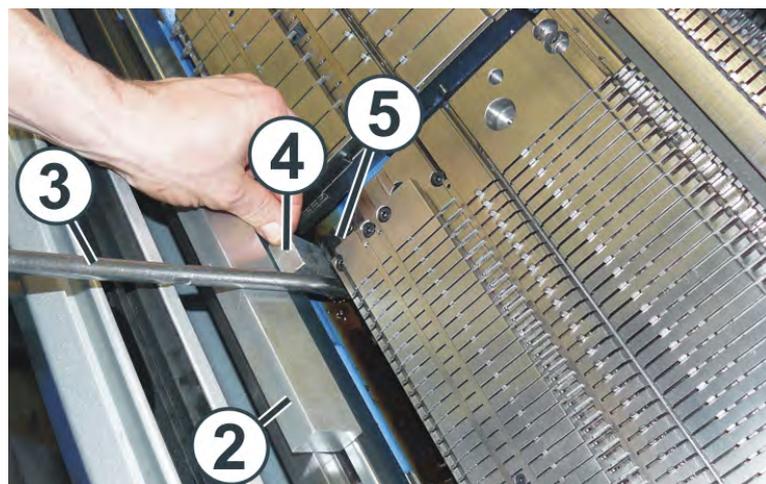


Cambiar piezas

5. Colocar el espaciador (2) sobre la barra de guía del carro en el lado izquierdo de la máquina.
6. Levantar la fontura con la palanca (3) hasta que sea posible deslizar el distanciador (4) debajo del soporte de la fontura (5).
7. Colocar el espaciador (2) sobre la barra de guía del carro en el lado derecho de la máquina.

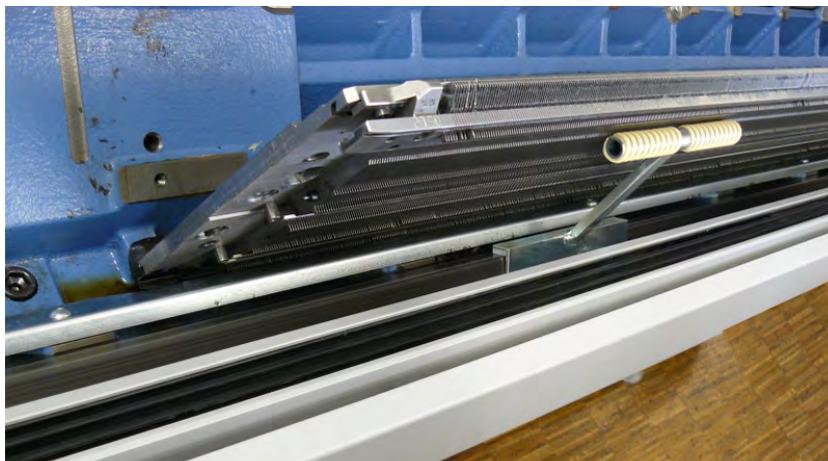


8. Levantar la fontura con la palanca (3) hasta que sea posible deslizar el segundo espaciador (4) debajo del soporte de la fontura (5).
9. Colocar el espaciador (2) sobre la barra de guía del carro en el lado izquierdo de la máquina.



10. Levantar la fontura con la palanca (3) hasta que sea posible deslizar el espaciador (4) completamente debajo del soporte de la fontura (5).

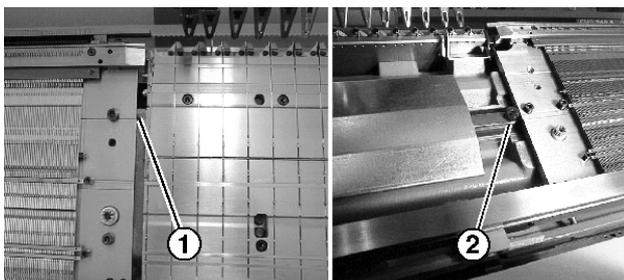
11. Poner la fontura en posición oblicua y tomar precauciones para que no se vuelque.



Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua

1. Fontura anterior: Girar con cuidado hacia delante y apoyar en la cubierta de la máquina.
2. Fontura posterior: Quitar la fontura de la máquina con dos personas.

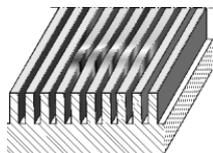
Atornillar la fontura



Montaje de la fontura anterior y posterior

- Montar nuevamente la fontura en orden inverso. Tener en cuenta que la fontura quede en el perno (1) y en el rodillo (2).

7.3.6 Reparar la fontura y la fontura auxiliar



Fontura dañada

Si el carro se bloquea, en algunos casos está dañada la fontura. Esto significa, que las partes móviles (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección) funcionan pesadamente o hasta llegan a bloquear. Antes de poner la máquina en funcionamiento, el daño tiene que ser reparado concienzuda- y escrupulosamente. En caso contrario se corre el peligro que el carro se bloquee inmediatamente y vuelva a dañar la fontura.

Al ejecutar la reparación se debe distinguir, como son fabricadas las fonturas. Existen dos tipos diferentes: fonturas fresadas y fonturas compuestas. Las fonturas adicionales siempre son fresadas.

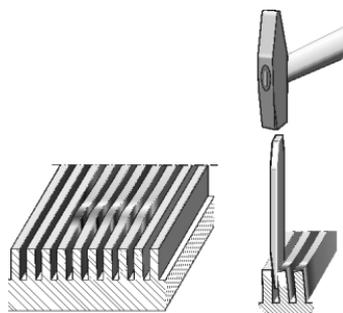
Fontura	Descripción
fresada	Las ranuras para las partes móviles han sido fresadas en la fontura.
compuesta	La fontura fue compuesta por puentes individuales. Son insertadas y atornilladas sobre una placa básica.



Durante la reparación se debe proceder muy cuidadosamente y sin emplear la fuerza.

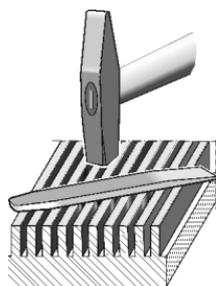
- fontura fresada
1. Si el carro se bloquea, interrumpir la unión entre la pieza de carro y el carro. Desplazar el carro al próximo reenvío. Quitar hacia arriba la pieza de carro de la fontura. Verificar si las levas están dañadas y quitar talones de trabajo quebrados de las partes móviles.
 2. Poner a disposición el punzón de canales y la lima de canales de los accesorios.
 3. Retirar las partes móviles (aguja, pieza de acoplamiento...) en el lugar dañado.

4. Volver a poner en su posición vertical, alinear y enderezar los puentes dañados con la ayuda del punzón de canales. El punzón sólo puede ser golpeado suavemente con el martillo en la ranura dañada. No clavar el punzón demasiado profundo, ya que se puede llegar a dañar el fondo de de la fontura.



Poner los puentes en posición vertical

5. Tomar una aguja o platina de selección de esta máquina y colocarla en la ranura reparada. Desplazar la aguja en la ranura hacia arriba y hacia abajo. Si se desplazan con facilidad, controlar las ranuras adyacentes, si las partes móviles también se desplazan fácilmente.
6. Si este no es el caso, repetir los pasos 4 y 5.
7. Efectuar este procedimiento en todas las ranuras dañadas. También las ranuras que se encuentran a la derecha y a la izquierda del lugar dañado tienen que permitir un desplazamiento fácil.
8. Si los puentes dañados están deformados hacia arriba, golpearlos con el cincel de canales hasta que queden lisos(planos).



Alisar la superficie

9. Controlar si los elementos de la fontura se desplazan fácilmente en las ranuras. Repetir el paso 5.



NOTA

¡Con el empleo inadecuado de la lima de canales se puede dañar la fontura!

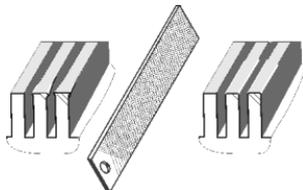
Si un puente ha sido limado en exceso, la fontura está averiada en ese lugar y sólo puede ser reparada por un técnico de Stoll.

→ Emplear la lima de canales sólo para eliminar rebabas.

→ Después de emplear la lima de canales, limpiar sin falta minuciosamente las ranuras.

Cambiar piezas

10. Controlar si los cantos de los puentes dañados presentan rebabas. En tal caso eliminar las rebabas cuidadosamente con la lima de canales.



Eliminar rebarba

11. Controlar si los elementos de la fontura se desplazan fácilmente en las ranuras. Repetir el paso 5.
12. Si está todo en orden, pulir con atención la fontura con la lima de canales. Apoyar la lima de canales horizontalmente sobre la fontura y moverla lateralmente de manera suave en sentido transversal con respecto al canal de las agujas.
13. La viruta de metal tiene que ser eliminada de los canales de las agujas. Para ello limpiar el lugar de la reparación con un pincel.
14. Si está todo en orden, volver a colocar en la fontura las partes móviles.

Informaciones adicionales:

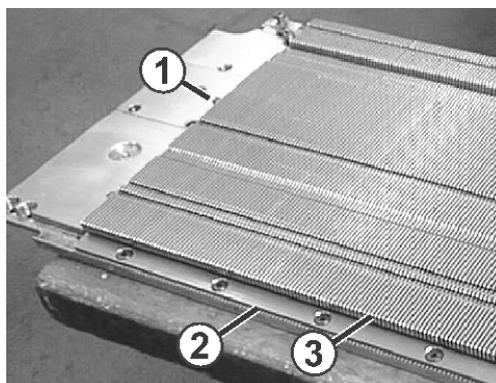
- Quitar y colocar la parte del carro [▢385]
- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento [▢363]
- Cambiar la platina intermedia [▢366]
- Cambiar la platina de selección [▢369]

fontura compuesta

Si en el caso de una fontura compuesta, un puente se ha dañado levemente, puede ser reparado como está explicado arriba. Pero si está muy dañado, tiene que ser sustituido.

1. Si el carro se bloquea, interrumpir la unión entre la pieza de carro y el carro. Desplazar el carro al próximo reenvío. Quitar hacia arriba la pieza de carro de la fontura. Verificar si las levas están dañadas y quitar talones de trabajo quebrados de las partes móviles.
2. Quitar la fontura. Apoyar la fontura en una superficie plana (p. ej. banco de trabajo o mesa).
3. Retirar las partes móviles (aguja, pieza de acoplamiento...) en el lugar dañado.
4. Quitar las platinas de retención en el lugar dañado.

5. Quitar el seguro y extraer el alambre (1).



Reparación de una fontura compuesta

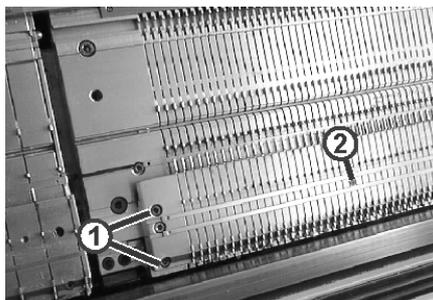
6. Quitar el listón (2) en el lugar dañado.
7. Levantar el puente dañado en el extremo posterior (3) y extraerlo con atención hacia atrás.
8. Sacar la suciedad en el sector del puente extraído.
9. En los accesorios de la máquina se encuentran los puentes de repuesto. Colocar un puente nuevo de los accesorios.
10. Montar nuevamente la fontura en orden inverso. Apretar los tornillos para ajustar el listón (2) con un par de torsión de 2,6 Nm. Volver a colocar la fontura sobre la máquina.

Informaciones adicionales:

- Quitar y colocar la parte del carro [▢385]
- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [▢374]
- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento [▢363]
- Cambiar la platina intermedia [▢366]
- Cambiar la platina de selección [▢369]
- Cambiar la platina de retención [▢370]

7.3.7 Quitar la fontura de las platinas de selección (CMS 520 C, CMS 830 C)

- en CMS 520 C
1. Parar el carro en el punto de reenvío izquierdo.
 2. Quitar dos tornillos (1) en cada lado de la máquina.



Soltar la fontura de la platina de selección

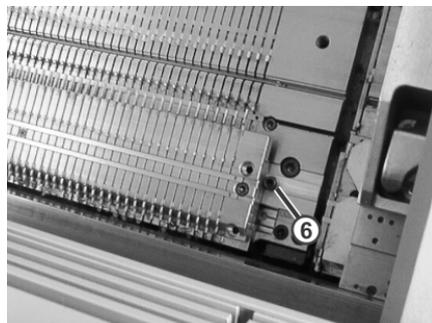
3. Retirar los tornillos (2) a lo largo de toda la fontura de la platina de selección.
4. Desplazar las platinas intermedias (3) a su posición superior.



Levantar las platinas de selección

5. Desplazar las platinas de selección (4) a su posición superior.
6. Empezando en un lado, levantar las platinas de selección en su extremo superior y, al mismo tiempo, desplazar el alambre (5) de los accesorios entre la fontura de las platinas de selección y la platina de selección. Realizar esto a lo largo de la fontura de la platina de selección. El alambre se debe introducir para que los talones de trabajo de las platinas de selección se encuentren tan altos, que no rocen ni las platinas intermedias ni la fontura.
7. Desplazar lateralmente la fontura de las platinas de selección. La delantera hacia la izquierda y la trasera hacia la derecha. (Si es necesario, utilizar un martillo de goma.)
8. Quitar la fontura de la platina de selección.

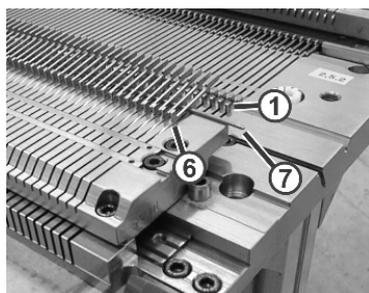
9. Al montar la fontura de la platina de selección deberá tener en cuenta que quede junto al perno (6).



Montaje de la fontura de la platina de selección

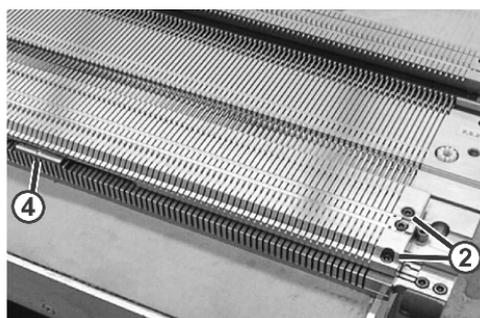
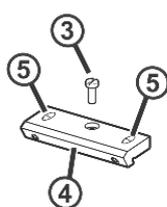
en CMS 830 C

1. Parar el carro en el punto de reenvío izquierdo.
2. Quitar la fontura. Apoyar la fontura en una superficie plana (p. ej. banco de trabajo o mesa).
3. Desplazar las platinas intermedias (1) a su posición superior.



Levantar las platinas de selección

4. Quitar dos tornillos (2) en cada lado de la máquina.

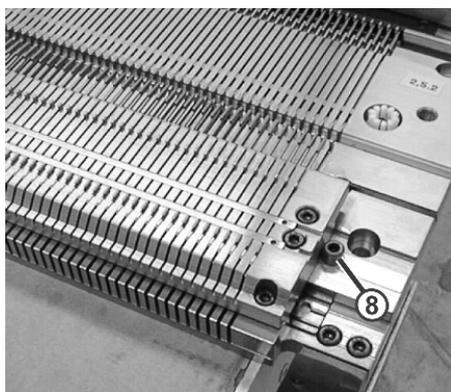


Soltar la fontura de la platina de selección

5. Retirar los tornillos (3) de las partes de pinza (4) a lo largo de toda la fontura de las platinas de selección.
6. Aflojar los dos pasadores roscados (5) en cada parte de pinza. Desplazar la parte de pinza lateralmente y retirarla.
7. Desplazar las platinas de selección (6) a su posición superior.

Cambiar piezas

8. Empezando en un lado, levantar las platinas de selección en su extremo superior y desplazar simultáneamente el alambre (7) de los accesorios entre la fontura de las platinas de selección y la platina de selección. Realizar esto a lo largo de la fontura de la platina de selección. El alambre se debe introducir para que los talones de trabajo de las platinas de selección se encuentren tan altos, que no rocen ni las platinas intermedias ni la fontura.
9. Quitar la fontura de la platina de selección.
10. Al montar la fontura de la platina de selección deberá tener en cuenta, que quede junto a la espiga (8).



Montaje de la fontura de la platina de selección

11. Montaje de las partes de pinza: Colocar la parte de pinza y desplazarla lateralmente. Fijar con el tornillo (3), apretar a continuación los pasadores roscados (5).

Informaciones adicionales:

- Quitar la fontura o ponerla en posición oblicua [☞374]

7.3.8 Quitar y colocar la parte del carro

Quitar la parte del carro

La pieza de carro se quita cuando:

- las levas tienen que ser sustituidas (p. ej. acoplamiento amplio o estrecho de máquinas tándem)
- una pieza de carro bloquea, p.ej. cuando hay talones de trabajo de las piezas móviles (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección) quebrados

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Quitar la parte del carro para sustituir las levas [▢385]
- Quitar la parte del carro, si el carro se bloquea en la fontura [▢387]
- Montaje de la parte del carro y del carro [▢390]

Quitar la parte del carro para sustituir las levas

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

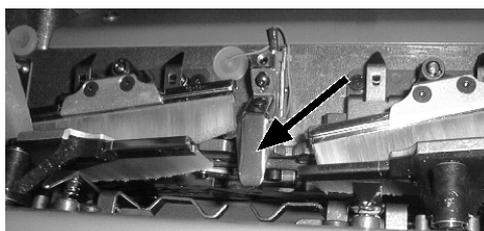
Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

1. Si existe una lubricación central, girarla hacia la posición de montaje.
2. Desplazar el carro hacia fuera hasta la superficie de apoyo.
3. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.
4. Quitar el revestimiento del carro (1).



Revestimiento del carro

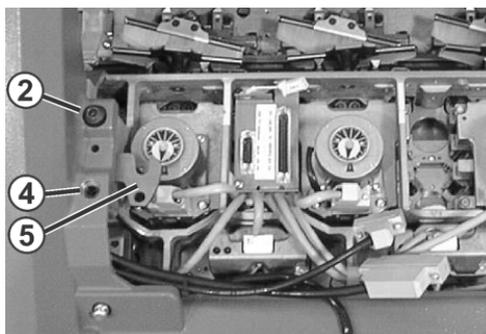
5. Cuando se quita la pieza posterior del carro, desmontar el detector de agujas.



Detector de agujas

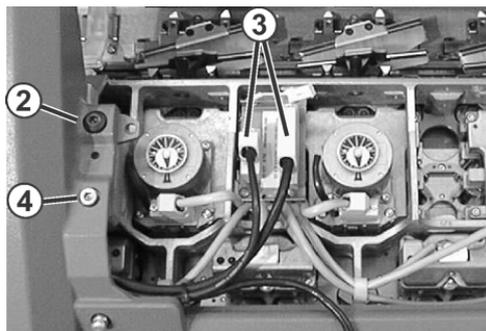
Cambiar piezas

6. Marcar la posición del detector de agujas, para poder montarlo de nuevo en el mismo lugar.
7. Quitar el tubo de aspiración del carro.
8. Quitar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) de los lados izquierdo y derecho.



Placas basculantes

9. Bascular hacia dentro las placas basculantes izquierda y derecha (5).



Carro abierto

10. Soltar los tornillos en los enchufes (3) y retirar los enchufes.
11. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc.".
("Menú principal" -> ventana "Intervenciones manuales", tecla "Soltar el freno de acc.")
12. Desplazar el carro hacia un costado.

**Si se bloquea el carro:**

El freno del accionamiento se ha cerrado automáticamente.

- Soltar el freno del accionamiento y seguir deslizando el carro, manteniendo la dirección de deslizamiento original.

13. Levantar la pieza de carro de la superficie de apoyo.

- 0 -

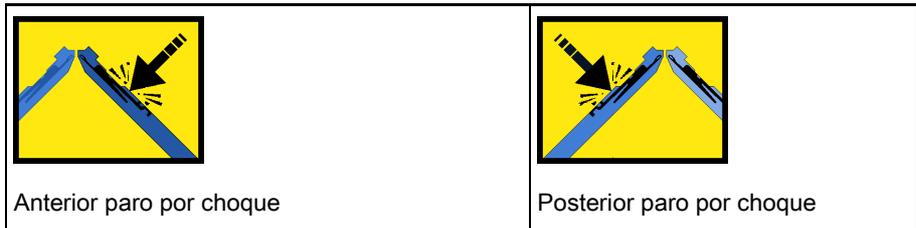
- Abrir la cubierta de seguridad lateral y sacar la pieza de carro hacia el costado.
14. Girar la placa de cerrojos hacia arriba para sustituir las levas.

Informaciones adicionales:

- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [▢357]
- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo [▢359]
- Quitar la placa de cerrojos [▢393]

Quitar la parte del carro, si el carro se bloquea en la fontura

En un choque contra la fontura, p.ej. en una rotura de agujas, el paro por choque piezoeléctrico detiene la máquina de tejer. En la pantalla táctil aparece un pictograma indicando la fontura en la cual ocurrió el fallo.



Causas posibles:

- Talones de trabajo de las piezas móviles (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección) se quebraron
- Con ello también se pudieron haber dañado puentes de la fontura

Antes de poner la máquina nuevamente en funcionamiento, deberá eliminar el fallo. De lo contrario existe el peligro de un nuevo bloqueo del carro. Para eliminar el fallo, deberá quitar la pieza de carro en cuestión de la fontura. Controle que no queden daños en las levas ni en la fontura.

Quitar la pieza de carro de la fontura



En las máquinas tándem se levantan las dos piezas de carro (anterior o posterior), aunque sólo se haya bloqueado una.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"

Tecla para llamar la ventana "Intervenciones manuales"

1. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
2. Para desactivar la selección de agujas, poner el conmutador "Selección de agujas" en "Off".
3. Para desconectar todos los guiahilos, pulsar la tecla "Perno del guiah. arriba".
4. Deslizar todos los guiahilos hacia fuera.
5. Si existe una lubricación central, girarla hacia la posición de montaje.
6. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.

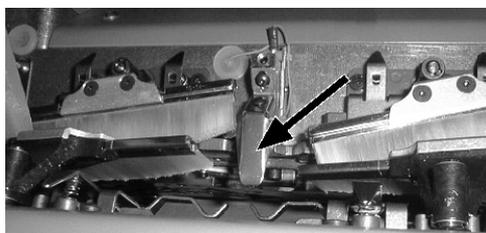
Cambiar piezas

7. Quitar el revestimiento del carro (1).



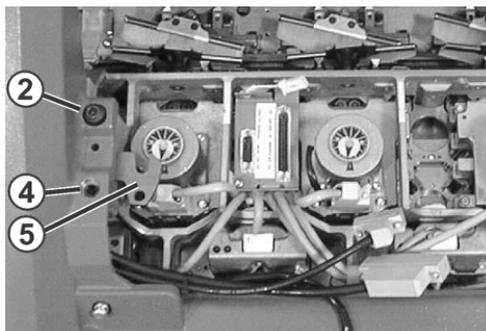
Revestimiento del carro

8. Cuando se quita la pieza posterior del carro, desmontar el detector de agujas.



Detector de agujas

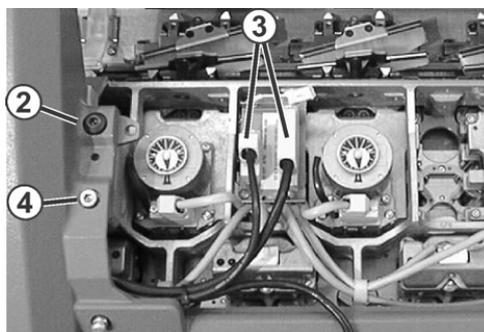
9. Marcar la posición del detector de agujas, para poder montarlo de nuevo en el mismo lugar.
10. Quitar el tubo de aspiración del carro.
11. Aflojar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) de los lados izquierdo y derecho.



Placas basculantes

12. Bascular hacia dentro las placas basculantes izquierda y derecha (5).
13. Apretar uniformemente los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) para levantar la pieza de carro de la fontura.

14. Soltar los tornillos en los enchufes (3) y retirar los enchufes.



Carro abierto

15. Para volver a bajar la pieza de carro, soltar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4) del lado izquierdo y del derecho.
16. Retirar los tornillos calibrados (2) y los tornillos (4).
17. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc."
("Menú principal" -> ventana "Intervenciones manuales", tecla "Soltar el freno de acc.")

NOTA	
	<p>¡Daño de agujas y del sistema de tisaje!</p> <p>Hay todavía agujas en el sistema de tisaje. Si al deslizar el carro se cambia la dirección, se dañan las agujas y el sistema de tisaje.</p> <p>→ No cambiar nunca la dirección de deslizamiento del carro.</p>

18. Desplazar el carro hacia un costado.



Si se bloquea el carro:

El freno del accionamiento se ha cerrado automáticamente.

- Soltar el freno del accionamiento y seguir deslizando el carro, manteniendo la dirección de deslizamiento original.

19. Quitar hacia arriba la pieza de carro de la fontura.



En CMS 520 C, CMS 830 C existe el peligro que las platinas de selección se dañen si la pieza de carro es levantada directamente de la fontura.

La razón para ello: La pieza de carro encaja debajo del extremo superior de las platinas de selección.

- Levantar la pieza de carro en dirección a las "Barras de guiahilos".
- Quitar hacia arriba la pieza de carro de la fontura.

Cambiar piezas

Controlar la pieza de carro y la fontura

20. Controlar la pieza de carro y la fontura.



Las piezas metálicas y las piezas que se hayan roto (p. ej. lengüetas o cabezas de agujas que se hayan roto) no se deben extraer con herramientas magnéticas. Existe el riesgo de que la fontura de la aguja o las levas queden cargadas magnéticamente y se produzcan fallos.

1. Verificar que las piezas de cerrojo no tengan daños.
Quitar los talones de trabajo de las piezas móviles quebrados (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección).
2. Verificar que la fontura no tengan daños.
Quitar los talones de trabajo de las piezas móviles quebrados (aguja, pieza de acoplamiento, platina intermedia y platina de selección).
Si hay puentes de fontura dañados deben ser reparados.

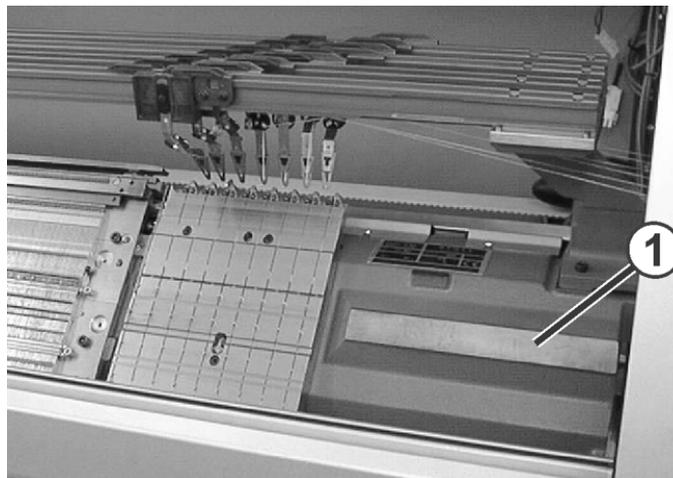
Informaciones adicionales:

- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo [▢359]
- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [▢357]

Montaje de la parte del carro y del carro

A tener en cuenta en una máquina con fontura de pinzado y corte:

Si la anterior pieza de carro es retornada a la máquina debe ser empujado desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). La razón para ello: Las piezas móviles en la fontura de pinzado y corte son empujadas desde la pieza de carro (más exactamente dicho: desde las curvas de cerrojo) a su posición correcta.



Superficie de apoyo de la pieza de carro

Actividades preparatorias,
máquina con y sin fontura de
pinzado y corte

Observe el siguiente procedimiento:

		Procedimiento
Fontura anterior	con fontura de pinzado y corte	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Abrir la cubierta de seguridad lateral (en el lado izquierdo o derecho) ◆ Empujar la pieza de carro desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). ◆ Empujar la pieza de carro suficientemente hacia adentro para que se encuentra por encima de la fontura de pinzado y corte.
	sin fontura de pinzado y corte	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Colocar la pieza de carro sobre la superficie de apoyo (1) (en el lado izquierdo o derecho)
Fontura posterior		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Abrir los segmentos de la pared posterior ◆ Colocar la pieza de carro sobre la superficie de apoyo (1) (en el lado izquierdo o derecho)

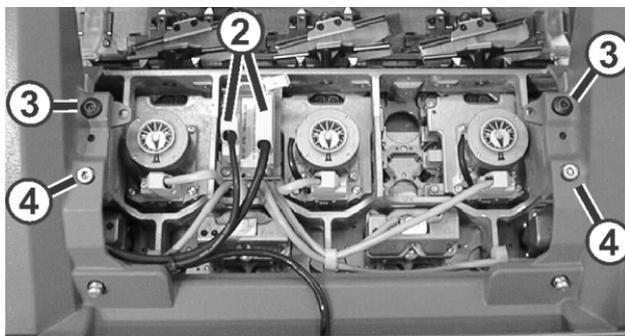
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Intervenciones manuales"
	Confirmar la reparación
	Llamar la ventana "Arranque de máquina"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para el paso de trabajo montaje de la pieza de carro y del carro

1. Conectar la alimentación de corriente de 40 V.
2. Llamar la ventana "Intervenciones manuales".
3. Para soltar el freno del accionamiento, pulsar la tecla "Soltar el freno del acc.".
4. Desplazar el carro justo encima de la pieza de carro.
5. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.

Cambiar piezas

6. Enroscar los tornillos calibrados (3), hasta que el carro se levante un poco.



Fijación del carro en la pieza de carro

7. Girar las placas basculantes izquierda y derecha hacia fuera debajo del carro.
8. Apretar los dos tornillos calibrados (3) para la fijación del carro.
 ⓘ Montaje de la posterior pieza de carro: Retirar el sector superior de la pieza de carro (cepillo de agujas) un poco de la fontura para que el tornillo calibrado no se ladee.
9. Apretar uniformemente los tornillos (4).
10. Enchufar la clavija (2), prestando atención a la codificación de la clavija.
11. Apretar los tornillos de seguridad en los enchufes.
12. Poner los guiahilos en sus posiciones iniciales.
13. Poner el revestimiento del carro.
14. Colocar el tubo de aspiración en el carro.
15. Si existe una lubricación central, girarla hacia la posición de montaje.
16. Conectar la alimentación de corriente de 40 V.
17. Llamar el "Menú principal".
18. Llamar la ventana "Arranque de máquina".
19. Pulsar la tecla "Línea SPF fija".
20. Iniciar la máquina con la barra de arranque.
21. Sólo si el carro estuvo bloqueado: Cuando el carro está parado después del reenvío izquierdo, en la ventana "Arranque de máquina" pulsar "ON" en la selección de agujas.
22. Para iniciar la producción, pulsar la tecla "SP desde línea 1" en la ventana "Arranque de máquina".

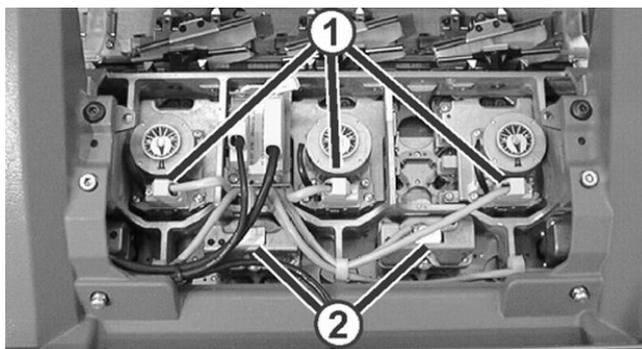
Informaciones adicionales:

- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [▢357]
- Lubricación central - Posición de montaje y de trabajo [▢359]

7.3.9 Quitar la placa de cerrojos

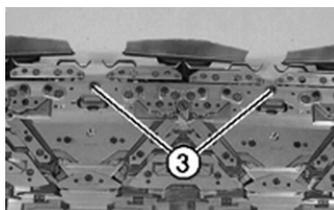
La placa de cerrojos se quita para limpiar, controlar o sustituir las levas o los motores de paso a paso.

1. Desconectar la alimentación de corriente de 40 V.
2. Quitar la pieza de carro.



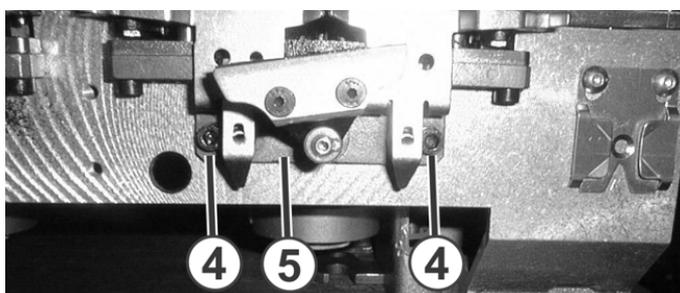
Enchufe de los sistemas de selección

3. Desenchufar las clavijas de los motores paso a paso (1) y de los sistemas de selección (2).
4. Quitar los tornillos (3).



Tornillos para cuerpo fundido en la placa de cerrojos

5. Aflojar los tornillos (4). Tirar el control (5) de las platinas de retención ligeramente hacia adelante. Entonces la placa de cerrojos no se hallará bloqueada por el control (5) tampoco.



Control de las platinas de retención

6. Voltear la parte del carro, de modo que la placa de cerrojos quede abajo, prestando atención de que la placa de cerrojos y la pieza de carro (cuerpo fundido) no se separen.
7. Quitar la pieza de carro.
8. Ejecutar el trabajo en las levas o los motores de paso a paso.
9. Montar de nuevo en orden inverso la placa de cerrojos y la pieza de carro.

Cambiar piezas

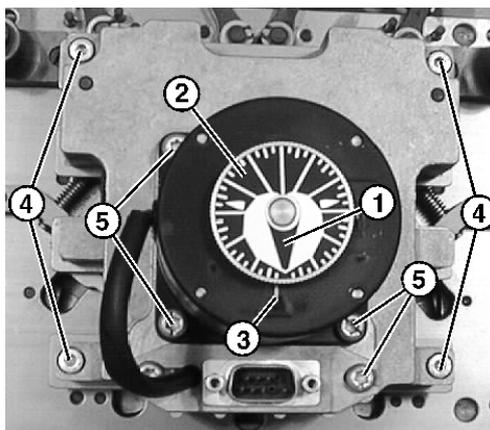
Informaciones adicionales:

- Desconectar y volver a conectar la alimentación de corriente de 40 V [▢357]
- Quitar y colocar la parte del carro [▢385]
- Quitar la parte del carro para sustituir las levas [▢385]

7.3.10 Quitar y colocar el motor de paso a paso

En cada sistema de tisaje se encuentra un motor de paso a paso, que controla las posiciones de la leva de formación.

1. Quitar la pieza de carro.
2. Quitar la placa de cerrojos.



Desmontaje del motor paso a paso

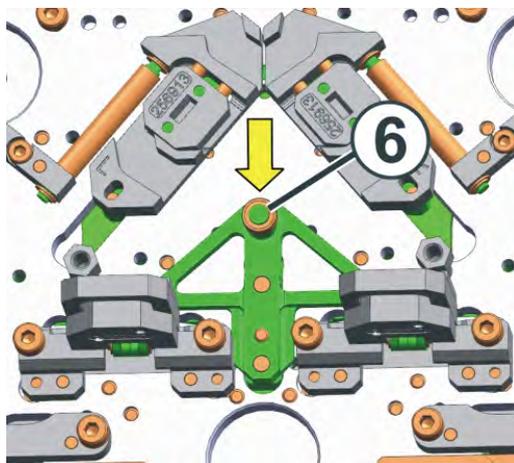
3. Llevar el motor de paso a paso defectuoso a su posición inicial: Girar la escala (2), hasta que el indicador (1) quede exactamente en el punto cero (3).

NOTA	
	<p>Tornillos de ajuste!</p> <p>Cada vez que se aflojen los tornillos de ajuste, el motor de paso a paso deberá ser reajustado por STOLL.</p> <p>→ No afloje ningún tornillo de ajuste (5).</p>

4. Quitar los tornillos (4).
5. Quitar el motor de paso a paso defectuoso.
6. Llevar el nuevo motor de paso a paso a su posición inicial: Girar la escala (2), hasta que el indicador (1) quede exactamente en el punto cero (3).

Cambiar piezas

7. Presionar hacia abajo el mecanismo (pieza de presión malla cargada) para que el rodillo (6) pueda ser insertado en la barra dentada del motor de paso a paso.



8. Colocar el motor de paso a paso. Si esto no es posible repetir el paso 7.
9. Atornillar los tornillos (4).
10. Montar de nuevo en orden inverso la placa de cerrojos y la pieza de carro.

Informaciones adicionales:

- Quitar la placa de cerrojos [▢393]
- Quitar y colocar la parte del carro [▢385]

7.3.11 Sustituir las barras dentadas en el motor de paso a paso

Dependiendo del tipo de máquina y de la galga existen diferentes modelos.

Modelo 1

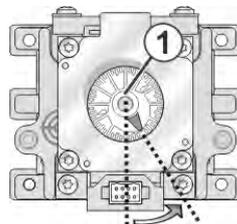
Válido para:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

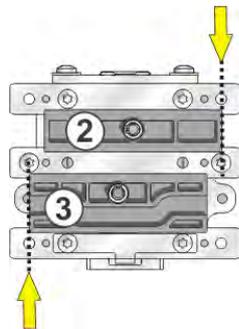
E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Cambiar las barras dentadas:

1. Quitar el motor de paso a paso.
2. Girar plancha de posición (1) hasta la posición de montaje (hora 5).



3. Dar vuelta el motor de paso a paso y controlar la posición de montaje. El ajuste es correcto cuando
La barra dentada superior (2) y la perforación están alineadas.
La barra dentada inferior (3) y la perforación están alineadas.



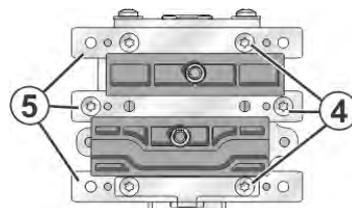
2 barra dentada superior

control del cerraje de la malla

3 barra dentada inferior

Control de las piezas de presión para malla cargada y recepción de malla

4. Quitar los tornillos (4) para la barra dentada defectuosa.

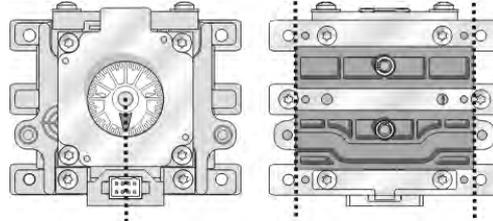


5. Levantar cuidadosamente los listones de guía (5) y la barra dentada.
6. Sustituir la barra dentada defectuosa.

Cambiar piezas

7. Montar la nueva barra dentada y los listones de guía.
8. Comprobar si las barras dentadas se han posicionado correctamente. Para ello, girar la plancha de posición (1) hasta la posición inicial (hora 6).

▷ Las barras dentadas deben quedar en línea.



9. Si no es el caso, repita los pasos 2 a 8.

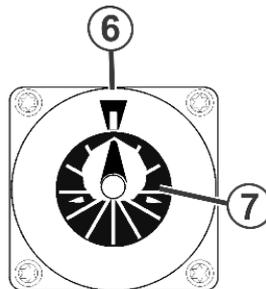
► La barra dentada está sustituida.

Modelo 2

Válido para:
CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3 E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2
CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C todas las galgas

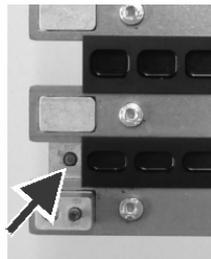
Cambiar las barras dentadas:

1. Quitar el motor de paso a paso.
2. Girar la plancha de posición (7) hasta la posición inicial (6).



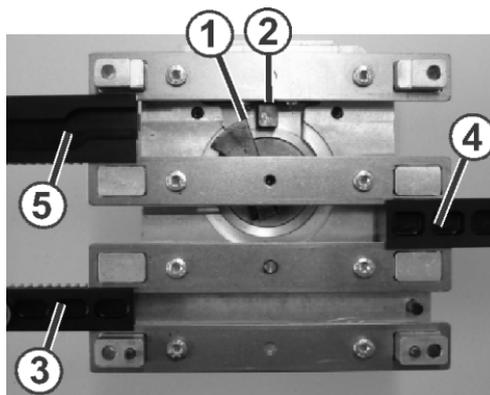
Posición inicial del motor de paso a paso

3. Hacer retroceder la espiga izquierda de la guía de la barra dentada.



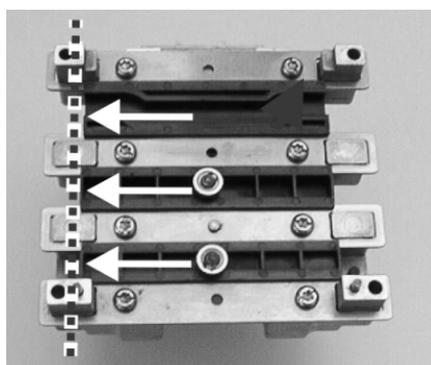
Espiga de la guía de la barra dentada

4. Desplazar manualmente la barra dentada hacia la izquierda hasta que se pueda extraer.
5. Sustituir la barra dentada defectuosa.
6. Ajuste la posición de montaje. Para ello, gire la arandela de frenado dentellado (1) hasta que el canto derecho quede un poco delante de la barrera de luz (2). (De forma gráfica: si este ajuste se realizara en un reloj, las agujas mostrarían las 11 horas 58 minutos.)



Posición de montaje

7. En esta posición de montaje, introduzca la barra dentada (3) desde la izquierda hasta que note una ligera resistencia.
 - ▷ La barra dentada choca con la rueda dentada.
8. Siga este mismo procedimiento con la barra dentada (5).
9. Deslice la barra dentada (4) desde la derecha hasta que note una ligera resistencia.
 - ▷ La barra dentada choca con la rueda dentada.
10. Deslice hacia dentro las barras dentadas (3) y (4) simultáneamente.
 - ▷ La barra (5) se insertará automáticamente al deslizar la barra dentada (4).
11. Comprobar si las barras dentadas se han posicionado correctamente. Para ello, girar la plancha de posición (7) hasta la posición inicial (6).
12. Las barras dentadas deben quedar en línea.



Comprobación de la posición de montaje

Cambiar piezas

13. Si no es el caso, repita los pasos 3 a 11.
 14. Volver a colocar la espiga de la guía de la barra dentada inferior en su posición inicial.
- ▶ La sustitución de las barras dentadas habrá terminado.

Informaciones adicionales:

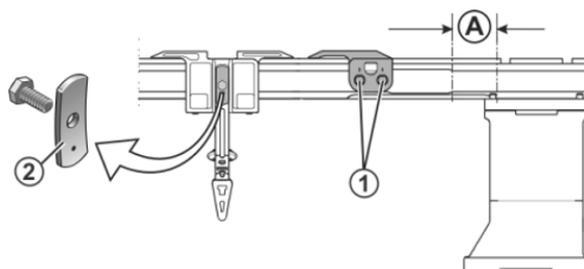
- Quitar y colocar el motor de paso a paso [395]

7.3.12 Cambiar el guiahilos



Al cambiar los arcos de guiahilos, prestar atención que la muesca se encuentre del lado interior al montar el suplemento (2).

1. Parar el carro en el punto de reenvío izquierdo.



Tornillos del tope de guiahilos

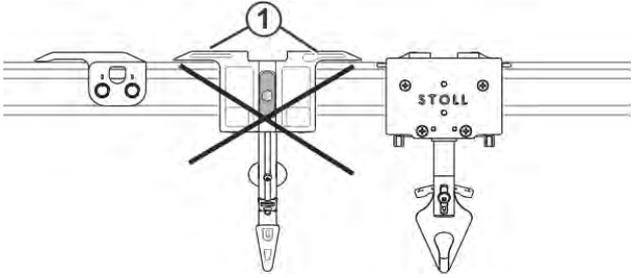
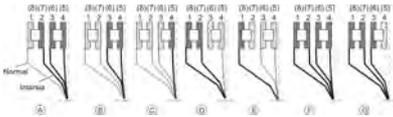
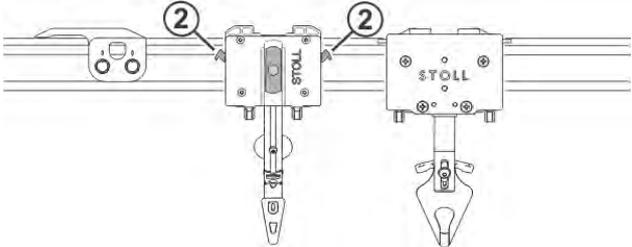
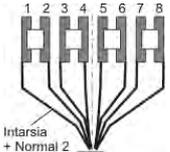
2. Soltar los tornillos (1) del tope de guiahilos.
3. Para quitar los toques de los guiahilos, girar los tornillos (1). Los toques de guiahilos se pueden quitar y poner en cualquier sitio.
4. Empujar el guiahilos hacia la derecha o izquierda a la posición de cambio (A) y retirarlo.
5. Colocar los nuevos guiahilos en los carriles.
6. Colocar los toques de guiahilos en los carriles, posicionarlos escalonados y atornillarlos.
7. Controlar el ajuste del guiahilos.

Informaciones adicionales:

- Ajustar guiahilos [199]

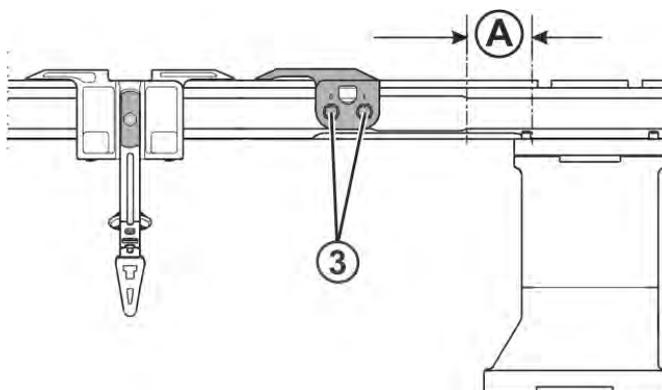
7.3.13 Insertar guiahilos de intarsia *

Combinaciones posibles para guiahilos comunes y de intarsia:

<p>Guiahilos común tipo1</p>	<p>Los guiahilos comunes y los guiahilos de intarsia pueden ser utilizados simultáneamente pero no en la misma pista.</p>  <p>Causa: Los brazos elevadores (1) en el guiahilos común coliden con el guiahilos de intarsia o con el limitador de guiahilos.</p> <p>Posibles combinaciones:</p>  <p>Puede utilizarse cualquier combinación con sí misma o con cualquier otra.</p> <p>i: Equipar los carriles de guiahilos de adentro hacia afuera. Al asignar de adentro hacia afuera no tiene que quedar ninguna pista libre al utilizar guiahilos de intarsia y guiahilos comunes.</p>
<p>Guiahilos común tipo2</p>	<p>Los guiahilos comunes tipo2 y los guiahilos de intarsia pueden ser utilizados juntos en la misma pista.</p>  <p>Posibles combinaciones:</p>  <p>Los carriles de guiahilos pueden ser equipados según se desea. Todas las pistas pueden ser ocupadas.</p>

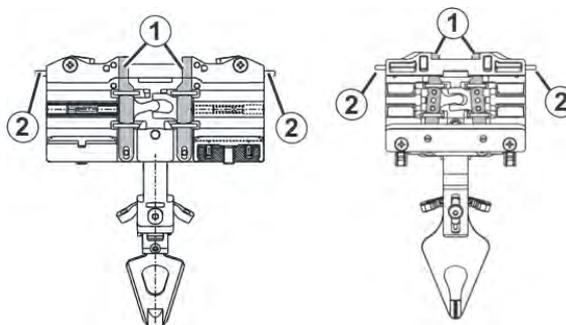
Utilizar guiahilos de intarsia:

1. Parar el carro en el punto de reenvío izquierdo.



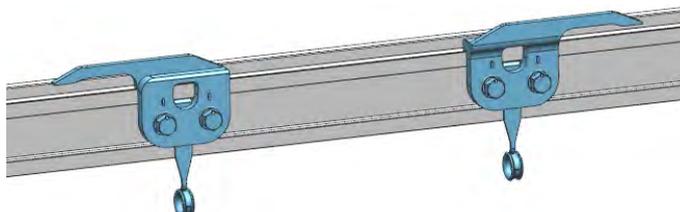
Tope de guiahilos

2. Soltar los tornillos (3) del tope de guiahilos.
3. Para quitar los topes de los guiahilos, girar los tornillos (3). Los topes de guiahilos se pueden quitar y poner en cualquier sitio.
4. Desplazar el guiahilos común hacia la derecha a la posición de sustitución (A) y quitarlo.
5. Colocar los guiahilos de intarsia y empujarlos a sus posiciones de partida. Apretar para ello la pinza (1) hacia fuera o el elevador (2) hacia dentro.



Guiahilos de intarsia

6. Colocar el tope de guiahilos en los carriles de forma que la rampa muestre hacia fuera.



7. Posicionar y atornillar los topes de guiahilos escalonados.
8. Controlar el ajuste del guiahilos.

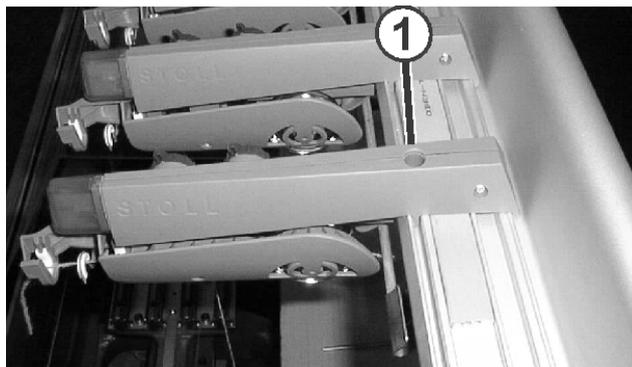
Informaciones adicionales:

- Símbolos utilizados en este documento [14]

Cambiar piezas

- Guiahilos de intarsia * [▢30]
- Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 1) * [▢203]
- Ajustar guiahilos de intarsia (tipo 2) * [▢204]

7.3.14 Cambiar unidad de control del hilo



Desmontaje de una unidad de control del hilo

1. Marcar la posición de la anterior unidad de control del hilo.
2. Extraer el tornillo (1).
3. Levantar la unidad de control del hilo delante hasta que se liberen los pasadores de contacto. Deslizar la unidad de control del hilo hacia atrás y quitarla.
4. Colocar la nueva unidad de control del hilo en la posición exacta (marca) de la anterior unidad de control del hilo.

- o -

- Montar la adicional unidad de control del hilo a una distancia de 90 mm (por lo menos 75 mm) de la siguiente unidad de control del hilo.
5. Enganchar la nueva unidad de control del hilo en la barra de guía posterior. Tirar hacia delante la unidad de control del hilo y simultáneamente apretarla hacia abajo.
6. Tirar hacia delante la unidad de control del hilo y atornillarla con el tornillo (1).

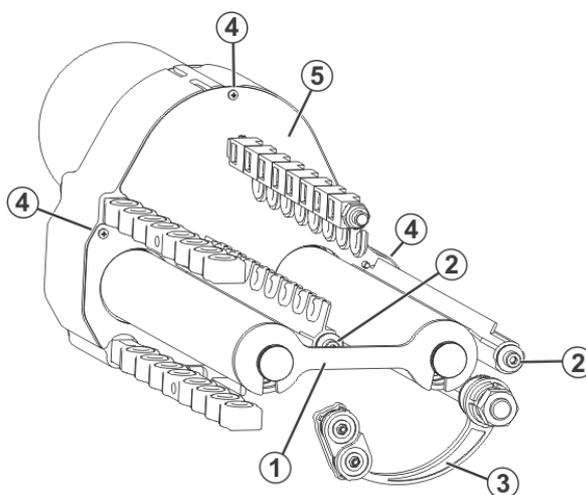
7.3.15 Cambiar la correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción

La correa de accionamiento y el rodillo de fricción del alimentador de fricción se sustituyen en los siguientes pasos:

- Actividades preparatorias
- Cambiar la correa de accionamiento
- Cambiar la posición del rodillo de fricción
- Cambiar el rodillo de fricción

Actividades preparatorias

1. Quitar la lengüeta (1), para ello, aflojar un poco los tornillos.

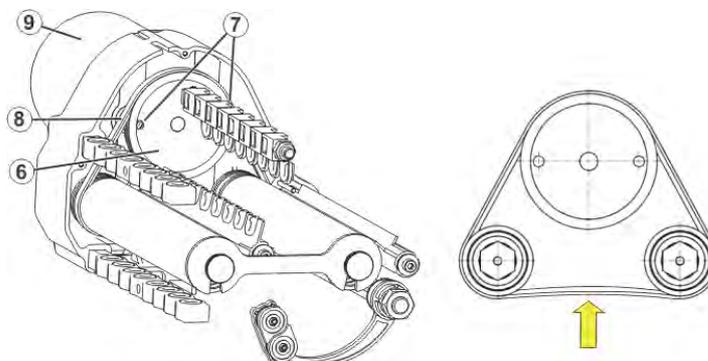


Alimentador de fricción

2. Quitar los tornillos (2) y las guías de paro.
3. Soltar los acoplamientos de los brazos (3) para que puedan girar hacia abajo.
4. Quitar los tornillos (4) y la tapa de la carcasa (5).

Cambiar la correa de accionamiento

1. Girar con la mano el disco trapezoidal con dentado interior (6) hasta que se puedan soltar los dos tornillos calibrados a través de los taladros (7).



Correa de accionamiento

2. Quitar la correa (8).

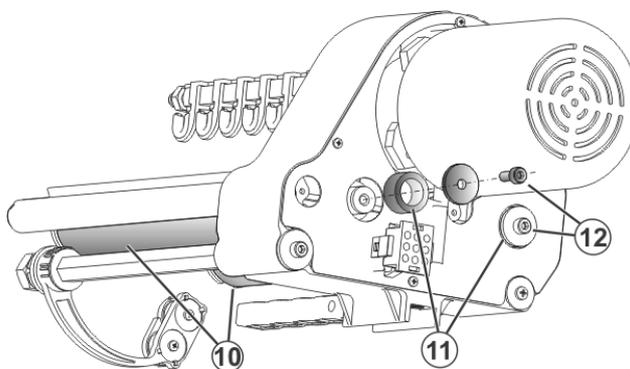
Cambiar piezas

3. Montar la nueva correa de tal forma, que corra en las ranuras de la rueda de accionamiento.
 4. Empujar hacia arriba el motor (9) y apretar los tornillos de los taladros (7).
 5. Comprobar la tensión de la correa.
- Si se ejerce una ligera presión, la correa cede unos 2 a 4 mm.

Cambiar la posición del rodillo de fricción

La superficie del rodillo de fricción se gasta con el paso del tiempo debido al hilo. En este caso no es preciso reemplazar inmediatamente el rodillo de fricción sino que se puede desplazar en su posición por 11 mm. De esta forma se duplica su durabilidad.

1. Quitar los tornillos (12).



Tornillos para el rodillo de fricción

2. Retirar el casquillo espaciador (11).
3. Quitar ambos rodillos de fricción (10).
4. Para el montaje: insertar el casquillo espaciador (11) en el eje del rodillo de fricción (10).
5. Colocar de nuevo el rodillo de fricción (10).
6. Apretar de nuevo los tornillos (12) sin casquillos espaciadores.

Cambiar el rodillo de fricción

1. Quitar los tornillos (12).
2. Quitar los rodillos de fricción (10).
3. Colocar el nuevo rodillo de fricción.
4. Aflojar los tornillos (12).

7.3.16 Purgar el conducto de aceite

Sólo en máquinas con lubricación central



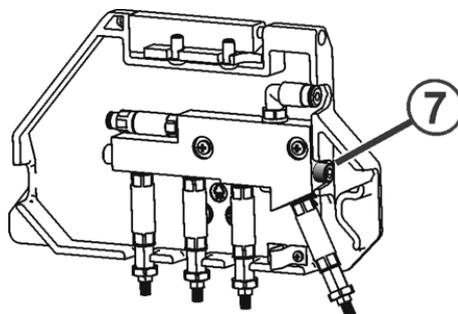
Ventana "Lubricación central"

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Lubricación central"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para purgar la lubricación central

Purgar el conducto de aceite:

1. Parar el carro fuera de la fontura.
2. Aflojar un poco el tornillo de purgado (7).



Purgar la lubricación central

3. Girar la lubricación central a la posición de montaje. Recomendación: Colocar un paño de limpieza debajo de la lubricación central, ya que puede salir aceite.
4. Desde el Menú principal llamar la ventana Service..Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Service".

Cambiar piezas

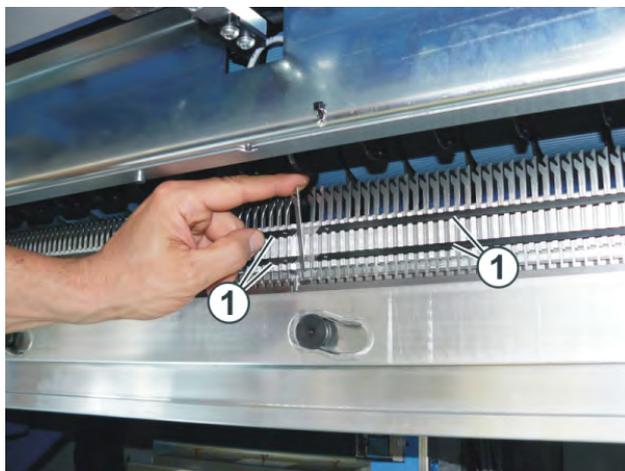
5. Llamar la ventana "Lubricación central".
6. Poner el interruptor "Purgar" en "ON".
 - ▷ La bomba bombea aceite dentro del conducto de aceite.
7. Si sale aceite de la perforación del tornillo de purgado, poner el interruptor "Purgar" (6) en "OFF".
8. Volver a atornillar el tornillo de purgado firmemente (9,5 Nm)
9. Repetir el proceso de purgado en todas las unidades de lubricación.
10. Llamar el "Menú principal".

7.3.17 Cambiar gancho del peine

Tecla	Función
	Llamar el "Menú principal"
	Llamar la ventana "Peine"

Teclas para sustituir los ganchos del peine

1. Abrir la chapa protectora del peine.
2. Desde el "Menú principal" llamar la ventana "Peine".
3. Pulsar la tecla "Soltar freno (=X=)".
4. Empujar el estirador de peine manualmente hacia arriba (aprox. 8 cm).
 - ▷ Los carriles de cubrimiento del estirador de peine se encuentran por encima de la aparato de control izquierda y la derecha.
5. Desplazar los carriles de cubrimiento (1) solo lo suficiente hacia los lados para obtener un sector abierto en el lugar de reparación.
Para ello empujar los carriles de cubrimiento superiores hacia la izquierda hasta el lugar de reparación.
Para ello empujar los carriles de cubrimiento inferiores hacia la derecha hasta el lugar de reparación.



6. Extraer el gancho del peine.
7. Montar el nuevo gancho del peine.
8. Cerrar los carriles de cubrimiento.
9. Cerrar la chapa protectora del peine
10. Pulsar la tecla "Marcha de referencia (=R=)".

7.4 Eliminar los fallos en el sistema electrónico

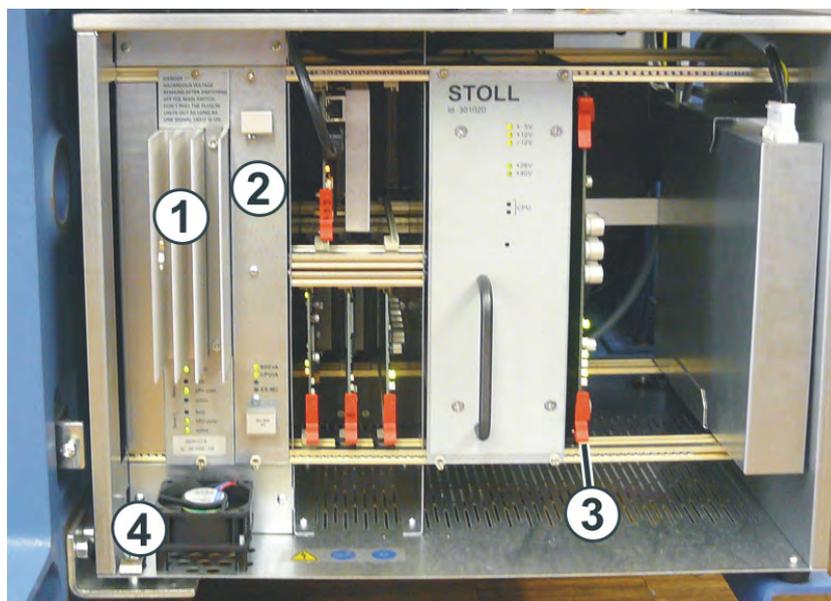
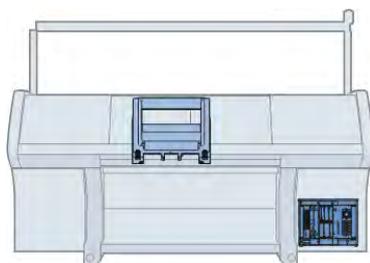
En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la derecha) [411]
- Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la derecha) [414]
- Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha) [417]
- Equipo de alimentación [420]
- Control de los imanes de los guiahilos [421]
- Cambiar la tarjeta electrónica [422]

7.4.1 Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la derecha)

Válido para:	
	Tipo
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646

El control de la máquina se encuentra en el armario de control derecho debajo de la cubierta. La tarjeta electrónica para controlar los imanes de los guiahilos se encuentra en el carro.

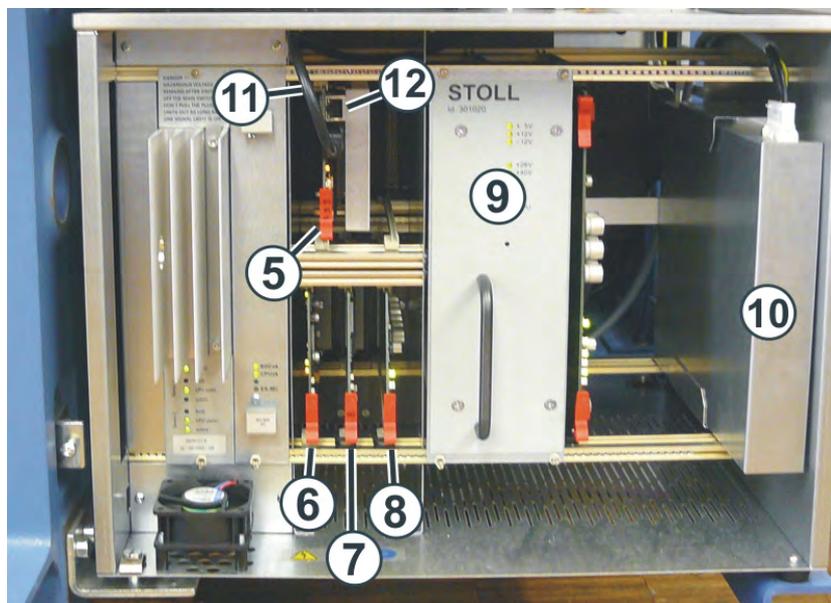


Armario de control derecho

Eliminar los fallos en el sistema electrónico

	Tarjeta	Función
1	301 000	Unidad de control del accionamiento y del variador Control del accionamiento y del motor del variador. Transmisión de los mensajes de error de los motores a la tarjeta 009.
2	301 023	Tarjeta de entrada, de salida, fusible para (1) La tarjeta controla que no se pueda poner en funcionamiento la máquina mientras persista el error. Desconectar el interruptor principal: <ul style="list-style-type: none"> ◆ si la desconexión automática de la máquina está activada ◆ en caso de sobretensión extrema ◆ si los servos no están listos para el servicio Control de la eliminación de las pelusas y de la lámpara de avería. Fusible de lastre para el accionamiento servo y el variador. Control de la bocina, de la iluminación, de los elementos piezo y de la lubricación central.
3	301 018	Tarjeta del sistema de estiraje de tejido Mando de los motores de estiraje de tejido (estirador principal, estirador auxiliar, peine, motor de gancho del peine). Transmisión de los mensajes de error de los motores de estiraje a la tarjeta 009. Control del alimentador.
4		Ventilador

Tarjetas electrónicas



Armario de control derecho

	Tarjeta	Función
5	039 (ID 301 039)	Control de la unidad de entrada y de la pantalla táctil. Control del disco duro SSD (Solid-State-Drive). El disco duro SSD está integrado en la tarjeta.
6	009 (ID 301 009)	Ordenador principal; colección de todos los mensajes de las otras tarjetas. Transmisión de las instrucciones a las otras tarjetas. Control de la secuencia de tisaje. Control del carro (accionamiento principal) y de la posición del variador de la fontura trasera.
7	965 (ID 300 965)	Control de las posiciones del carro. Control de los sistemas de selección y de los motores de paso a paso. Transmisión de las informaciones a la tarjeta 943.
8	040 (ID 30 040)	Etapa final de los motores de paso a paso de las levas de formación. Colaboración con la tarjeta 965.
9	301 020	Equipo de alimentación con diodos luminosos Comprobación del estado de carga de los acumuladores. Activación de la carga.
10	301 027	Inserción de batería
11		Cable de pantalla
12		Puerto para conexión de Ethernet si la máquina está conectada en red.

Tarjetas electrónicas

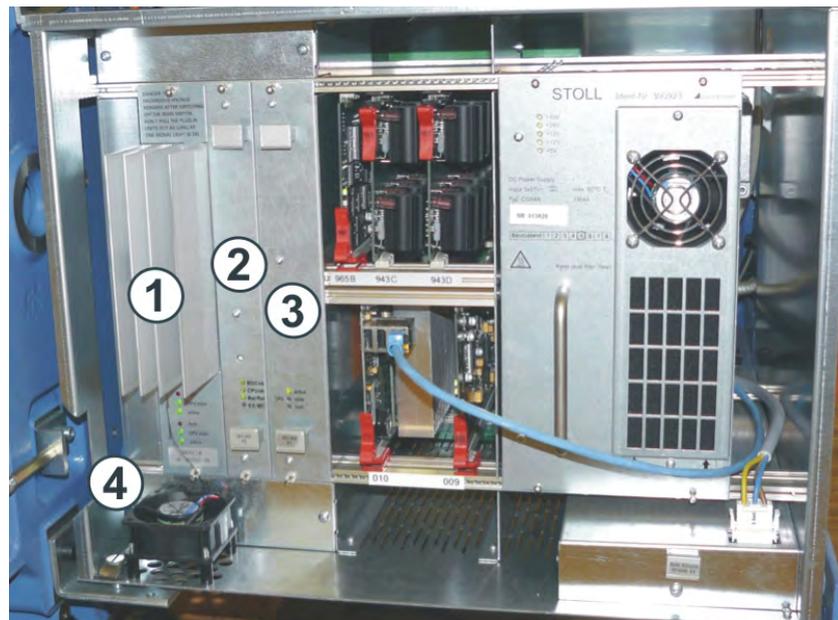
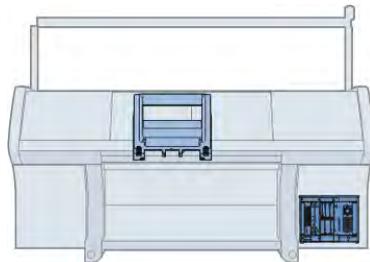
Informaciones adicionales:

- Desconectar la máquina al final del trabajo [88]

7.4.2 Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la derecha)

Válido para:	
	Tipo
CMS 530	621
	627
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638

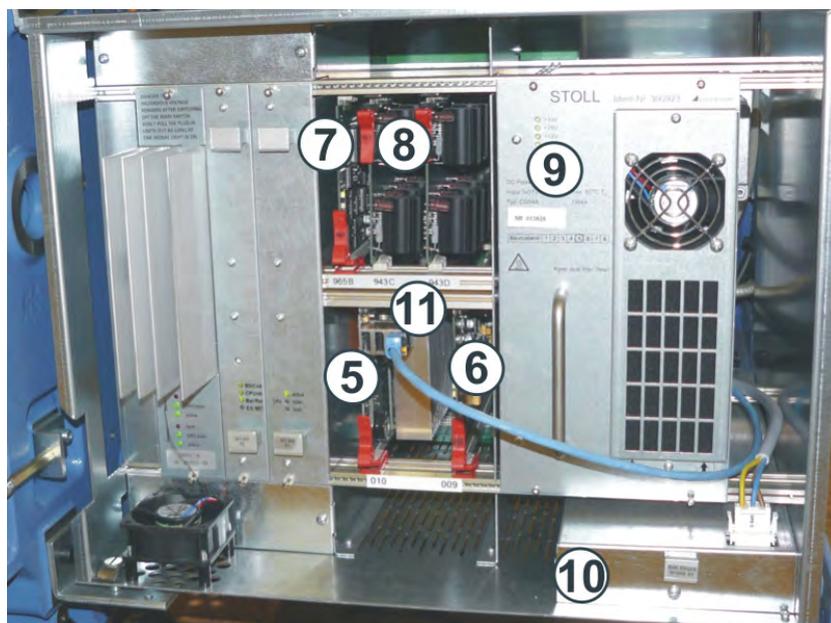
El control de la máquina se encuentra en el armario de control derecho debajo de la cubierta. La tarjeta electrónica para controlar los imanes de los guiahilos se encuentra en el carro.



Armario de control derecho

	Tarjeta	Función
1	301 000	Unidad de control del accionamiento y del variador Control del accionamiento y del motor del variador. Transmisión de los mensajes de error de los motores a la tarjeta 009.
2	301 012 (301 007, hasta agosto 2012)	Tarjeta de batería, de entrada, de salida (BIO), fusible para (1) La tarjeta controla que no se pueda poner en funcionamiento la máquina mientras persista el error. Desconectar el interruptor principal: <ul style="list-style-type: none"> ◆ si la desconexión automática de la máquina está activada ◆ en caso de sobretensión extrema ◆ si los servos no están listos para el servicio Control del alimentador, de la eliminación de las pelusas y de la lámpara de avería. Fusible de lastre para el accionamiento servo y el variador. Comprobación del estado de carga de los acumuladores. Activación de la carga. Control de la bocina, de la iluminación, de los elementos piezo y de la lubricación central, relé de batería.
3	301 006	Tarjeta del sistema de estiraje de tejido Mando de los motores de estiraje de tejido (estirador principal, estirador auxiliar, peine, motor de gancho del peine). Transmisión de los mensajes de error de los motores de estiraje a la tarjeta 009. Condensadores para motores del estirador de tejido en el sistema de cableado (CMS 530, CMS 520: 251 453, CMS 502: 253 667)
4		Ventilador

Tarjetas electrónicas



Armario de control derecho

	Tarjeta	Función
5	010 (ID 301 010)	Control de la unidad de entrada y de la pantalla táctil. Control del disco duro. El disco duro (hard disk) está integrado en la tarjeta.
6	009 (ID 301 009)	Ordenador principal; colección de todos los mensajes de las otras tarjetas. Transmisión de las instrucciones a las otras tarjetas. Control de la secuencia de tisaje. Control del carro (accionamiento principal) y de la posición del variador de la fontura trasera.
7	965 (ID 300 965)	Control de las posiciones del carro. Control de los sistemas de selección y de los motores de paso a paso. Transmisión de las informaciones a la tarjeta 943.
8	943 (ID 300 943)	Etaapa final de los motores de paso a paso de las levas de formación. Colaboración con la tarjeta 965.
9	300 923	Equipo de alimentación con diodos luminosos
10	301 008	Inserción de batería
11		Cable de Ethernet cuando la máquina está conectada en red.

Tarjetas electrónicas

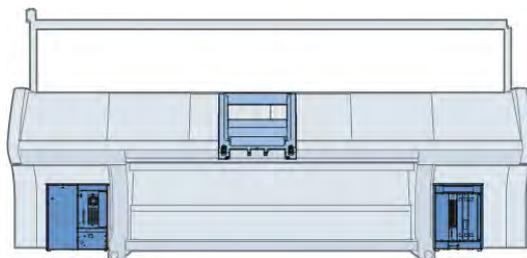
Informaciones adicionales:

- Desconectar la máquina al final del trabajo [B88]

7.4.3 Visión de conjunto del control electrónico (armario de control a la izquierda y a la derecha)

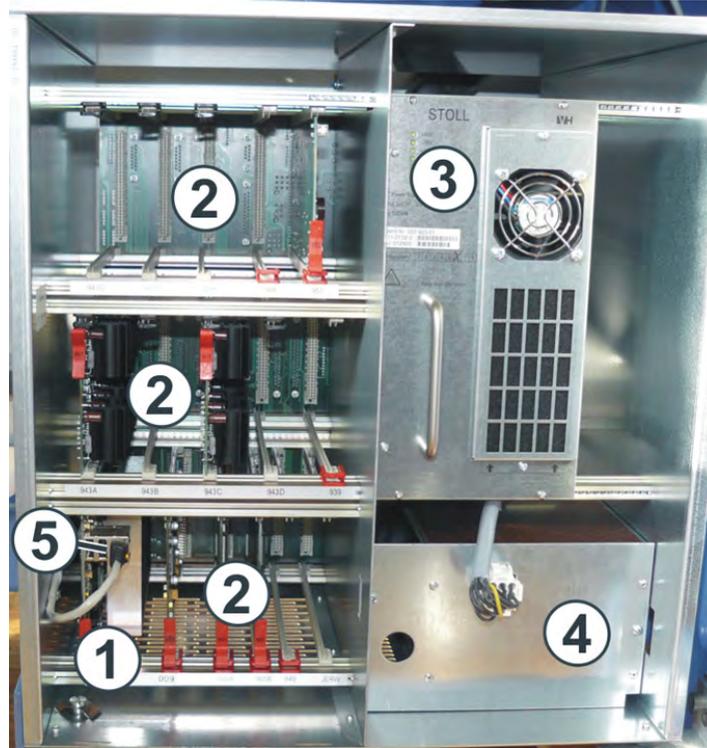
Válido para:	
	Tipo
CMS 803	655
	657
CMS 830 C	631
CMS 822	623
	632

El control de la máquina se encuentra en los armarios de control izquierdo y derecho debajo de las cubiertas. La tarjeta electrónica para controlar los imanes de los guiahilos se encuentra en el carro.



Eliminar los fallos en el sistema electrónico

Armario de control izquierdo



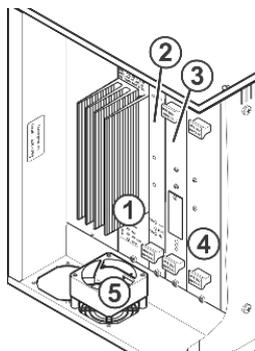
Armario de control izquierdo

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | PC industrial y disco duro (hard disk) | 4 | Inserción de batería |
| 2 | Tarjetas electrónicas | 5 | Cable de Ethernet cuando la máquina está conectada en red. |
| 3 | Equipo de alimentación con diodos luminosos | | |

Tarjeta	Función
010 (ID 301 010)	Control de la unidad de entrada y de la pantalla táctil. Control del disco duro. El disco duro (hard disk) está integrado en la tarjeta.
009 (ID 301 009)	Ordenador principal; colección de todos los mensajes de las otras tarjetas. Transmisión de las instrucciones a las otras tarjetas. Control de la secuencia de tisaje. Control del carro (accionamiento principal) y de la posición del variador de la fontura trasera.
965 (ID 300 965)	Control de las posiciones del carro. Control de los sistemas de selección y de los motores de paso a paso. Transmisión de las informaciones a la tarjeta 943.
951 (ID 300 951)	Comprobación del estado de carga de los acumuladores. Activación de la carga. Control de la bocina, de la iluminación, de los elementos piezo y de la lubricación central.
943 (ID 300 943)	Etapa final de los motores de paso a paso de las levas de formación. Colaboración con la tarjeta 965.

Tarjetas electrónicas

Armario de control derecho *



Armario de control derecho

- | | |
|--|----------------------------|
| 1 Unidad de control del accionamiento y del variador | 4 Tarjeta de condensadores |
| 2 Tarjeta de relé, seguro para (1) | 5 Ventilador |
| 3 Tarjeta del sistema de estiraje de tejido | |

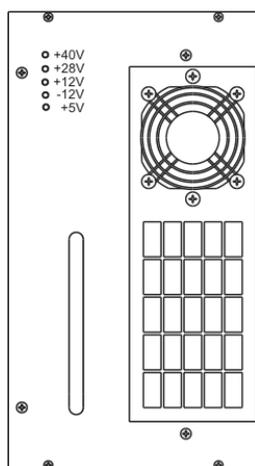
Tarjeta	Función
954 (ID 300 954)	Control del accionamiento y del motor del variador. Transmisión de los mensajes de error de los motores a la tarjeta 009.
953 (ID 300 953)	La tarjeta de relé controla que no se pueda poner en funcionamiento la máquina mientras persista el error. Desconectar el interruptor principal: <ul style="list-style-type: none"> ◆ si la desconexión automática de la máquina está activada ◆ en caso de sobretensión extrema ◆ si los servos no están listos para el servicio Control del alimentador, de la eliminación de las pelusas y de la lámpara de avería. Fusible de lastre para el accionamiento servo y el variador.
929 (ID 300 929)	Mando de los motores de estiraje de tejido (estirador principal, estirador auxiliar, peine, motor de presión). Transmisión de los mensajes de error de los motores de estiraje a la tarjeta 009.
936 (ID 300 936)	Condensadores de motor para motores de estiraje de tejido (para una anchura de fontura de 72 pulgadas, 84 pulgadas y 96 pulgadas)
948 (ID 300 948)	Condensadores de motor para motores de estiraje de tejido (para una anchura de fontura de 50 pulgadas)

Tarjetas electrónicas

Informaciones adicionales:

- Desconectar la máquina al final del trabajo [D88]
- Símbolos utilizados en este documento [D14]

7.4.4 Equipo de alimentación

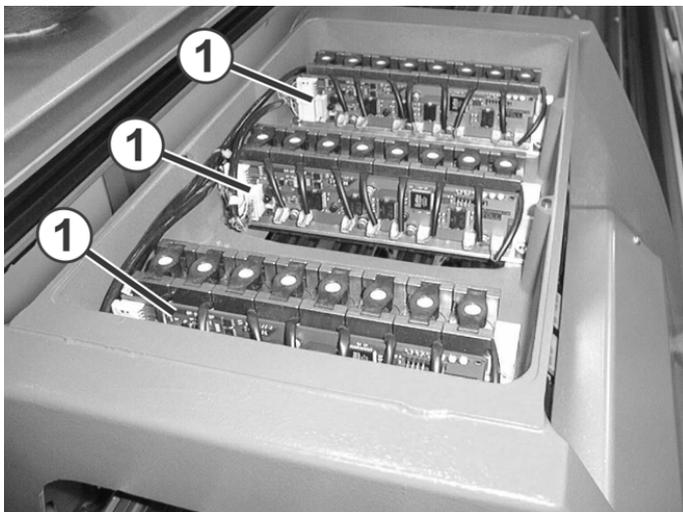


Equipo de alimentación

Los diodos luminosos en el equipo de alimentación indican las tensiones que deben generarse y la tensión donde se presenta un fallo. Al conectar el interruptor principal inmediatamente se prenden los tres diodos luminosos inferiores y los +28 V aprox. 1 segundo más tarde y los +40 V se prende como último. El orden con el que se encienden los diodos luminosos al conectar puede indicar las causas de los fallos.

7.4.5 Control de los imanes de los guiahilos

Cada sistema de tisaje tiene una tarjeta electrónica (1) para controlar los imanes de los guiahilos.



Tarjetas electrónicas para controlar los imanes de los guiahilos

Tarjeta	Función
960 (ID 300 960)	Activación de los imanes de los guiahilos después de que la tarjeta 966 comunique el momento para conmutar los imanes de los guiahilos.

Tarjetas electrónicas

7.4.6 Cambiar la tarjeta electrónica

1. Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que los diodos luminosos del equipo de alimentación se apaguen (aprox. 60 segundos).
2. Abrir la cubierta del armario de control izquierdo.

NOTA	
	<p>¡Destrucción de la tarjeta electrónica mediante carga electrostática!</p> <p>Si toca una tarjeta con la mano, estando Vd. cargado electrostáticamente, la tarjeta se estropea.</p> <p>→ Tocar primero "tierra", p. ej. una tubería de agua o el bastidor de la máquina con la mano, para después proceder a tocar una tarjeta.</p> <p>→ Tomar las tarjetas sólo del borde o del lado anterior.</p>

NOTA	
	<p>¡Daño de las tarjetas electrónicas mediante daños de clavijas en el dorso de las tarjetas!</p> <p>Si las clavijas en el dorso de las tarjetas están dobladas o rotas, deben utilizarse nuevas tarjetas.</p> <p>→ Al sustituir las tarjetas, prestar atención de no dañar las clavijas.</p>

3. Extraer la tarjeta.
4. Enchufar la nueva tarjeta.
5. Cerrar la cubierta del armario de control izquierdo.
6. Poner el interruptor principal en "1" y confirmar la eliminación de errores.

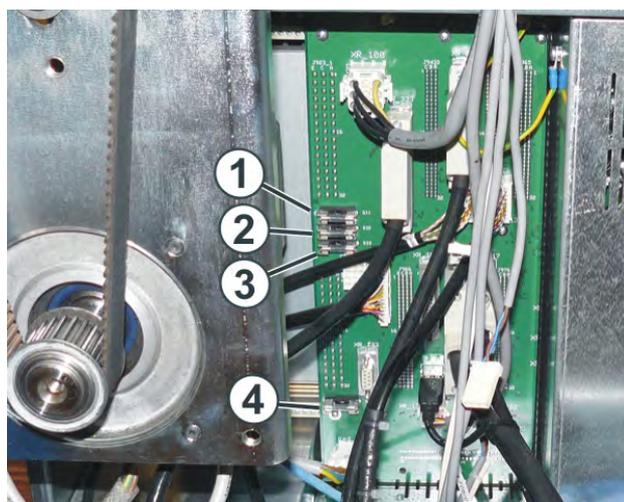
7.5 Controlar fusibles

7.5.1 Comprobar fusible (Armario de control derecho)

Válido para:	
	Tipo
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646

	PELIGRO
	<p>¡Tensión eléctrica muy peligrosa!</p> <p>Muerte o graves lesiones por descarga de corriente.</p> <p>→ Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.</p>

1. Poner el interruptor principal de la máquina en la posición "0".
2. Esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.
3. Comprobar los fusibles (1) a (4) en la parte posterior del aparato de control derecho.

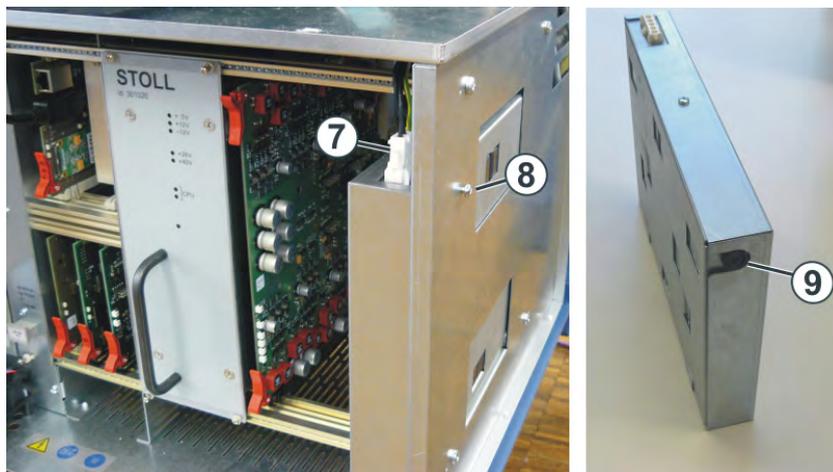


Fusibles en la parte posterior del aparato de control derecho (para una mejor visión de conjunto se desmontó el ventilador)

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1 28 V (desconexiones) (1A, lento) | 3 Unidad de control del hilo (1A, lenta) |
| 2 STIXX (1A, lento) | 4 Carga de la batería (1A lenta) |

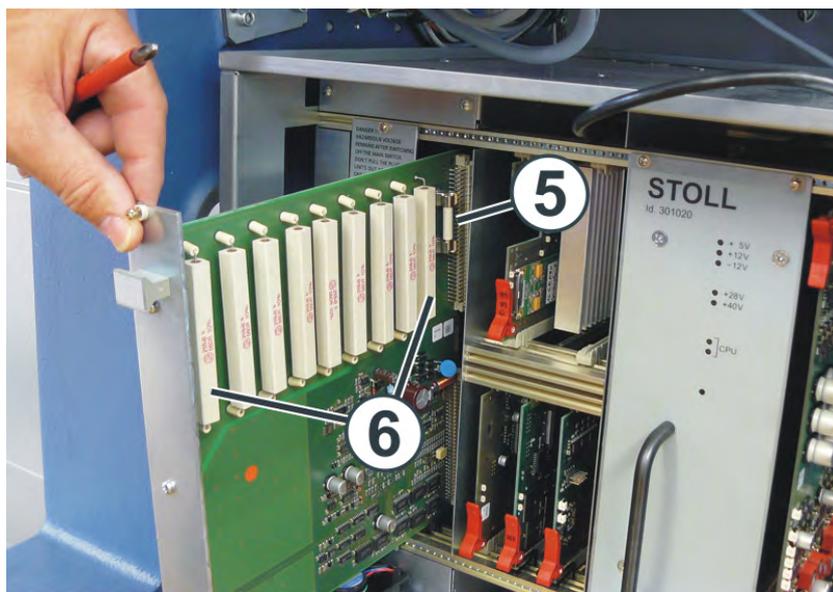
Controlar fusibles

4. Comprobar el fusible de batería (9).
Para ello desenchufar la clavija 7.
Extraer el tornillo (8).
Extraer la unidad enchufable de batería.
Comprobar el fusible de batería (9).



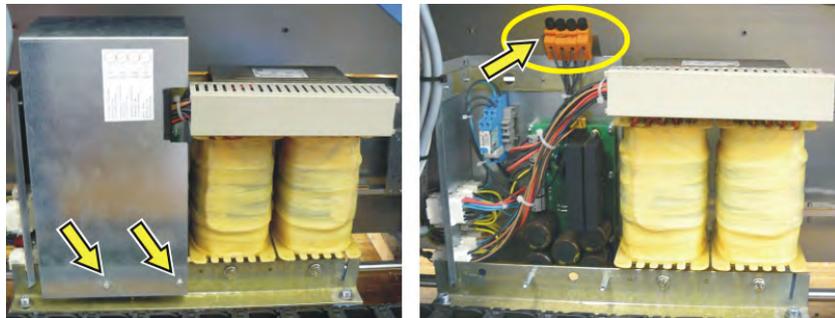
	PELIGRO
	<p>¡Peligro de quemadura! Lesión con componentes calientes.</p> <p>→ Prestar atención de no tocar las resistencias (6) al extraer la platina. Pueden estar muy calientes.</p>

5. Comprobar el fusible de lastre (5) en la tarjeta de entrada, de salida. Para ello quitar el tornillo de arriba y de abajo y extraer la tarjeta.



Fusible de lastre para el accionamiento servo y el variador en la tarjeta de entrada, de salida

- Comprobar los fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina.
Para ello quitar la cubierta.



Fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina

F4	Alimentador de fricción	F18	Lubricación central
F8	Servos	F20	Eliminación de las pelusas

- Remediar la causa.

- Insertar el nuevo fusible.



Utilizar el fusible de sustitución de los accesorios. Utilizar sólo un fusible con el mismo valor característico.
Valor característico del fusible: ver adhesivo (impresión) o diagrama de circuito. El diagrama de circuito se encuentra en el DVD de documentación suministrado para esta máquina.

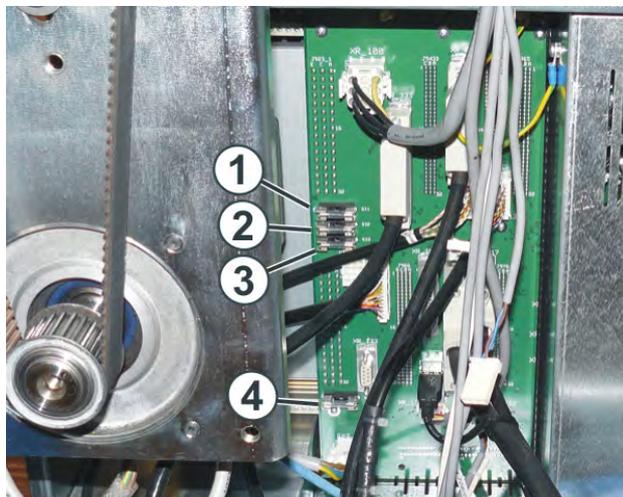
7.5.2 Comprobar fusible (Armario de control derecho)

Válido para:	
	Tipo
CMS 530	621
	627
CMS 520	620
	628
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638
CMS ADF-3	681

	PELIGRO
	<p>¡Tensión eléctrica muy peligrosa!</p> <p>Muerte o graves lesiones por descarga de corriente.</p> <p>→ Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.</p>

1. Poner el interruptor principal de la máquina en la posición "0".
2. Esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.

3. Comprobar los fusibles (1) a (4) en la parte posterior del aparato de control derecho.



Fusibles en la parte posterior del aparato de control derecho (para una mejor visión de conjunto se desmontó el ventilador)

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1 28 V (desconexiones) (1A, lento) | 3 Unidad de control del hilo (1A, lenta) |
| 2 STIXX (1A, lento) | 4 Carga de la batería (1A lenta) |

Controlar fusibles

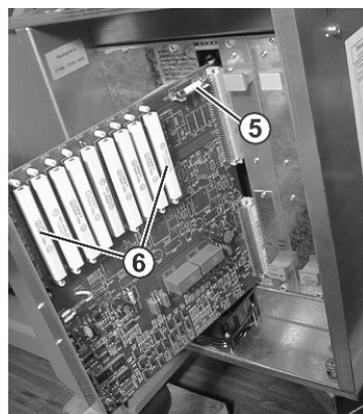
- Comprobar el fusible de batería (7) en el aparato de control.



Fusible de batería debajo de la fuente de alimentación

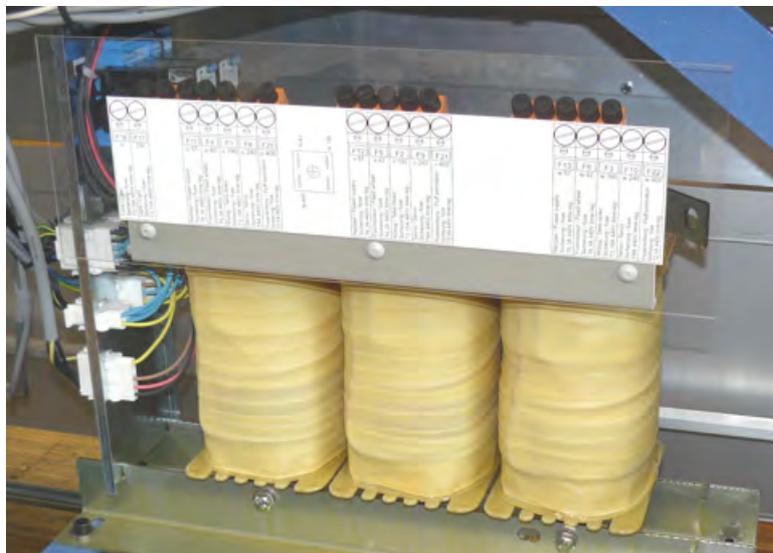
	PELIGRO
	<p>¡Peligro de quemadura!</p> <p>Lesión con componentes calientes.</p> <p>→ Prestar atención de no tocar las resistencias (6) al extraer la platina. Pueden estar muy calientes.</p>

- Comprobar el fusible de sobrecarga (5) en el aparato de control de la derecha. Para ello quitar el tornillo de arriba y de abajo y extraer la platina.



Fusible de sobrecarga para el accionamiento servo y el variador en el aparato de control de la derecha

6. Comprobar los fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina.



Fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina

F1-F3	Estirador de tejido	F11- F13	Equipo de alimentación
F4-F6	Alimentador de fricción	F18	Lubricación central
F8- F10	Servos	F20- F22	Eliminación de las pelusas

7. Remediar la causa.
8. Insertar el nuevo fusible.



Utilizar el fusible de sustitución de los accesorios. Utilizar sólo un fusible con el mismo valor característico. Valor característico del fusible: ver adhesivo (impresión) o diagrama de circuito. El diagrama de circuito se encuentra en el DVD de documentación suministrado para esta máquina.

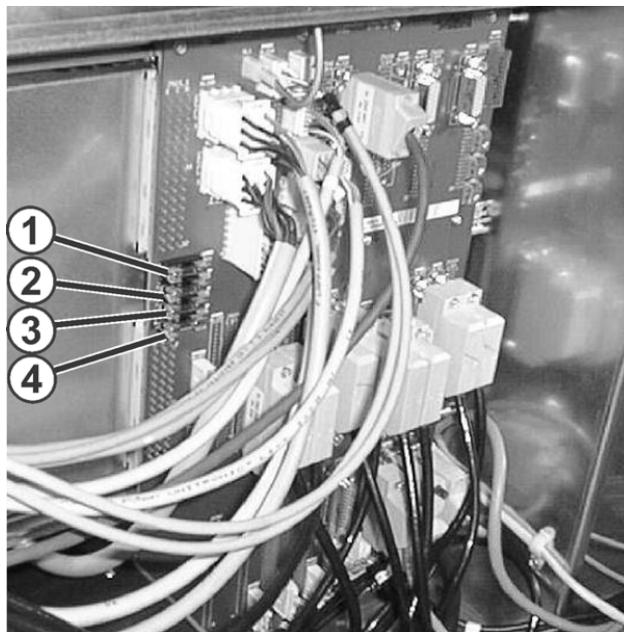
7.5.3 Comprobar fusible (Armario de control izquierdo y derecho)

Válido para:
CMS 530 T
CMS 730 S
CMS 730 T
CMS 822
CMS 830 C
CMS 830 S
CMS 933

	PELIGRO
	<p>¡Tensión eléctrica muy peligrosa!</p> <p>Muerte o graves lesiones por descarga de corriente.</p> <p>→ Colocar el interruptor principal en "0" y esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.</p>

1. Poner el interruptor principal de la máquina en la posición "0".
2. Esperar hasta que la pantalla táctil oscurezca y suene la señal acústica.

3. Comprobar los fusibles (1) a (4) en la parte posterior del aparato de control.

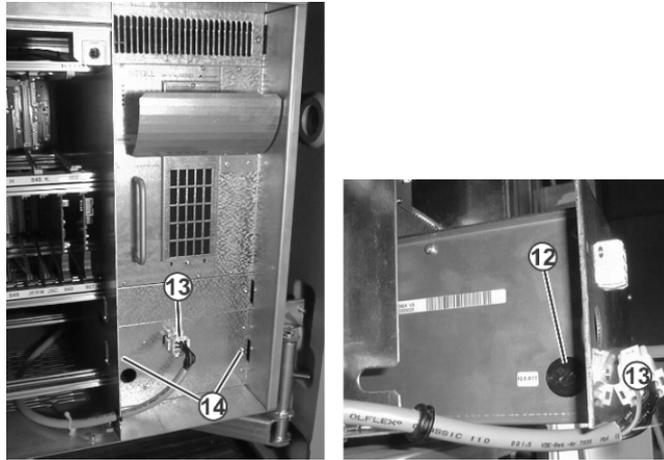


Fusibles en la parte posterior del aparato de control

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1 28 V (desconexiones) (1A, lento) | 3 Unidad de control del hilo (1A, lenta) |
| 2 STIXX (1A, lento) | 4 Carga de la batería (1A lenta) |

Controlar fusibles

- Comprobar el fusible (12) en el aparato de control de la izquierda. Para ello desenchufar la clavija (13), quitar los dos tornillos (14) y extraer la unidad de baterías.



Fusible de batería (12) debajo de la fuente de alimentación



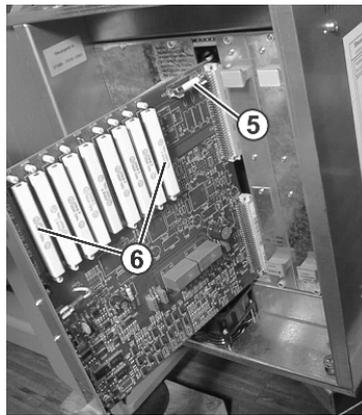
PELIGRO

¡Peligro de quemadura!

Lesión con componentes calientes.

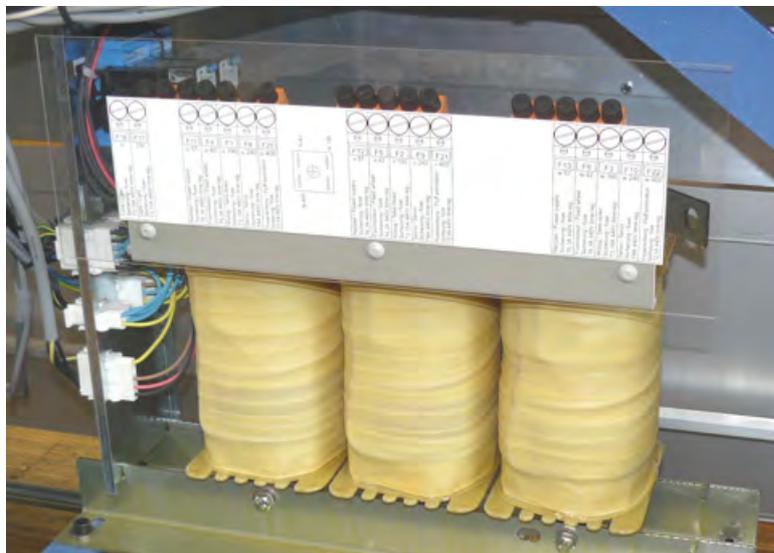
→ Prestar atención de no tocar las resistencias (6) al extraer la platina. Pueden estar muy calientes.

- Comprobar el fusible (5) en el aparato de control de la derecha. Para ello quitar el tornillo de arriba y de abajo y extraer la platina.



Fusible de sobrecarga (5) para el accionamiento servo y el variador en el aparato de control de la derecha

6. Comprobar los fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina.



Fusibles del transformador en la parte posterior de la máquina

F1-F3	Estirador de tejido	F16- F17	CMS 933: Iluminación
F4-F6	Alimentador de fricción	F18	Lubricación central
F8- F10	Servos	F20- F22	Eliminación de las pelusas
F11- F13	Equipo de alimentación		

7. Remediar la causa.
8. Insertar el nuevo fusible.



Utilizar el fusible de sustitución de los accesorios. Utilizar sólo un fusible con el mismo valor característico.
Valor característico del fusible: ver adhesivo (impresión) o diagrama de circuito. El diagrama de circuito se encuentra en el DVD de documentación suministrado para esta máquina.

7.6 Desplazamiento de selección de agujas

Condición previa:

- Sistema operativo de la máquina de tejer: Sistema operativo OKC V 2.5 (o superior)

En esta prueba es sincronizada la interacción del generador de impulsos, de la unidad de control y de los diferentes sistemas de selección. Esto se realiza con la ayuda de una serie de tests. De este modo se investiga si las agujas son expulsadas a la posición de "malla" para el tisaje con diferentes tiempos de reacción. Deberá controlar esto para ambas direcciones de carro. Entrar los resultados de la prueba en una tabla. De estos resultados de prueba se calculará el tiempo de reacción óptimo.



Tiempo requerido

Manualmente:

Si la serie de tests es efectuada manualmente, usted necesitará entre 2 y 4 horas dependiendo de la galga de la máquina.

Automático:

En su representante o en Stoll se encuentra disponible el sistema de medición "JNA" (selección de aguja de ajuste). Con este sistema de medición la serie de tests es realizada automáticamente. Tiempo requerido: de 30 a 60 minutos.



Sistema de medición "JNA"

Junto con el sistema de medición "JNA" recibirá las instrucciones para llevar a cabo el desplazamiento de selección de agujas.

No necesita llevar a cabo las instrucciones de la sección "Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas".

El desplazamiento de selección de agujas se ejecuta en los siguientes pasos:

- Ajustar el tipo de generador de impulsos [▢435]
- Actividades preparatorias [▢439]
- Generador de impulsos restablecer valores de referencia, ejecutar la marcha de referencia del carro [▢440]
- Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas [▢441]

Documentos para ello:

- 📄 Instrucciones de montaje "Sustituir el generador de impulsos" (resources/pdf/258255_01_bedan_es--1498493067.pdf)
- Ajustar el tipo de generador de impulsos [▢435]

- Actividades preparatorias [439]
- Generador de impulsos restablecer valores de referencia, ejecutar la marcha de referencia del carro [440]
- Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas [441]

7.6.1 Ajustar el tipo de generador de impulsos

Esto solo es necesario para máquinas OKC más viejas:

- Máquinas OKC 2.0 (2005 hasta febrero 2009)
- OKC 3.0 (marzo 2009 hasta junio 2010)

En máquinas más nuevas (OKC 3.0, a partir de julio 2010) esto no es necesario ya que solo se puede equipar con el nuevo tipo de generador de impulsos. Esta sección puede ser omitida. Sigue en página [439]

Desplazamiento de selección de agujas

		Tipo	Modelo
OKC 3.0 (marzo 2009 hasta junio 2010)	CMS933	771 773	000
	CMS830 S	633	000
	CMS830 C	631	000
	CMS822	623 632	000 000
	CMS740	630	000
	CMS730 T	588	000
	CMS730S	625	000
	CMS530 T	587	000
	CMS530	621 627	000 - 001 000
	CMS520 C	629	000
	CMS520	620 628	000 000
	CMS502	626	000
OKC 2.0 (2005 hasta febrero 2009)	CMS933	769	000 - 004
	CMS922	770	000 - 004
	CMS830 C	573	000 - 004
	CMS822	574	000 - 005
	CMS740	572	000 - 004
	CMS730 T	586	000 - 004
	CMS730 S	554	000 - 004
	CMS530 T	585	000 - 004
	CMS530	566	000 - 004
	CMS520 C	570	000 - 004
	CMS520	567	000 - 004
	CMS420 E	579	000 - 004

Máquinas en las que se debe ajustar el tipo de generador de impulsos

Si no está seguro de qué tipo de máquina se trata, vea en la placa del tipo de máquina.



La primera columna de cifras en el campo "Tipo" indica el tipo de máquina y la segunda columna de cifras indica el modelo. En el ejemplo anterior se trata de una máquina del tipo "621", modelo "000".

Ajustar el tipo de generador de impulsos

Debe informar a la unidad de control qué tipo de generador de impulsos instaló en la máquina. En las máquinas OKC se pueden instalar dos tipos diferentes de generador de impulsos. El número de identificación se encuentra en la entrega de piezas de repuestos.

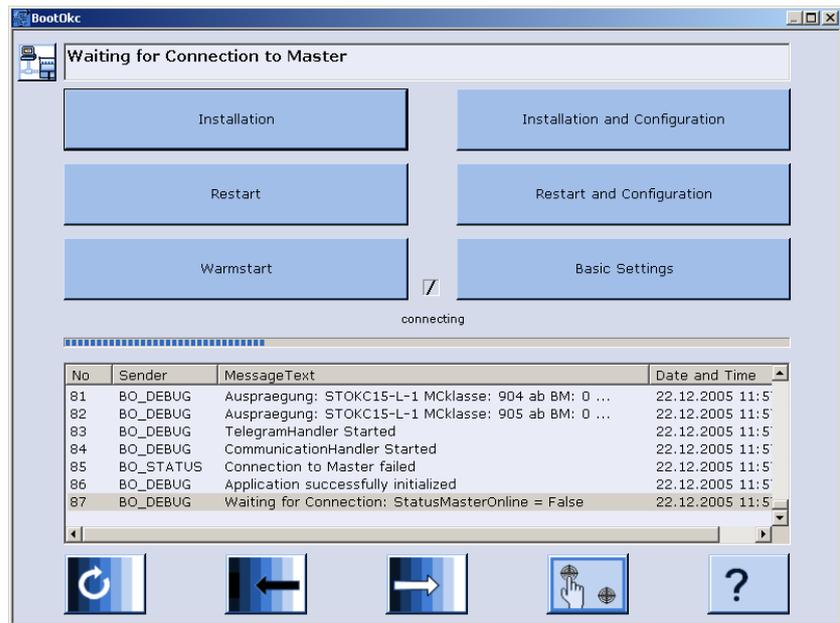
Tipo de generador de impulsos	ID	
1	240 562	Generador de impulsos de las máquinas OKC hasta junio 2010
2	260 396	Sustitución del generador de impulsos precedente (ID 240 562)

Tecla	Función
	Conmutar a la siguiente ventana
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de máquina 2"
	Confirmar la introducción
	volver a la ventana "Parámetros de la máquina"

Teclas para ajustar los parámetros de la máquina

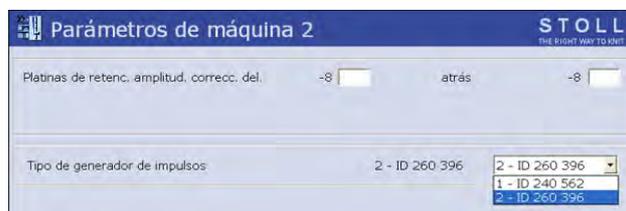
Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina:

- ✓ La máquina está desconectada.
- 1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

2. Hacer clic en la tecla "Restart and Configuration" (reinicio y configuración de la máquina).
3. Pulsar varias veces la tecla "conmutar a la siguiente ventana" hasta que aparezca la ventana "Parámetros de la máquina". ("Idioma" -> "Configuración de la máquina" -> "Configuración de la máquina 2" -> "Opciones de la máquina" -> "Parámetros de la máquina")
4. En la ventana "Parámetros de la máquina" pulsar la tecla "Teclas de función adicionales".
5. Llamar la ventana "Parámetros de máquina 2".



6. Seleccionar el tipo de generador de impulsos "2 - ID 260 396". Seleccione este ajuste también cuando se trata de operar en forma combinada (tipo de generador de impulsos viejo y nuevo)
7. Confirmar la introducción.
8. Volver a la ventana "Parámetros de la máquina"
9. Conmutar la ventana hasta que se visualice el Menú principal.

Documentos para ello:

- 📄 Instrucciones de montaje "Sustituir el generador de impulsos" (resources/pdf/258255_01_bedan_es--1498493067.pdf)
- Actividades preparatorias [📄439]

7.6.2 Actividades preparatorias

- Parar el carro después del punto de reenvío izquierdo.
- En máquina tándem: Acoplar carros de modo estrecho.
- Desprender las mallas en ambas fonturas.
- Quitar los cepillos de agujas en la pieza de carro anterior y posterior.
- La serie de pruebas es necesaria para todos los generadores de impulsos de la máquina - en el caso de una máquina tándem son cuatro generadores de impulsos.
- Para la verificación necesitará un pequeño programa de tisaje. Ejemplo para una máquina de 3 sistemas.

```
10 START
15 MSEC=0.15
20 SEN=1-#138
30 <> S:R-0; Y:0; S1 S2 S3
40 <> S:0-R; Y:0; S1 S2 S3
50 END
```

Línea 30: Verificación del generador de impulsos anterior

Línea 40: Verificación del generador de impulsos posterior

Si tiene una máquina con dos sistemas, simplemente omita la indicación "S3" para el tercer sistema de tisaje en la línea 30 y 40.

Documentos para ello:

- 📄 Instrucciones de montaje "Sustituir el generador de impulsos" (resources/pdf/258255_01_bedan_es--1498493067.pdf)

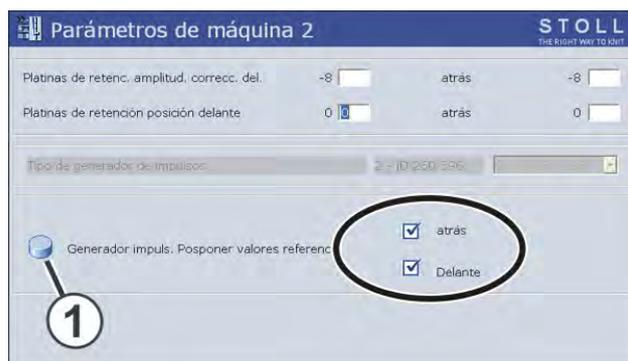
7.6.3 Generador de impulsos restablecer valores de referencia, ejecutar la marcha de referencia del carro

Antes de determinar los nuevos valores deberá borrar los valores "viejos" de los generadores de impulsos.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la máquina"
	Llamar las "teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de máquina 2"

Teclas para borrar los valores de referencia

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Parámetros de la máquina".
4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
5. Llamar la ventana "Parámetros de máquina 2".



6. Seleccionar todos los generadores de impulsos (activar la casilla de control). Con una máquina tandem son cuatro generadores de impulsos.
7. Confirmar la entrada, para ello pulse la tecla (1).
8. Se le consultará si desea borrar los valores. Confirmar este mensaje con "Sí".
 - ▷ Los valores son borrados.
9. Ejecutar la marcha de referencia del carro.

Documentos para ello:

- 📄 Instrucciones de montaje "Sustituir el generador de impulsos" (resources/pdf/258255_01_bedan_es--1498493067.pdf)

7.6.4 Determinar manualmente el desplazamiento de selección de agujas

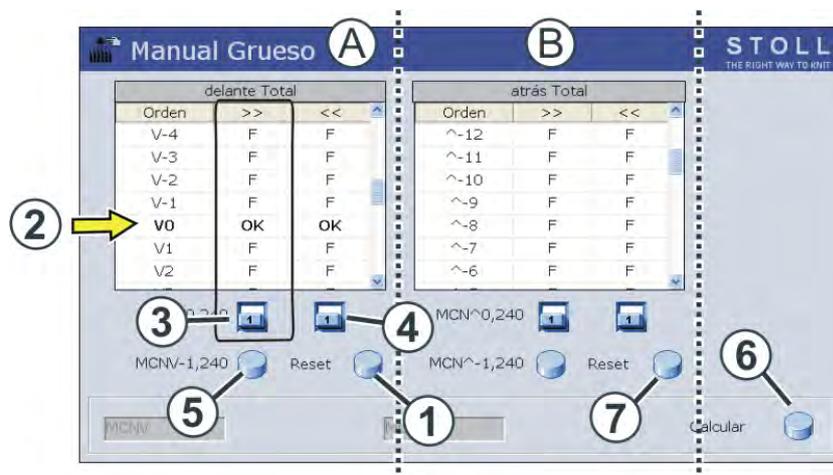
Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar el menú "Ajuste de selección de aguja"
	Llamar el menú "Automático"
	Llamar el menú "Manual grueso"

Teclas para determinar el desplazamiento de selección de agujas

Determinar el desplazamiento de selección de agujas:

1. Determinar una pasada de tisaje.
Para la verificación del generador de impulsos anterior entrar "SPF30".
2. Arrancar la máquina; detener el carro en el reenvío derecho.
3. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
4. Llamar el menú "Ajustes básicos".
5. Llamar el menú "Ajuste de selección de aguja".
6. Llamar el menú "Manual grueso".

7. Efectuar la serie de tests



- | | |
|---|--|
| <p>A Prueba para la fontura anterior</p> <p>1 Reset
Borrar los resultados de la prueba para la fontura anterior.</p> <p>2 Línea actual de la serie de tests</p> <p>3 Entrar el resultado de la prueba (dirección del carro: >>)

Posición de conmutador "1" - OK
Posición de conmutador "0" - F (Error)</p> | <p>B Prueba para la fontura posterior</p> <p>4 Entrar el resultado de la prueba (dirección del carro: <<)</p> <p>5 Conmutar para proseguir en la próxima línea</p> <p>6 Determinación del tiempo de reacción óptimo</p> <p>7 Reset
Borrar los resultados de la prueba para la fontura posterior.</p> |
|---|--|

8. Pulsar la tecla "Reset" (1).
La línea activa (2) de la serie de tests es resaltada.
 9. Arrancar la máquina.
 - ▷ El carro se desplaza muy lentamente de derecha a izquierda (MSEC=0.15).
 10. Mientras el carro corre, realiza un control visual. Verifique si todas las agujas son expulsadas para tejer o no.
 11. Detener el carro en el reenvío izquierdo.
 12. Entrar el resultado de la prueba en la tabla.
Si todas las agujas son expulsadas, no necesita entrar nada, ya que en la línea activa figura "OK" por defecto.
- o -
- Si una o más agujas no son expulsadas, colocar el conmutador (4) en "0". Una "F" es entrada en la tabla.
13. Arrancar la máquina y controlar la selección de agujas en la otra dirección de carro.

14. Detener el carro en el punto de reenvío y entrar el resultado de la prueba con la ayuda del conmutador (3).



Si no está seguro si surgió un error, repita la verificación para ambas direcciones del carro.

15. Reanudar la serie de tests. Para ello pulsar la tecla (5).
- ▷ Automáticamente se selecciona la próxima línea de la serie de tests. Internamente se aumenta el tiempo de reacción en "1".
16. Reanudar la serie de tests hasta que surja un error en ambas direcciones de carro (pasos 9 al 15).
- ▷ Entonces habrá determinado el límite para un tiempo de reacción "positivo".
17. Sigue la segunda parte de la prueba. Para ello pulsar la tecla (5). La prueba es llevada a cabo automáticamente en caso de tiempos de reacción "negativos".
18. Repetir los pasos 9 al 15 hasta que surja una selección errónea en ambas direcciones de carro.
- ▷ Los conmutadores automáticamente quedan inactivos (se tornan grises).
19. La serie de tests para este generador de impulsos está terminada.
20. Determinación del tiempo de reacción.
Para ello pulsar la tecla (6). Se calcula el tiempo de reacción óptimo. Esto tarda alrededor de 10 segundos. Una vez terminado el cálculo aparece un mensaje en la pantalla táctil.
21. Repetir la serie de tests para el generador de impulsos posterior.
Para ello determinar la pasada de tisaje 40 - entrar "SPF40"
Atención: En el paso 8 pulsar la tecla "Reset" (7). (Si pulsa la tecla (1) se borrarán los valores recién determinados.)
Repetir los pasos 8 a 20.
22. En una máquina tándem: conmutar la tecla en el campo "Carro derecha/ izquierda" al otro carro. Repetir los pasos 8 a 21.
- ▶ La determinación del desplazamiento de selección de agujas está finalizada.



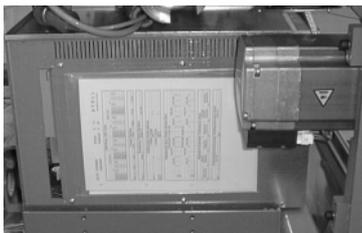
Si accidentalmente pulsa dos veces la tecla (5) se omitirá una línea de la serie de tests. La serie de tests no es válida. Se deberá ejecutar nuevamente la serie de tests completa (paso 8).

Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas

Actividades concluyentes ■ Los datos del desplazamiento de selección de agujas forman parte de los ajustes de la máquina. Son guardados automáticamente en los datos del dongle.

De ser preciso, puede guardar estos datos adicionalmente:

- en un USB-Memory-Stick
- anotar en la hoja de datos de la máquina en el armario de control derecho



Documentos para ello:

- 📄 Instrucciones de montaje "Sustituir el generador de impulsos" (resources/pdf/258255_01_bedan_es--1498493067.pdf)

Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas

7.7 Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas



Sólo para técnicos de Stoll o técnicos en tisaje

Si los datos para el desplazamiento de la selección de agujas se perdieron y no hay datos de Dongle disponibles, es posible entrar los datos en forma manual.

En el momento del suministro de la máquina de tejer, los datos de la máquina se imprimieron y se colocaron en el armario de control derecho.



Hoja de datos de la máquina en el armario de control derecho

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar el menú "Ajustes básicos"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para controlar los datos para el desplazamiento de selección de agujas

Controlar los datos para el desplazamiento de selección de agujas

1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
2. Llamar el menú "Ajustes básicos".
3. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura".
4. En la ventana "Parámetros de la fontura" llamar las teclas de función adicionales.
5. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2".

Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas

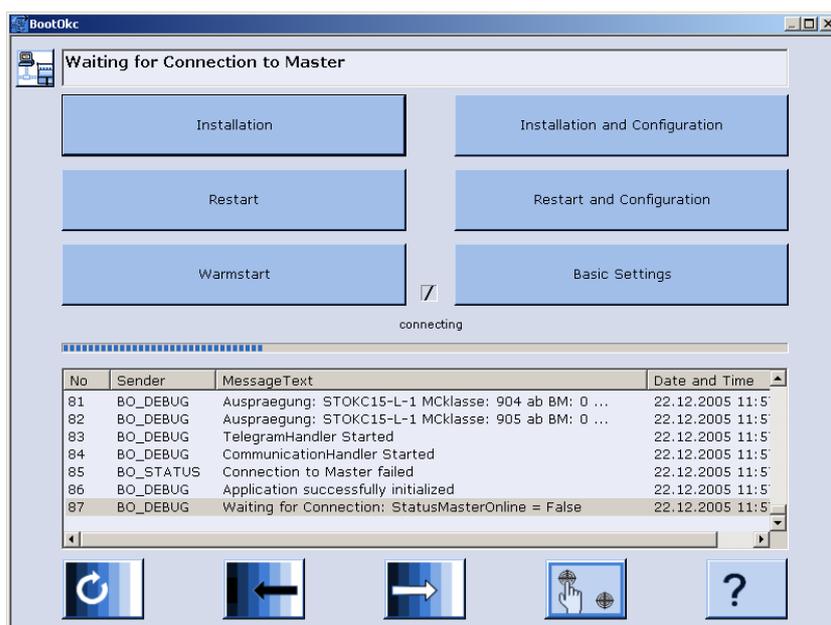
6. Comparar los valores visualizados con los valores en la hoja de datos de la máquina.
7. Si los valores no son idénticos, deberá entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas (ver próxima sección).
8. Llamar el "Menú principal".

Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas

Tecla	Función
	Conmutar para proseguir
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
	Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2"
	Confirmar la entrada
	volver a la ventana "Parámetros de la fontura"

Teclas para entrar los datos para el desplazamiento de selección de agujas

- ✓ La máquina está desconectada.
1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

2. Hacer clic en la tecla "Restart and Configuration" (reinicio y configuración de la máquina).

Entrar manualmente los datos del desplazamiento de la selección de agujas

3. Pulsar varias veces la tecla "conmutar para proseguir a la próxima ventana" hasta que aparezca la ventana "Parámetros de la máquina". ("Idioma" -> "Configuración de la máquina" -> "Configuración de la máquina 2" -> "Opciones de la máquina" -> "Parámetros de la máquina" -> "Parámetros de la fontura")
4. En la ventana "Parámetros de la fontura" pulsar la tecla "Teclas de función adicionales".
5. Llamar la ventana "Parámetros de la fontura 2".

The screenshot shows the 'Parámetros de la fontura 2' (Needle Selection 2) screen. At the top, it says 'Selección de agujas 1 carro'. Below that, there are two 'MCNV' fields with numerical input boxes. The main section is titled 'Selección de agujas (fina) Carro a drcha.' and is divided into 'delante' (front) and 'atrás' (back) sections. Each section has 'A izda.' (left) and 'A dcha.' (right) sub-sections. Each sub-section has 'Min.' and 'Máx.' rows with numerical input boxes and navigation arrows (>>, <<).



NOTA

Si Ud. entra valores erróneos, esto llevará a una selección errónea de agujas.

6. Entrar los valores de la hoja de datos de la máquina en la ventana "Parámetros de la fontura 2".
7. Confirmar las entradas.
8. Volver a la ventana "Parámetros de la fontura".
9. Conmutar para proseguir hasta que se visualice el Menú principal.
10. Guardar las modificaciones de los ajustes de la máquina en un USB-Memory-Stick.

Informaciones adicionales:

- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [463]

8 Instalación de software y ajustes básicos

En este capítulo se describe como Ud. puede instalar y configurar un sistema operativo Stoll.

Para ello es necesario que conozca el procedimiento de inicialización (el inicio del software y la activación de los controles) en la máquina de tejer.

En la instalación o en la configuración del sistema operativo Stoll, se interviene en este procedimiento de inicialización.

Para ello llama a diferentes ventanas, p. ej. la ventana "Basic Settings Menu". Para la configuración del sistema operativo Stoll se abren otras ventanas adicionales en las que Ud. puede realizar modificaciones.

Si sus máquinas de tejer están en red o conectadas a una Workstation de Muestras, puede configurar la conexión online.



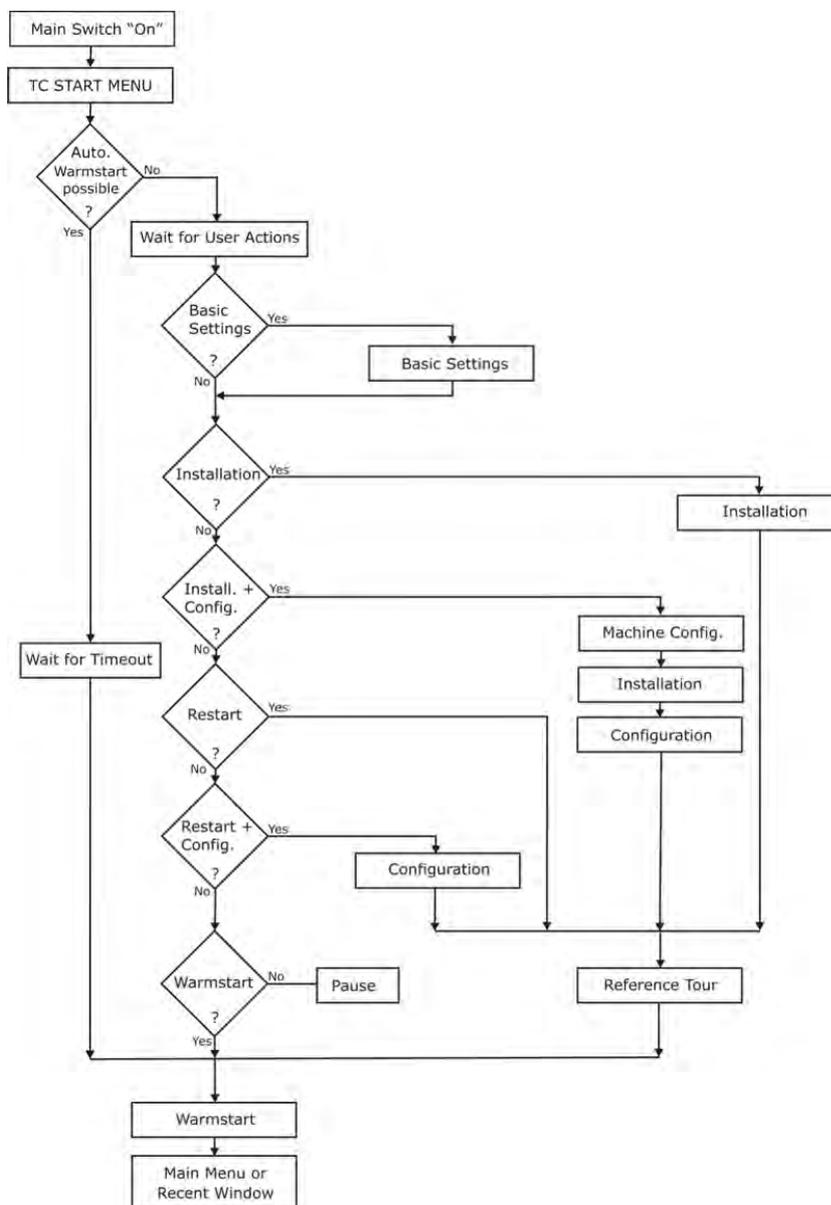
Antes de cada instalación de un sistema operativo Stoll o de una modificación de la configuración, haga copia de seguridad de los datos de la máquina a efectos de evitar la pérdida de datos.

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Procedimiento de inicialización [▢449]
- Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina [▢463]
- Guardar la muestra después de un fallo importante [▢465]
- Instalación del sistema operativo Stoll [▢467]
- Control de diagnóstico [▢491]

8.1 Procedimiento de inicialización

La siguiente figura muestra una representación esquemática del procedimiento de inicialización de la máquina de tejer (con control OKC).



Representación esquemática del procedimiento de inicialización

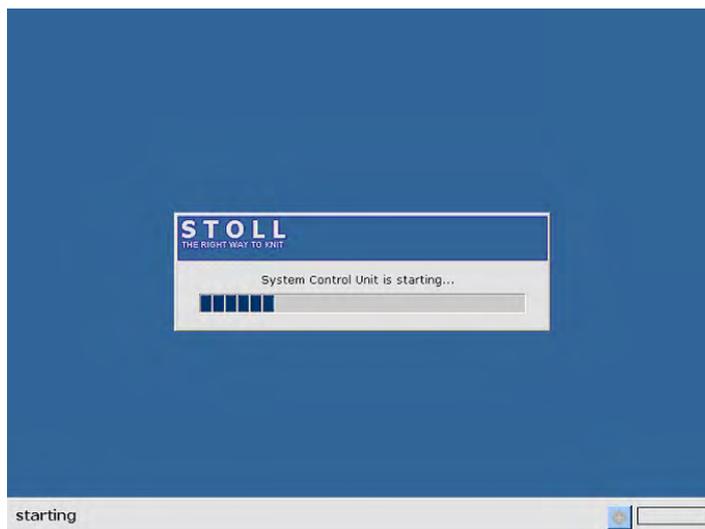
Procedimiento de inicialización

Descripción del procedimiento de inicialización

Después de conectar la máquina de tejer (interruptor principal 1) se arranca Windows XP. Se visualiza la imagen de inicio en la pantalla táctil.

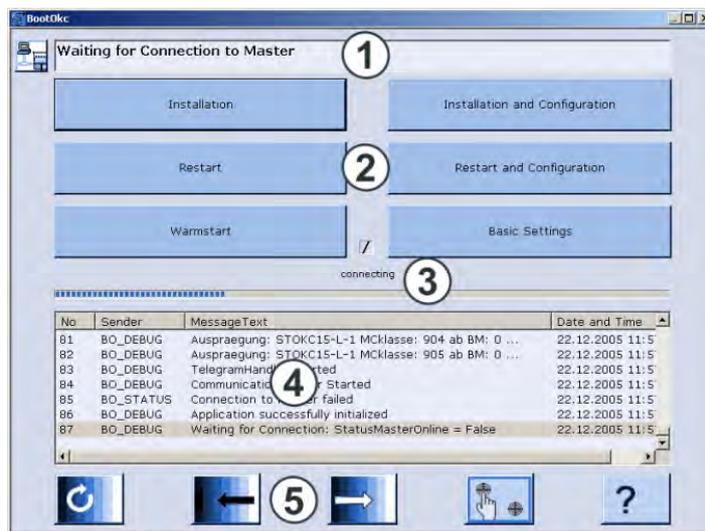
Luego los diferentes componentes de control inician automáticamente sus programas de inicialización, o sea, se cargan los diversos controladores y aplicaciones del System Control Unit (SCU).

Durante este tiempo se muestra la siguiente ventana en el touch screen:



Inicio del System Control Unit (SCU)

Cuando este proceso ha finalizado, se muestra la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

- 1 La barra de herramientas y la barra de estado muestran el estado de la conexión.
- 2 Teclas para ejecutar determinadas acciones.
- 3 La indicación de actividad y la indicación de progreso muestran el progreso actual del proceso de inicialización.

- 4 Lista que numera los mensajes de estado y los mensajes de errores y los muestra con fecha y hora.
Otras informaciones Debug pueden activarse si es necesario. Estas informaciones se guardan también en un Logfile y si es necesario pueden copiarse con **Copy Logfiles**.
- 5 Teclas para ajustar la pantalla táctil.

Al principio solamente están desbloqueadas las teclas "Installation" e "Installation and Configuration" y también "Basic Settings". Una vez que está establecida la conexión al control, se desbloquean otras teclas de acuerdo a las informaciones de control.

Cuando es posible un arranque en caliente, éste será ejecutado automáticamente después de un tiempo de espera ajustable (ajuste básico: 30 segundos)

Después se visualiza el menú principal o la última ventana que se abrió.

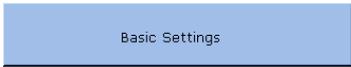


Menú principal

La máquina de tejer está preparada para tejer.

Procedimiento de inicialización

Interrumpir el re arranque Es posible interrumpir el re arranque de la máquina de tejer. Esto se logra mediante la pulsación de las teclas en la ventana "BootOkc".

Tecla	Significado
	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
	Inicia el proceso de instalación de un sistema operativo Stoll, incluyendo la configuración de la máquina. El destino de almacenaje del sistema operativo Stoll puede ser seleccionado en la ventana "Basic Settings".
	Reinicia el software (Reboot).
	Reinicia el software (Reboot) con una configuración seguida de la máquina.
	Ejecuta un arranque en caliente manual.
	Llama a la ventana "Basic Settings Menu":
	Ajustar progresivamente el brillo de la pantalla.
	Disminuir el brillo de la pantalla en una graduación.
	Aumentar el brillo de la pantalla en una graduación.
	Calibrar la pantalla táctil.

Posibilidades de interrumpir un re arranque

Informaciones adicionales:

- Ajustar la pantalla táctil [66]

8.1.1 Basic Settings

Llamar la ventana "Basic Settings Menu":

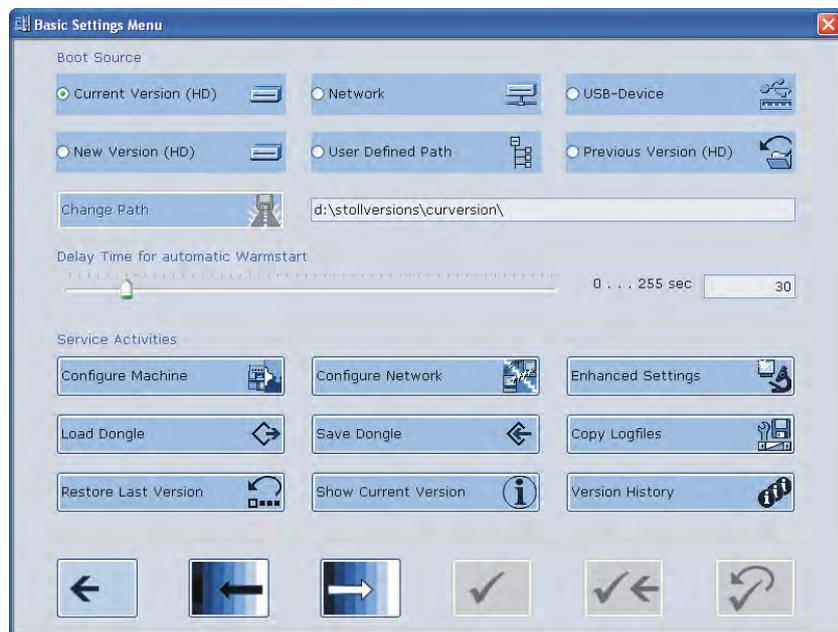
✓ La máquina de tejer está desconectada.

1. Poner el interruptor principal en la posición "1".

▷ Se visualiza la ventana "BootOkc".

2. Pulsar la tecla "Basic Settings" dentro del tiempo de espera para el re arranque.

▷ Se visualiza la ventana "Basic Settings Menu".



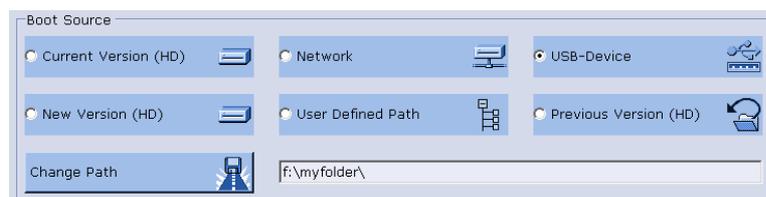
Ventana "Basic Settings Menu"

Sector	Explicación
Boot Source	Teclas para seleccionar una fuente para los datos de instalación.
Delay Time for automatic Warmstart	Entrada del tiempo de espera hasta el re arranque automático.
Service Activities	Teclas para fines de Service.

Sectores de la ventana "Basic Settings Menu"

Seleccionar la fuente de los datos de instalación (Boot Source)

En el sector "Boot Source" de la ventana "Basic Settings Menu" se establece la fuente desde la cual se efectúa la instalación del sistema operativo Stoll.



Selección de la fuente en la ventana "Basic Settings Menu"

Procedimiento de inicialización

Tecla	Explicación
Current Version (HD)	Reinstalación de la versión existente.
New Version (HD)	Instalación de una nueva versión.
Previous Version (HD)	Instalación de la versión anterior.
Network	Instalación de una versión de una unidad de red.
USB Device	Instalación de una versión de un aparato que se encuentra conectado al puerto USB.
User Defined Path	Instalación de una versión de un destino de almacenaje definido por el usuario.
Change Path	Tecla para la selección de un destino de almacenaje.

Teclas en el sector "Boot Source" de la ventana "Basic Settings Menu"

Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente

En este sector de la ventana "Basic Settings Menu" se ajusta el tiempo de espera que transcurre entre la visualización de la ventana "BootOkc" y un arranque en caliente automático (visualización del menú principal).



Tiempo de espera para re arranque en la ventana "Basic Settings Menu"



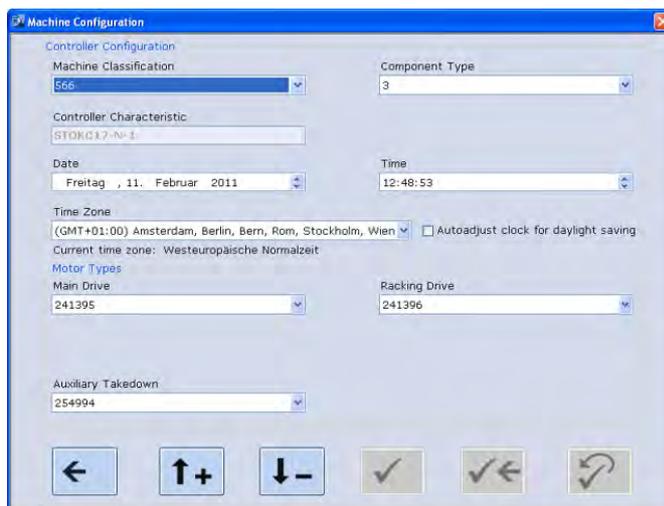
El tiempo de espera puede ser interrumpido en cualquier momento mediante la pulsación de cualquier tecla en la ventana "Basic Settings".

Ajustar tiempo de espera:

1. Deslizar la pieza deslizante a la posición deseada.
 - ▷ El tiempo de espera se visualiza en el campo de entrada.
2. Confirmar la introducción.

Configuración de la máquina Condicionado por el concepto del control OKC, algunas informaciones básicas sobre la máquina deben ser conocidas desde el comienzo/inicio. Estas informaciones las entra en la ventana "Machine Configuration".

- Pulsar la tecla "Configure Machine".
- ▶ Se muestra la ventana "Machine Configuration".



Ventana "Machine Configuration"

Denominación	Descripción
Machine Classification	Entrada de la clasificación de la máquina.
Component Type	Entrada del modelo.
Controller Characteristic	Nombre del control (solo visualización).
Date	Entrada de la fecha
Time	Entrada de la hora
Time Zone	Entrada de la zona horaria
Autoadjust clock for daylight saving	Cambiar la hora automáticamente a hora de verano u hora de invierno.
Motor Types	Seleccionar cuál motor (diferentes motores con diferentes ID) está instalado en la máquina. (Eventualmente necesario después de cambiar un motor.)

Componentes de la ventana "Machine Configuration"

Entrar clasificación de la máquina y modelo:

1. Seleccionar la clasificación de la máquina en el campo de lista "Machine Classification".
2. Seleccionar el modelo en el campo de lista "Component Type".
 - ▷ En el campo "Controller Characteristic" se visualiza la versión de mando.

3. Confirmar la introducción.

Entrar fecha, hora y zona horaria:

1. Ingresar la fecha actual en el campo de lista "Date".
2. Ingresar la hora actual en el campo de lista "Time".
3. En el cuadro de lista "Zona horaria" seleccione la correspondiente zona horaria.
4. Confirmar la introducción.

Configurar la red

Si desea conectar en red a la máquina de tejer con otras máquinas de tejer o con una Workstation de muestras, debe conectar y configurar la red en la máquina de tejer. Para ello existe la ventana "Network Configuration".

→ Pulse la tecla "Configure Network".

► Se muestra la ventana "Network Configuration".

Ventana "Network Configuration"

En esta ventana se introducen los parámetros necesarios de la red. Los valores se introducen con el teclado interno (teclado de pantalla) o con un teclado externo.

Denominación	Descripción
Computer Name	Se requiere la entrada de un nombre (de máquina) para posibilitar a otros usuarios de la red el acceso a esta máquina. Dicho nombre permitirá identificar esta máquina en la red. Las descripciones relativa a este máquina se ingresan en el campo "Description".
Workgroup	Para que las máquinas puedan comunicarse entre ellas, todas las máquinas de tejer deben estar en la misma "Workgroup". Este campo de entrada debe rellenarse. Si su máquina está conectada a una red corporativa, solicite al administrador de ésta que le proporcione un nombre de grupo de trabajo apropiado.
Description	La entrada de una descripción es opcional pero ayuda a identificar una máquina mejor en el caso de redes grandes, por ej. el tipo de máquina, la galga y otras particularidades de esta máquina. Esta entrada aparece en el Explorador de Windows como comentario.
My Network	Aquí se enumeran los ordenadores que se han definido en el campo "My Network", ver Conexión KnitLAN [264]. Si desea completar la lista manualmente, preste atención a la forma de escribir el nombre de cada ordenador si se utilizan varios de ellos: \\computername;\\computername;\\computername Como signo de separación entre los diferentes ordenadores se debe utilizar el punto y coma (",;")
User Name	A efectos de que las unidades de almacenamiento y las carpetas liberadas en la red puedan ser utilizadas, este usuario debe ser conocido en la red con su contraseña. Su administrador de red le otorga un nombre de usuario y la correspondiente contraseña, a efectos de que usted tenga acceso a los recursos de la red.
Password	
E-Mail	Entrada de una dirección de correo electrónico (Configure). A esta dirección se envían mensajes de control, cuando la casilla de verificación que se encuentra antes de "Enable" está activada.
IP Address	Dentro de una red, cada máquina (ordenador) debe tener asignada una dirección IP única. El protocolo de red TCP/IP se comunica con las diferentes máquinas a través de esta dirección IP. Los diversos tipos de redes se agrupan por las llamadas clases de redes. El programa otorga automáticamente una dirección de red para cada máquina y la muestra aquí.
Subnet Mask	El programa rellena automáticamente este campo para cada máquina con un valor para red parcial Class B .

Denominación	Descripción
Use DHCP	El DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) posibilita la asignación dinámica de una dirección IP y otros parámetros de configuración en ordenadores (máquinas) en una red, mediante la ayuda de un servidor correspondiente.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Nombre de la tarjeta de red.
Use DNS	Domain Name Services a través de un DNS servidor. En caso necesario entrar la dirección IP del servidor.
Use WINS	Windows Internet Name Services - servicios para nombres de Internet de Windows. En caso necesario entrar la dirección IP del servidor.
Gateway	Una puerta de enlace permite la comunicación entre máscaras de subred. En caso necesario entrar la dirección IP del componente activo.

Componentes de la ventana "Network Configuration"



Las configuraciones en la ventana "Network Configuration", en especial las configuraciones para **External LAN**, deben ser realizadas por un administrador de red. Las configuraciones para **Internal LAN** sirven solamente para objetivos de desarrollo y no deben ser modificadas.

Las direcciones IP **192.168.0.0** hasta **192.168.0.255** de Ethernet están reservadas para máquinas de tejer de Stoll y no deben ser utilizadas en la red de la empresa.

La razón para ello: Las tarjetas 963 (IPC) y 966 (Power CPU) en la máquina de tejer utilizan estas direcciones IP para comunicarse entre ellas. En el caso de que estas dos direcciones sean utilizadas en la red empresarial, las tarjetas ya no pueden trabajar correctamente y la máquina deja de funcionar.

Mostrar/ocultar teclado de pantalla

→ Para mostrar permanentemente el teclado de pantalla, debe activarse la casilla delante de "Use Touch Screen Keyboard".

⇒ Al hacer clic sobre un campo de entrada se abre el teclado de pantalla.

- o bien -

→ Para ocultar el teclado de pantalla, debe desactivarse la casilla delante de "Use Touch Screen Keyboard".

Ingresar el nombre del ordenador (Computer-Name)

1. Pulsar en el campo de entrada "Computer Name".
 - ▷ Se visualiza el teclado de pantalla.
2. En el campo de entrada "Computer Name" entrar cualquier nombre (5-15 caracteres) para la correspondiente máquina de tejer.

- o -

→ Conserve el ajuste predeterminado.

Entrar nombre de usuario y contraseña



Su administrador de red debe haber generado un nombre de usuario y la contraseña correspondiente antes de que pueda usted tener acceso a los recursos de la red.

1. Escribir el nombre de usuario (5-15 caracteres) en el campo de entrada "User Name".
2. Escribir la correspondiente contraseña (5-15 caracteres) en el campo de entrada "Contraseña".

▶ Por cada carácter entrado se muestra un * (asterisco).

Entrar grupo de trabajo (Workgroup)

→ Escribir el nombre del grupo de trabajo/máquinas para esta máquina (5-15 caracteres) en el campo de entrada "Workgroup".

- o bien -

→ Conserve el ajuste predeterminado.

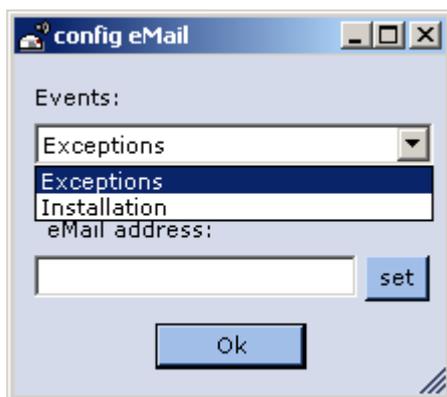
Entrar descripción de la máquina (Description)

→ Introducir en el campo de entrada "Description" una descripción explícita de esta máquina (máximo 50 caracteres).

Entrar la dirección de correo electrónico

1. Activar la casilla de verificación delante de "Enable".
2. Pulsar la tecla "Configure".

▷ Se muestra la ventana "E-Mail Configuration".



3. Elegir en el campo Events el evento, que en caso de producirse, debe enviarse el correo electrónico.
4. Entrar la dirección de correo electrónico en el campo "E-Mail address"
5. Confirmar la entrada.

Informaciones adicionales:

- Conexión KnitLAN [D264]

Procedimiento de inicialización

Ajustes ampliados	Sólo para el técnico de Stoll.
Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina	<p>Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados Dongle. Los datos Dongle se hallan almacenados en un archivo con el nombre mcnumber.dgl (mcnumber = número de máquina).</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Existe un archivo con datos Dongle. 1. Pulsar la tecla "Load Dongle". <ul style="list-style-type: none"> ▷ Se halla visualizada una ventana de selección para abrir un archivo. 2. Seleccionar el archivo Dongle (mcnumber.dgl). <hr/> <p>i ¡Sobrescritura de los ajustes de máquina actuales! Cuando copia los ajustes de máquina al disco duro, se sobrescriben los ajustes de máquina actuales. Ejecute los siguientes pasos, sólo si desea sustituir los ajustes de máquina actuales, por los ajustes que se encuentran almacenados en el archivo.</p> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> 3. Confirmar la introducción. 4. Si existen unos ajustes de red, aparece la pregunta para saber si también éstos deben ser leídos. Si confirma Vd. este pregunta con "Yes", se hallan leídos los ajustes de red y una reinicialización del sistema ejecutada automáticamente. ▶ Los ajustes de la máquina son copiados a la máquina. Una vez concluido el copiado se muestra un mensaje.
Guardar datos del Dongle	<p>Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados Dongle. Los datos Dongle se guardan en un archivo con el nombre mcnumber.dgl (mcnumber = número de máquina). La copia de seguridad de los datos es importante, por ejemplo cuando se sustituye el disco duro.</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. Pulsar la tecla "Save Dongle". <ul style="list-style-type: none"> ▷ Se halla visualizada una ventana de selección para almacenar un archivo. 2. Seleccionar destino de almacenaje. 3. Confirmar la introducción. ▶ Los ajustes de máquina se copian a un soporte de datos a elección (Nombre de archivo: mcnumber.dgl).
Diagnóstico de error con Copy Logfiles	<p>Si el ordenador de la máquina tiene problemas serios, p. ej. no reconoce las entradas o el programa no responde, la causa es muy importante para la empresa Stoll. El ordenador almacena temporalmente los datos hasta el momento del colapso en los llamados archivos Logfiles. Para un exacto diagnóstico de error le solicitamos guardar estos archivos y enviarlos a Stoll-Helpline.</p>

- Recuperar la versión anterior del sistema operativo Stoll
1. Pulsar la tecla "Copy Logfiles".
 - ▷ Se halla visualizada una ventana de selección para almacenar un archivo.
 2. Seleccionar destino de almacenaje.
 3. Confirmar la introducción.
 - ▶ Los log files se comprimen y se guardan en el medio de destino (Nombre del archivo: Log_date_time_mcnr.zip)
-
- Mostrar la versión actual del software
1. Pulsar la tecla "Restore Last Version".
 - ▷ Aparecerá una ventana de diálogo para confirmar la recuperación.
-
- i** ¡Sobrescritura de la versión del sistema operativo actual!
Si desea instalar nuevamente la versión anterior del sistema operativo, la versión actual del sistema operativo será sobrescrita.
Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sustituir el sistema operativo actual por la última versión.
-
2. Confirmar el mensaje.
 - ▷ Se visualiza la ventana "BootOkc". Automáticamente está ajustado el origen (Boot Source) "Previous Version (HD)".
 3. Cuando es sistema operativo Stoll deba ser instalado sin configuración a continuación, entonces debe pulsarse la tecla "Installation".
- o -
- Cuando es sistema operativo Stoll deba ser instalado con configuración a continuación, entonces debe pulsarse la tecla "Installation and Configuration".
 - ▶ Se instala el sistema operativo Stoll.
- A fin de diagnosticar correctamente la causa del error, es importante saber qué software se encuentra en el ordenador. En la ventana "Info" se muestran los números de versión del sistema operativo Stoll instalado actualmente. Cuando se envían mensajes de error a la Stoll-Helpline deben indicarse en lo posible los números de versión.
- Pulsar la tecla "Show Current Version".
 - ▶ Se visualiza la ventana "Info". Aquí se visualizan los números de versión actuales del sistema operativo Stoll.
-
- i** Con **Copy Logfiles** estos datos se almacenan automáticamente en el archivo **Log_date_time_mcnr.zip**.
-

Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina

Mostrar el historial de las versiones del software

A fin de diagnosticar correctamente la causa del error, es importante saber qué software se encuentra en el ordenador. En la ventana "Version Info" aparece un protocolo con los números de versión actuales y con todas las instalaciones de software efectuadas. Cuando se envían mensajes de error a la Stoll-Helpline deben indicarse en lo posible los números de versión.

→ Pulsar la tecla "Show Version History".

▶ Se visualiza la ventana "Version Info". Aquí se visualizan los números de versión actuales y todas las instalaciones de software del sistema operativo Stoll efectuadas.



Con **Copy Logfiles** estos datos se almacenan automáticamente en el archivo **Log_date_time_mcnr.zip**.

8.2 Guardar en USB-Memory-Stick los datos de la máquina

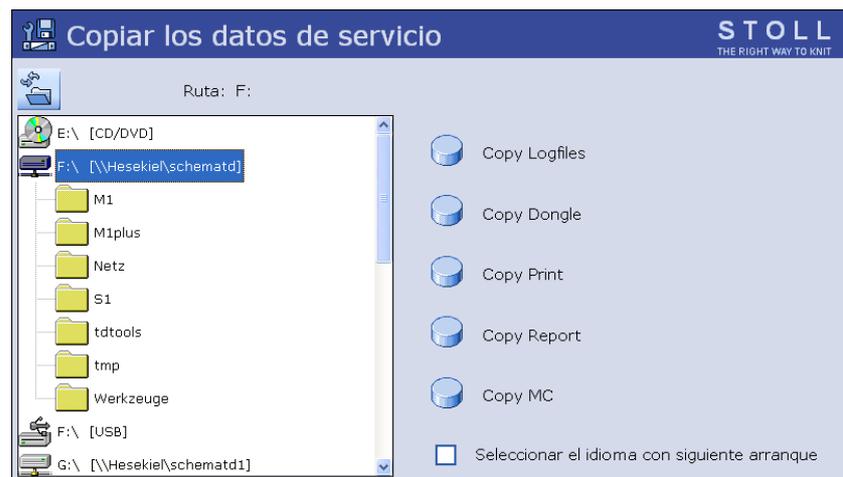
Los ajustes de máquina no sólo abarcan los datos de la máquina, sino también las opciones de la máquina, configuración de la máquina, el reporte, los ajustes de la red y otra información interna de control. Estos datos son denominados **Dongle**. Los datos Dongle se guardan en un archivo con el nombre **mcnumber.dgl** (mcnumber = número de máquina).

Los datos de la máquina pueden ser copiados a un USB-Memory-Stick. Después de la instalación de una nueva versión del sistema operativo Stoll, después de una pérdida de datos o después de un cambio del disco duro, pueden transferirse del datos de la máquina nuevamente del USB-Memory-Stick al ordenador.

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

Teclas para almacenar los datos de la máquina en un USB-Memory-Stick

1. Conectar el USB-Memory-Stick al puerto USB.
2. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
3. Llamar la ventana "Copiar los datos de servicio".



Ventana "Copiar los datos de servicio"

4. Seleccionar el soporte de datos deseado, p. ej. USB-Memory-Stick (Unidad F:).

Guardar la muestra después de un fallo importante

5. Pulsar la tecla "Copy Dongle".
 - ▷ Todos los datos de la máquina se almacenan bajo el nombre de archivo **mcnumber.dgl** en el USB-Memory-Stick (**mcnumber** = número de máquina).
6. Llamar el "Menú principal".
7. Retirar el USB-Memory-Stick.



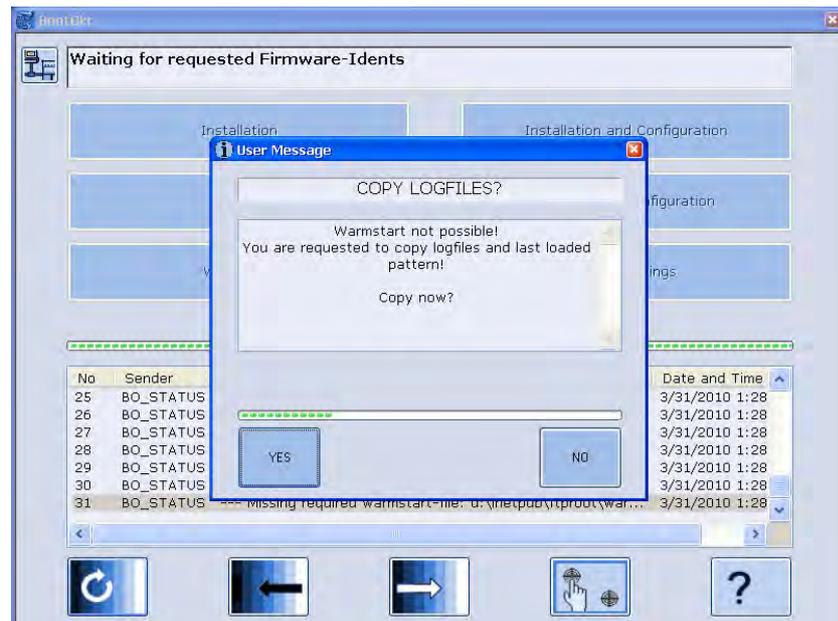
Cargar los ajustes de la máquina con la tecla "Load Dongle" en la ventana "Basic Settings".

Informaciones adicionales:

- Copiar los datos de servicio [☞181]
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina [☞460]

8.3 Guardar la muestra después de un fallo importante

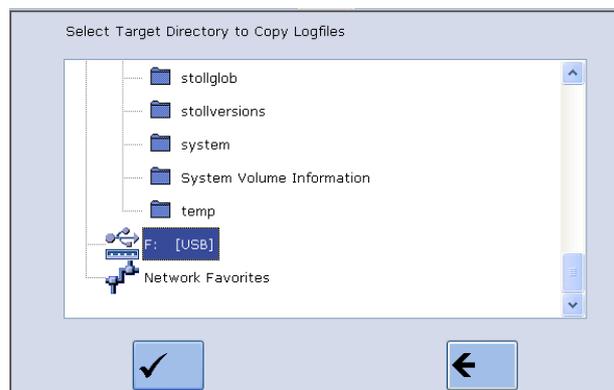
Después de un fallo grave del control (p. ej. caída del sistema) no será posible un "Arranque en caliente". Deberá ejecutar un "Restart". Se le consultará si desea guardar los logfiles y la última muestra cargada.



Si no desea guardar los logfiles y la muestra, pulsar la tecla "NO". El "Restart" es ejecutado. Cargar el nuevo programa de tisaje.

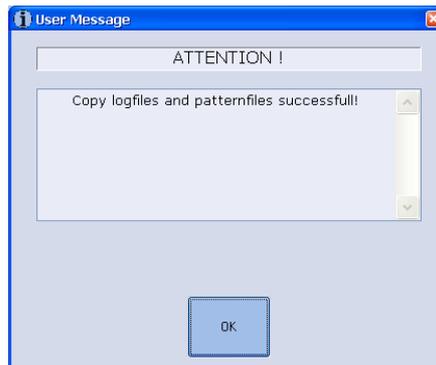
Guardar la muestra:

1. Si desea guardar los logfiles y la muestra, pulsar la tecla "YES".
2. Se le consultará dónde desea guardar los logfiles y la última muestra cargada. Recomendamos guardar la muestra en un USB Memory Stick o en una unidad de red.



3. Confirmar la indicación de la ruta.

4. Los archivos son guardados con un nuevo nombre.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
en el caso de una secuencia: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin,
etc.
5. Cuando los datos están guardados aparece un mensaje. Confirmar este
mensaje con "Aceptar".



6. Ejecutar "Restart".
7. Cambiar nombre de los archivos. Esto no puede ser realizado en la
máquina de tejer. Dirijase al M1plus o al PC.
8. Para poder volver a cargar la muestra en la máquina deberá completar el
nombre de la muestra con el tipo de máquina. Por ejemplo para una CMS
530:
CMS530.Saved_pattern.sin
9. Cambiar el nombre de todos los archivos .sin y .set, no cambiar el nombre
del archivo .jac.
10. Con Setup2: Comprimir los archivos (zip), el nombre del archivo Zip debe
ser idéntico al nombre del archivo .sin.
11. Cargar los archivos en la máquina de tejer.

8.4 Instalación del sistema operativo Stoll

La instalación del sistema operativo Stoll se puede efectuar de dos formas diferentes:

- **Instalación directa:**

Después de conectar el interruptor principal se muestra la ventana "BootOkc". Durante el tiempo de espera del período de re arranque pulse la tecla "Basic Settings" y en la ventana "Basic Settings Menu" elija el destino de almacenaje del nuevo sistema operativo Stoll. Vuelva a la ventana "BootOkc" y pulse la tecla "Installation" o "Installation and Configuration". Se inicia el proceso de instalación.

Si pulsa la tecla "Installation" se ejecutará la instalación hasta la ventana "Marcha de referencia".

Si pulsa la tecla "Installation and Configuration" al final de la instalación la máquina puede ser configurada nuevamente.

- **Instalación indirecta:**

Durante la producción se copia el nuevo sistema operativo Stoll al disco duro. Para ello utilice la ventana "Actualizar Software".

La próxima vez que se ponga en funcionamiento la máquina el software se da cuenta que está disponible, para su instalación, un nuevo sistema operativo Stoll. En una ventana se le pregunta si desea instalar el nuevo sistema operativo Stoll, y si al mismo tiempo desea configurar nuevamente la máquina. Si confirma este procedimiento con "Yes", se comienza el proceso de instalación con o sin configuración.

En las siguientes secciones se describen detalladamente las diferentes formas de instalación.

- Instalación directa [468]
- Instalación indirecta [474]
- Actualizar el software [480]
- Ejecutar el reinicio (Restart) [484]
- Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) [485]
- Ajustar la conexión online [487]
- Resumen de los datos del sistema [489]
- Instalación directa [468]
- Instalación indirecta [474]
- Actualizar el software [480]
- Ejecutar el reinicio (Restart) [484]
- Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration) [485]
- Ajustar la conexión online [487]
- Resumen de los datos del sistema [489]

8.4.1 Instalación directa

En el caso de la **Instalación directa** el proceso de instalación se inicia directamente en la ventana "BootOkc".

Visión de conjunto:

- Comience el proceso de instalación mediante la puesta en funcionamiento de la máquina. Pulse la tecla "Basic Settings" en la ventana "BootOkc" para seleccionar el lugar de almacenaje en el que se encuentran los datos de instalación (elegir el **Boot Source**).
- Inicie la instalación en la ventana "BootOkc" con las teclas "Installation and Configuration" o "Installation".
- Configure la máquina si ha seleccionado la tecla "Installation and Configuration", o inicie una marcha de referencia si ha seleccionado la tecla "Installation".



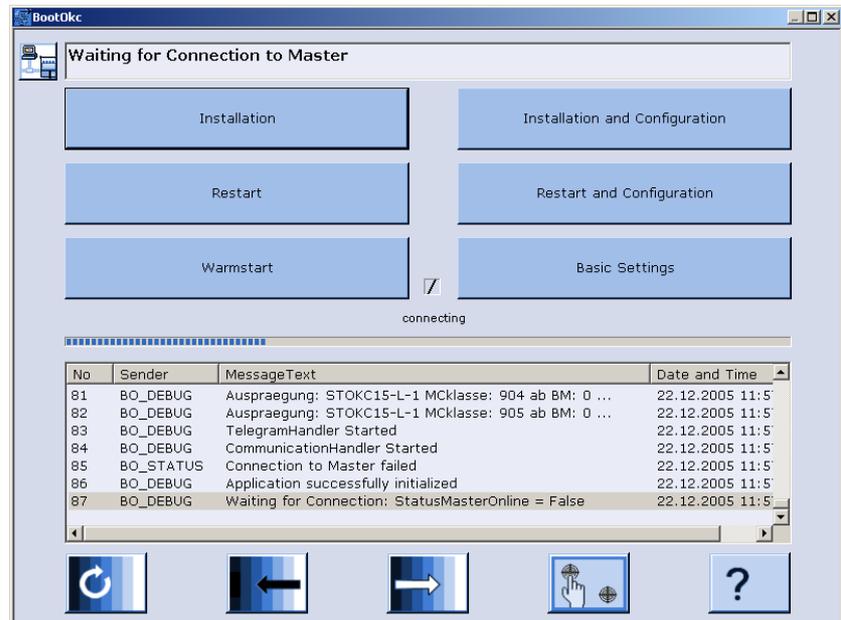
Seleccione la tecla "Installation and Configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.
Seleccione la tecla "Installation" si no desea modificar parámetros de la máquina. Esto acorta el proceso de instalación.



¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.
Antes de iniciar el proceso de instalación, guarde en especial los datos de la máquina y los archivos que ha creado usted mismo.

Seleccionar Boot Source ✓ La máquina está desconectada.

1. Poner el interruptor principal en la posición 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

2. Pulsar la tecla "Basic Settings" dentro del tiempo de espera para el arranque en caliente automático.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Basic Settings Menu".
3. Seleccionar, en el sector "Boot Source", una fuente para los datos de instalación.
4. Confirmar la entrada.
 - ▶ Se visualiza la ventana "BootOkc".
5. Continuar con la sección siguiente.

Instalación del sistema operativo Stoll

- Comenzar la instalación
1. Si desea efectuar la instalación con configuración a continuación, entonces pulse la tecla "Installation and Configuration" en la ventana "BootOkc".

- 0 -

- Si desea efectuar la instalación sin configuración a continuación, entonces pulse la tecla "Installation" en la ventana "BootOkc".
- ▷ En la ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!) se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.



Ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Si en la instalación se desea instalar solamente los archivos que se han modificado, entonces se debe desactivar la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION" (acelera el proceso de instalación).



Si comienza una instalación para reparar su sistema operativo, active la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION", ya que eventualmente no se sobrescriben los archivos dañados.

3. Para confirmar la nueva instalación, pulsar la tecla "YES".
- ▷ En la ventana "User Message" (ATTENTION!) se muestra el número de versión de la versión del sistema operativo Stoll seleccionada previamente.



Ventana "User Message" (ATTENTION!)



¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
 Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
 Ejecute el siguiente paso sólo si realmente desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

4. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".

▷ Cuando el archivo de instalación contiene varios idiomas del sistema operativo Stoll, se abre la ventana "Install Languages".



Ventana "Install Languages"

Tecla	Función
	Terminar el proceso de selección sin almacenar las modificaciones
	Confirmar la selección
	Tecla "Todos los idiomas"
	Tecla "Ningún idioma"

Tecla para seleccionar los idiomas

5. Seleccionar el/los idioma(s) deseados.



Si quiere tener a disposición todos los idiomas simultáneamente, pulse la tecla "Todos los idiomas".
Si desea trabajar solo con

alemán, salir del proceso de selección.

6. Confirmar la selección.

▶ Se inicia el proceso de instalación.

Se visualiza la ventana "Idioma" cuando ha seleccionado la tecla "Installation and Configuration".

- o bien -

Se visualiza la ventana "Marchas de referencia" cuando ha seleccionado la tecla "Installation".

7. Cuando se visualiza la ventana "Idioma" continuar con la sección **Configuración de la máquina**.

- o -

→ Si se visualiza la ventana "Marchas de referencia"

→ continuar con la sección **Marchas de referencia**.

✓ Se visualiza la ventana "Idioma".

1. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.

2. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.

▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.

3. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.

▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.

4. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.

▷ Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.



¡Función errónea de la máquina!

La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.

Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

5. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.

6. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.

▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.

7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.

8. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.

▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados ex fábrica.

Configuración de la máquina

9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados ex fábrica.
11. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
13. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "Teclas de función adicionales".
14. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▶ La configuración está terminada.
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
15. Continuar con la sección siguiente.

Iniciar marchas de referencia

- ✓ Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
 2. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
 3. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
- ▶ El proceso de instalación está terminado y se visualiza el "Menú principal".

Informaciones adicionales:

- Seleccionar la fuente de los datos de instalación (Boot Source) [▢453]
- Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente [▢454]
- Configuración de la máquina [▢455]
- Configurar la red [▢456]
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina [▢460]
- Guardar datos del Dongle [▢460]

8.4.2 Instalación indirecta

En el caso de la **Instalación indirecta** se ha transferido en primer lugar el sistema operativo Stoll al disco duro de la máquina de tejer (ventana "Actualizar Software").

Visión de conjunto:

- Comience el proceso de instalación mediante la puesta en funcionamiento de la máquina. Mediante un mensaje se muestra que está disponible un nuevo sistema operativo Stoll. Decida en este momento si desea instalar el nuevo sistema operativo Stoll, o si desea continuar trabajando con el anterior.
- Determine con la casilla de verificación "Installation without configuration", si el nuevo sistema operativo Stoll debe ser instalado simultáneamente con la configuración de los parámetros de la máquina.
- Configure la máquina si ha desactivado la casilla de verificación "Installation without configuration" o efectúe una marcha de referencia si ha activado la casilla de verificación "Installation without configuration".



Desactive la casilla de verificación "Installation without configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.

Active la casilla de verificación "Installation without configuration" si no desea modificar parámetros de la máquina. Esto acorta el proceso de instalación.

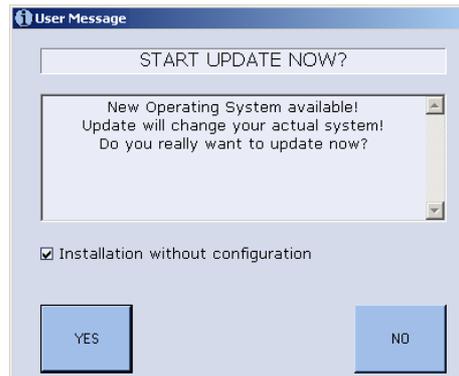


¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.

Ejecute los siguientes pasos sólo si desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

Antes de iniciar el proceso de instalación, guarde en especial los datos de la máquina y los archivos que ha creado usted mismo.

- Comenzar la instalación
- ✓ El sistema operativo Stoll fue actualizado.
 - ✓ La máquina está desconectada.
1. Poner el interruptor principal en la posición 1.
 - ▷ La ventana "BootOkc" se visualiza en la pantalla táctil con el siguiente mensaje:



Ventana "User Message" (START UPDATE NOW?)

2. Desactive la casilla de verificación "Installation without configuration" si, simultáneamente con la instalación del nuevo sistema operativo Stoll, también serán modificados parámetros de la máquina.

- o -

- Active la casilla de verificación "Installation without configuration" si no desea modificar parámetros de la máquina.
3. Para comenzar el proceso de instalación, pulse en "YES".
 - ▷ En la ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!) se visualiza la ruta hacia los datos de instalación.



Pulsar en "NO" para continuar trabajando con el anterior sistema operativo Stoll.



Ventana "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Si en la instalación se desea instalar solamente los archivos que se han modificado, entonces se debe desactivar la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION" (acelera el proceso de instalación).



Si comienza una instalación para reparar su sistema operativo, active la casilla de verificación "FORCE INSTALLATION", ya que eventualmente no se sobrescriben los archivos dañados.

5. Para confirmar la nueva instalación, pulsar la tecla "YES".
 - ▷ En la ventana "User Message" (ATTENTION!) se muestra el número de versión de la versión del sistema operativo Stoll seleccionada previamente.



Ventana "User Message" (ATTENTION!)



¡Sobrescritura de la versión actual del sistema operativo Stoll!
Cuando se instala una nueva versión del sistema operativo Stoll, se sobrescribe la versión actual del sistema operativo Stoll.
Ejecute el siguiente paso sólo si realmente desea sobrescribir el sistema operativo Stoll actual.

6. Para confirmar la instalación, pulsar la tecla "YES".

- ▷ Cuando el archivo de instalación contiene varios idiomas del sistema operativo Stoll, se abre la ventana "Install Languages".



Ventana "Install Languages"

Tecla	Función
	Terminar el proceso de selección sin almacenar las modificaciones
	Confirmar la selección
	Tecla "Todos los idiomas"
	Tecla "Ningún idioma"

Tecla para seleccionar los idiomas

7. Seleccionar el/los idioma(s) deseados.



Si quiere tener a disposición todos los idiomas simultáneamente, pulse la tecla "Todos los idiomas".
Si desea trabajar solo con

alemán, salir del proceso de selección.

8. Confirmar la selección.
 - ▶ Se inicia el proceso de instalación.
Se visualiza la ventana "Idioma" cuando ha desactivado la casilla de verificación "Installation without configuration".
- o bien -
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia" cuando ha activado la casilla de verificación "Installation without configuration".
9. Cuando se visualiza la ventana "Idioma" continuar con la sección **Configuración de la máquina**.

- o -

- Si se visualiza la ventana "Marchas de referencia"
- continuar con la sección **Marchas de referencia**.

Configuración de la máquina

- ✓ Se visualiza la ventana "Idioma".
1. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
 2. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
 3. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
 4. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.



¡Función errónea de la máquina!

La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.

Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

5. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
6. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.
7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados ex fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados ex fábrica.

11. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
13. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "Teclas de función adicionales".
14. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▶ La configuración está terminada.
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
15. Continuar con la sección siguiente.

Iniciar marchas de referencia

- ✓ Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
1. Si el dispositivo de variador no está en la posición inicial, desprender las mallas de una fontura.
 2. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
 3. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▶ El proceso de instalación está terminado y se visualiza el "Menú principal".

Informaciones adicionales:

- Configuración de la máquina [▢455]
- Configurar la red [▢456]
- Cargar los ajustes de la máquina al ordenador de la máquina [▢460]
- Guardar datos del Dongle [▢460]
- Actualizar el software [▢480]

8.4.3 Actualizar el software

También se puede copiar un nuevo sistema operativo Stoll al disco duro mientras la máquina está produciendo. En este caso no se sobrescribirán datos, ya que el sistema operativo Stoll es cargado en un sector de memoria diferente.

Así se ahorran unos minutos, ya que el proceso de copiado tiene lugar durante la producción. La actualización recién se ejecutará cuando el interruptor de la máquina es desconectado y vuelto a conectar. En este momento se consulta si el sistema operativo debe ser cargado.

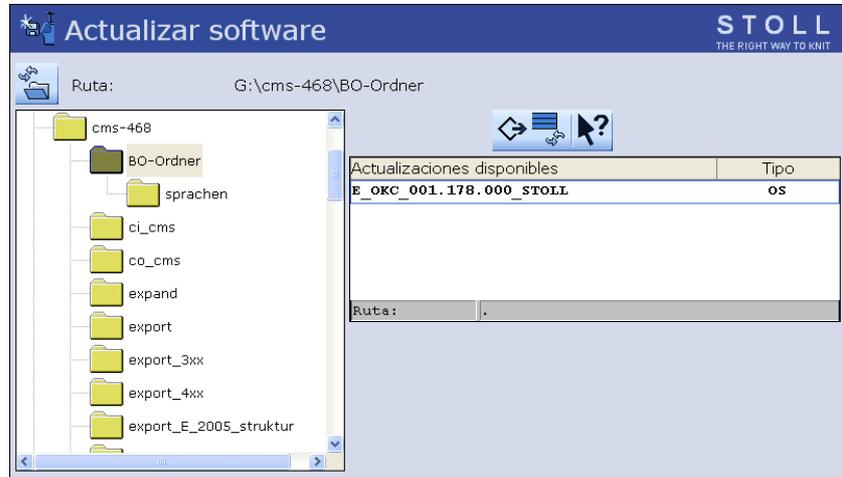
- Si la pregunta es contestada con **YES**, el nuevo sistema operativo Stoll será cargado.
- Si se contesta con **NO**, la próxima vez que se conecte se preguntará nuevamente si el nuevo sistema operativo Stoll debe ser instalado.

Para la actualización del software se podrá seleccionar el origen desde el cual se debe cargar el sistema operativo Stoll.

Tecla	Función
	Llamar el menú "Servicio"
	Llamar la ventana "Actualizar software"
	Tecla "Elegir carpeta de origen"
	Tecla "Realizar actualización"
	Tecla "Actualizar visualización"
	Guardar las modificaciones y terminar el proceso de ajuste
	Terminar el proceso de ajuste sin almacenar las modificaciones
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para actualizar el software

- Actualizar el software
1. Desde el "Menú principal", abra el menú "Servicio".
 2. Llamar la ventana "Actualizar software".



Ventana "Actualizar software"

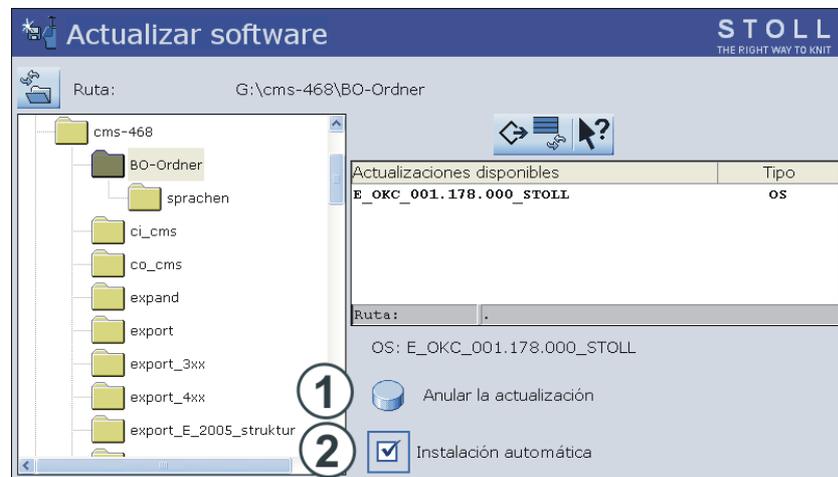
3. Seleccionar carpeta de origen.
 - ▷ Si hay varios sistemas operativos Stoll en el soporte de datos, estos son listados.



En la búsqueda del sistema operativo Stoll se revisa el nivel de carpetas seleccionado y un nivel inferior.

4. Cuando se listan varios sistemas operativos Stoll, marcar el sistema operativo Stoll (tipo OS) que debe ser copiado.
5. Pulsar la tecla "Realizar actualización".
 - ▶ Los archivos de instalación se copian al disco duro de la máquina en un espacio de memoria separado.
 - Aparece el mensaje "El update fue instalado con éxito"

Una vez copiado el sistema operativo Stoll, se visualizarán otros dos elementos del programa en la ventana "Actualizar software".



Ventana ampliada "Actualizar software"

Tecla	Función
1	Los datos del espacio de memoria separado se borran.
2	Selección entre la instalación automática o manual en la próxima conexión de la máquina.
Activo	Después de un tiempo de espera de 10 segundos se realizará la instalación automática hasta la ventana "Marchas de referencia" (como en el caso de "Installation"). Durante el tiempo de espera, la instalación puede ser interrumpida pulsando "Cancel". Seleccionar este ajuste si sólo el sistema operativo debe ser actualizado.
OFF	Instalación como en "Installation and Configuration". Seleccionar este ajuste si los datos de la máquina han sido modificados. Por ejemplo, después de una transformación de galga o si un dispositivo especial ha sido montado.

Otras funciones en la ventana "Actualizar Software"

Anular la actualización:

- Pulsar la tecla "Anular la actualización" (1).
- ▶ Se borran los datos en el sector de memoria separado en el disco duro de la máquina.

Selección del tipo de instalación:

1. Si el sistema operativo Stoll debe ser instalado automáticamente después de un tiempo de espera de 10 segundos, poner el interruptor "Instalación automática" (2) en **On**.

- o -

- Si el sistema operativo Stoll debe ser instalado manualmente, poner el interruptor "Instalación automática"
- (2) en
- **OFF**.

Más datos en una unidad de red o un USB-Memory-Stick

En la unidad de red y en el USB Memory Stick pueden estar disponibles más datos adicionalmente al sistema operativo. Después de pulsar la tecla "Realizar actualización" se indicarán los datos que están disponibles.

Tipo	Significado
OS	Sistema operativo (OS - Operating System)
IMG	Imagen de disco duro
HDA	HD-Analyst
UPT	Update de Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Update de Repair Images

Selección de los diferentes tipos de instalación

Informaciones adicionales:

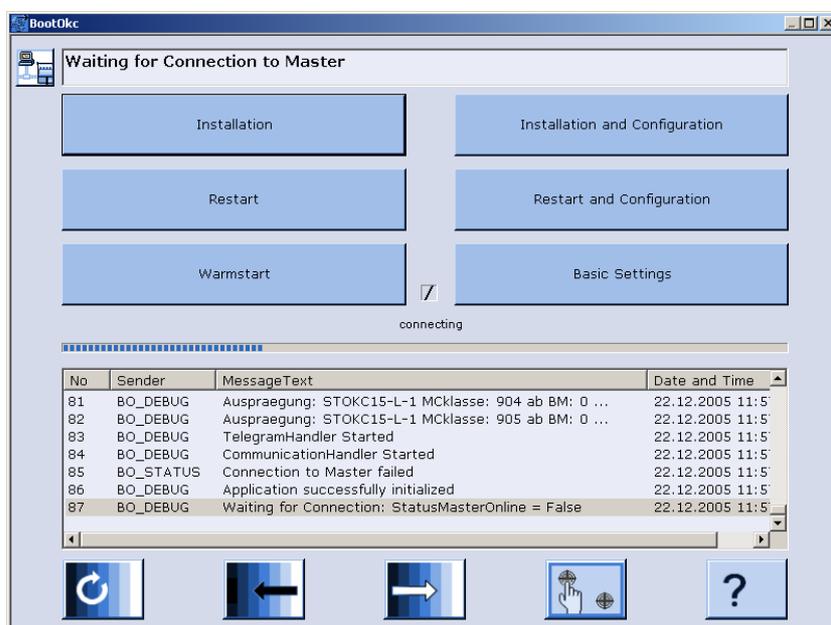
- Instalación indirecta [474]

8.4.4 Ejecutar el reinicio (Restart)

Una reiniciación se ejecuta, cuando el software no reacciona después de un fallo en las introducciones.

Ejecutar la reiniciación:

1. Poner el interruptor principal de la máquina en la posición 0.
 - ▷ El proceso de desconexión dura aprox. 60 segundos. Una vez concluido el proceso, la pantalla táctil se oscurece y se emite una señal acústica.
2. Poner el interruptor principal en la posición 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

3. Pulsar la tecla "Restart" dentro del tiempo de espera para el arranque automático.
 - ▷ La máquina es configurada.
A continuación se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
4. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
5. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▶ El reinicio está terminado y se visualiza el "Menú principal".
La máquina está lista para tejer.

Informaciones adicionales:

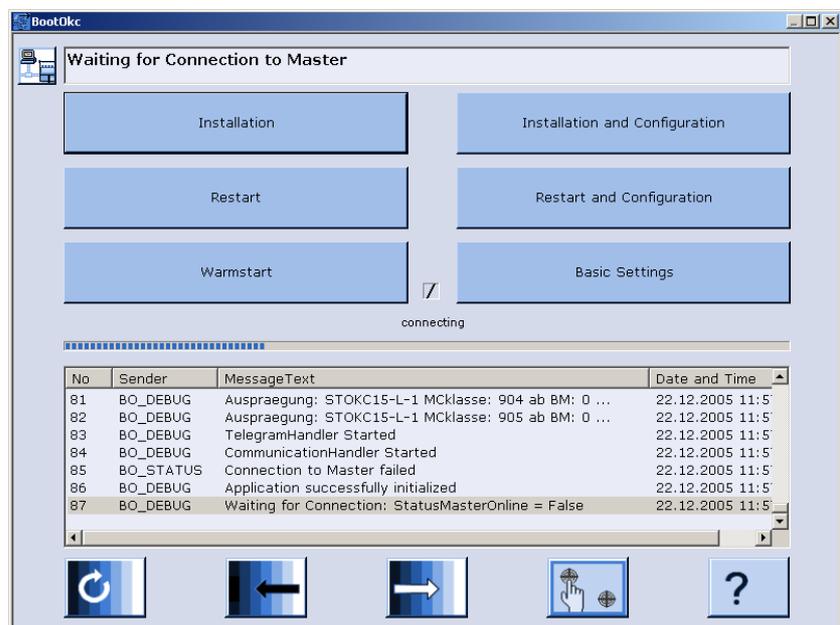
- Ajustar la pantalla táctil [▢66]
- Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente [▢454]

8.4.5 Ejecutar el reinicio con la configuración de máquina (Restart and Configuration)

Un reiniciación con la configuración de máquina se ejecuta después de un cambio de galga o después de montar dispositivos adicionales.

Ejecutar el reiniciación con la configuración de máquina:

- ✓ La máquina está desconectada.
- 1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

- 2. Pulsar la tecla "Restart and Configuration" dentro del tiempo de espera para el rearranque automático.
 - ▷ Se inicia el proceso de reiniciación.
Una vez el proceso terminado, se halla visualizada la ventana "Idioma".
- 3. Seleccionar el idioma de diálogo y confirmar la selección.
- 4. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.
- 5. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina 2". Los datos están configurados ex fábrica y no se modifican.

6. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Opciones de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.



¡Función errónea de la máquina!
 La existencia o la ausencia de las opciones de la máquina debe indicarse correctamente, ya que en caso contrario puede surgir una función errónea de la máquina.
 Indicar siempre correctamente las opciones de la máquina.

7. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
8. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la máquina". Los datos están configurados ex fábrica.
9. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
10. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Parámetros de la fontura". Los datos están configurados ex fábrica.
11. Si es necesario, modificar los datos y confirmar las modificaciones.
12. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Valores NPK". Los datos están configurados ex fábrica.
13. Si se debe trabajar con otros valores NPK, modificar los valores y confirmar las modificaciones.
14. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de Knit Report".
15. Si se debe trabajar con otros ajustes, modificar los ajustes y confirmar las modificaciones. Para activar/desactivar el control del tiempo de tisaje y/o la medición del tiempo de tisaje utilizar las "Teclas de función adicionales".
16. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▷ La configuración está terminada.
Se visualiza la ventana "Marchas de referencia".
17. Ejecutar la/las marcha(s) de referencia.
18. Conmutar a la siguiente ventana.
 - ▶ El reinicio está terminado y se visualiza el "Menú principal".
La máquina está lista para tejer.

Informaciones adicionales:

- Ajustar la pantalla táctil [▢66]
- Ajustar los parámetros de la máquina [▢177]
- Ajustar el tiempo de espera hasta el arranque en caliente [▢454]
- Configuración de la máquina [▢455]

- Configurar la red [456]

8.4.6 Ajustar la conexión online

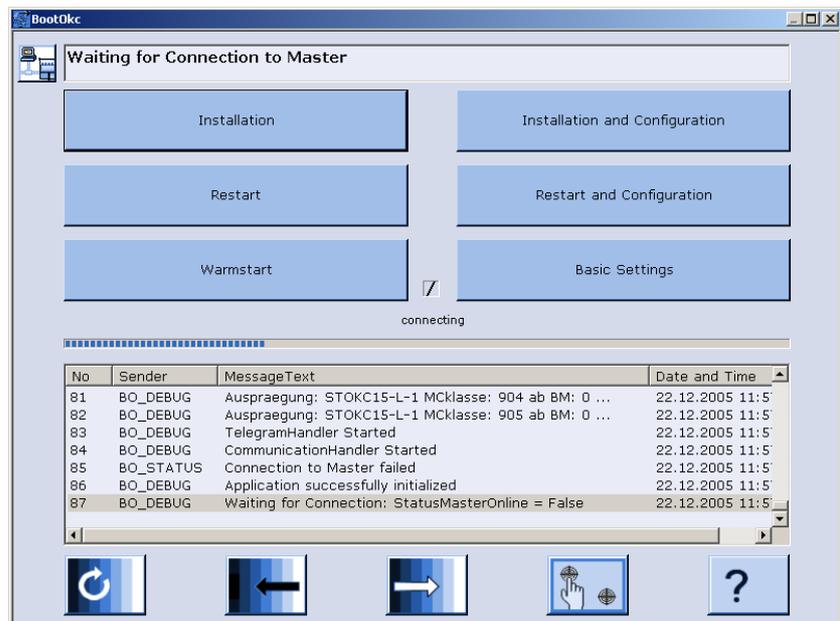
La/las máquina(s) de tejer y el software de muestras STOLL pueden interconectarse en red por medio de una conexión Ethernet.

Tecla	Función
	Activar el teclado virtual
	Confirmar la entrada
	Conmutar para proseguir
	Confirmar la selección

Teclas para el ajuste de la conexión online

Ajustar la conexión online:

- ✓ La máquina de tejer está desconectada.
- 1. Para conectar la máquina, poner el interruptor principal en 1.
 - ▷ En la pantalla táctil se visualiza la ventana "BootOkc".



Ventana "BootOkc"

Instalación del sistema operativo Stoll

2. Pulsar la tecla "Restart and Configuration" dentro del tiempo de espera para el arranque en caliente automático.
 - ▷ Se inicia el proceso de reiniciación.
Una vez el proceso terminado, se halla visualizada la ventana "Idioma".
3. Conmutar para proseguir a la próxima ventana.
 - ▷ Se visualiza la ventana "Configuración de la máquina".

Configur. de las máq.		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Clasificación de las máquinas	554		
Modelo	0		
Tipo máquina	CMS 530		
Specification of control	STOKC15-L-1		
Máquina de artículos terminados	Si	x.2 KW	
Número de serie	12345		
Gaiga de la aguja	4.2		
Galga de la cabeza de la aguja	4		
Online ID	6	6	
Fecha	12.12.2005 16:12:34		

Ventana "Configuración de la máquina"

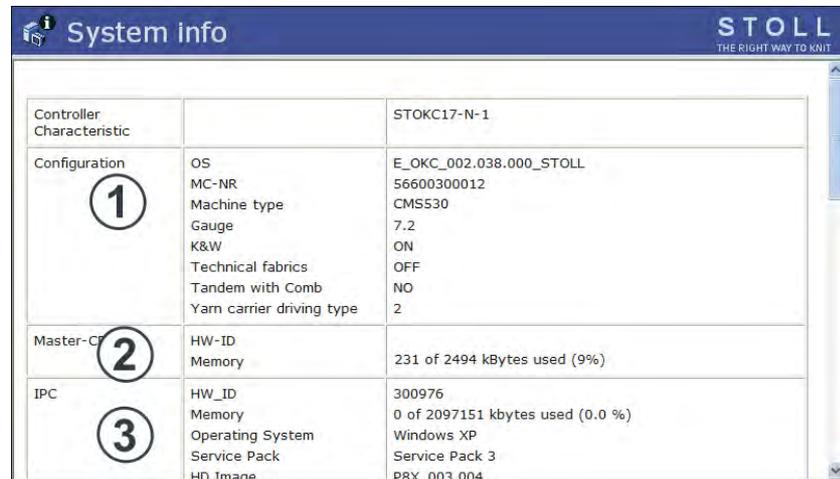
4. Pulsar en el campo "Online Id."
 5. Introducir la online ID de la máquina de tejer mediante el teclado virtual.
 6. Confirmar la entrada.
 7. Conmutar para proseguir a la ventana hasta que se visualice el "Menú principal".
- ▶ El reinicio está terminado.



Si surgen problemas de red y éstos afectan la producción, se podrá cambiar la online ID a **0** (desconectado). Abrir para ello en el menú "Servicio/Ajustes básicos" la ventana "Configuración de la máquina" y cambiar la online ID.

8.4.7 Resumen de los datos del sistema

En la ventana "System Info" se visualizan todos los datos importantes del control de hardware y de software.



Ventana "System Info"

Campo	Datos visualizados
1	Sistema operativo (OS) Stoll que está cargado, número de máquina, tipo de máquina, galga, tipo de guahilos, etc.
2	Línea "Memory": Visualización de la cantidad de memoria ocupada por la muestra
3	Datos del hardware y del software Datos de red

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnóstico"
	Llamar la ventana "System Info"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "System Info"

Visualizar datos del sistema:

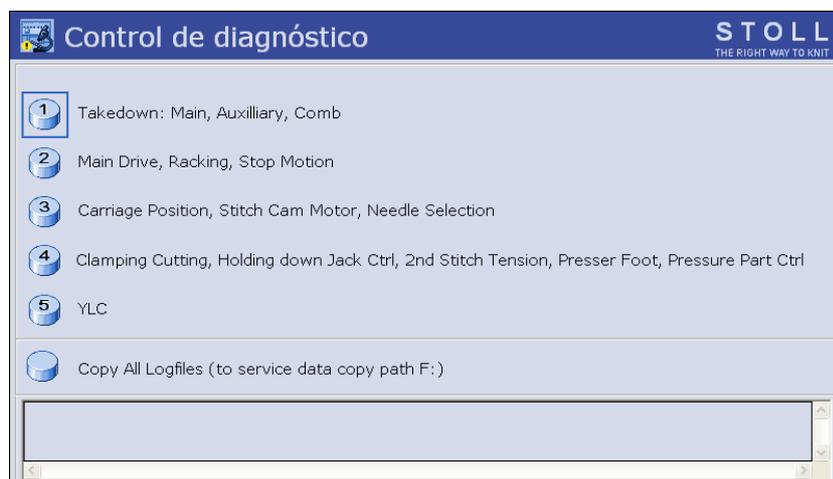
- En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Service".

Control de diagnóstico

2. Pulsar la tecla "Diagnóstico".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Diagnóstico".
3. Pulsar la tecla "System Info".
 - ▶ Se visualiza la ventana "System Info" con todos los datos importantes del control de hardware y de software.

8.5 Control de diagnóstico

Para fines de servicio y de búsqueda de los errores puede activar diferentes diagnósticos. Los diagnósticos registran informaciones adicionales en un log file que pueden ser evaluadas por el técnico de servicio o la helpline.



Ventana "Control de diagnóstico"

Campo	Datos visualizados
1	Sistema de estiraje: Estirador principal, estirador auxiliar, estirador de peine
2	Accionamiento principal, variador, paradas
3	Posición del carro, motor de paso a paso, selección de agujas
4	Pinzar y cortar, platinas de retención, segundo cerraje, prensamallas, leva de presión
5	Control de la longitud del hilo
Copy All Logfiles	Guardar los datos (logfiles)

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnóstico"
	Llamar la ventana "Control de diagnóstico"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "Control de diagnóstico"

Realizar diagnóstico:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Service".
2. Pulsar la tecla "Diagnóstico".
 - ▷ Se visualiza la ventana "Diagnóstico".
3. Pulsar la tecla "Control de diagnóstico".
 - ▷ Es visualizada la ventana "Control de diagnóstico".
4. Pulsar la tecla deseada. Comienza el diagnóstico, en la ventana de mensajes aparece el progreso del trabajo.
5. En caso de necesitar diagnósticos adicionales, pulse la tecla correspondiente.
6. Una vez realizados todos los diagnósticos, pulse la tecla "Copy All Logfiles".
 - ▶ Los datos (logfiles) se guardan en el soporte de datos seleccionado. Se guardará en el soporte de datos configurado en la ventana "Copiar los datos de servicio".

Informaciones adicionales:

- Copiar los datos de servicio [📄181]

9 Hilos y cerraje de mallas

9.1 Producción económica y los factores influyentes

Las exigencias a una máquina de tejer pueden ser divididas en dos grupos principales: los objetivos relativos a la máquina y los objetivos empresariales. La máquina de tejer debe trabajar con todo tipo de tisaje, con cualquier cerraje de malla, independientemente del hilo y siempre con la velocidad máxima. Simultáneamente se espera una alta productividad de la máquina de tejer y la muestra debe estar tejida impecablemente.



La posibilidad de alcanzar estos objetivos simultáneamente es remota porque existe un conflicto entre algunos de estos objetivos. Un conflicto porque no pueden ser realizados todos simultáneamente. Entre los diferentes objetivos más bien existen interacciones que pueden afectar negativamente el alcance de otros objetivos. Es decir que hay objetivos que no pueden ser alcanzados juntos o que se excluyen mutuamente.

Ejemplo:

Existe un conflicto entre el grosor del hilo, el cerraje de malla y la velocidad del carro. Si en todos los tres objetivos se debe trabajar en el límite superior, en el máximo, esto lleva a una inferior seguridad de marcha de la muestra, un desgaste mayor y en algunos casos inclusive a daños en la máquina.

Los factores influyentes

Seguridad de marcha	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Estructura de la muestra (tipo de tisaje, flexible gauge,...) ◆ Velocidad del carro ◆ Longitud de malla (cerraje de la malla) ◆ Propiedades del hilo (Valor de fricción, elasticidad, torsión, humedad, vellosidad, estructura del cono, resistencia a la tracción) ◆ Galga del hilo, número de hilos individuales/ torzales ◆ Tipo de hilos (hilo de efecto) ◆ Tensión del hilo, alimentación del hilo ◆ Estiraje del tejido
---------------------	--

Rango del cerraje de la malla

<p>Desgaste y daños en la máquina</p>	<p>La combinación inapropiada de estos factores influyentes puede llevar a un mayor desgaste y al daño en piezas de la máquina.</p>
<p>Conclusión</p>	<p>Por consiguiente los factores influyentes deben ser adaptados.</p> <p>No con todos los hilos y muestras de tisaje es posible lograr cualquier velocidad de carro y cerraje de malla. Recomendación: Comience con una velocidad del carro menor (p. ej. 0.7 m/seg) y aumente la velocidad paso a paso.</p> <p>i Piezas de máquina defectuosas causadas por no observar nuestras indicaciones están excluidas de la garantía.</p>

9.2 Rango del cerraje de la malla

Existe una diferencia entre los rangos de cerraje para tisaje y para partición. Esto se debe a la forma de la pieza de partición. Las indicaciones en la tabla muestran tanto el valor NP máximo como el mínimo.

Válido para:
CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520, CMS ADF-3

	NP máx.	NP mín.	mín. NP (Split)	máx. NP (Split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Rango del cerraje de la malla

Producción económica y los factores influyentes [□493]

Longitud de la malla

Válido para:
CMS 830 C, CMS 730T, CMS 530 T, CMS 520 C, CMS 502

	NP máx.	NP mín.	mín. NP (Split)	máx. NP (Split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3 m.3L	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	7.4	21.5	9.4	17.7
E 12	7.7	21.5	9.4	15.1
E 14	8.1	22.3	9.8	15.5
E 16	8.1	22.5	9.5	15.2
E 18	8.1	22.5	9.5	15.2
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.7	21.5	9.4	15.1
E 7.2	8.1	22.3	9.8	15.5
E 8.2	8.1	22.5	9.5	15.2
E 9.2	8.1	22.4	9.5	15.5
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

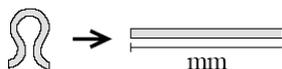
Rango del cerraje de la malla

Producción económica y los factores influyentes [▢493]

- Producción económica y los factores influyentes [▢493]
- Producción económica y los factores influyentes [▢493]

9.3 Longitud de la malla

Los valores indicados sirven de orientación. Dependiendo del hilo, estos valores pueden variar, ya que la calidad y el peso específico del material influyen en la longitud de mallas.



NP	E 3	E 3.5	E 4	E 5	E 7	E 8	E 10 (1)	E 10 (2)	E 12
6.5				6.26					
7.0	7.67	5.90	7.03	6.96			1.83		
7.5	9.25	7.40	8.48	7.52			2.15	2.20	
8.0	10.83	8.90	9.93	8.22			2.85	2.80	2.85
8.5	12.42	10.40	11.38	8.92	4.66		3.56	3.60	3.38
9.0	14.00	11.90	12.83	9.48	5.46	3.58	4.26	4.20	3.91
9.5	15.85	13.40	14.28	10.18	6.10	4.30	4.97	4.80	4.45
10.0	17.17	14.90	15.73	10.88	6.90	5.20	5.67	5.60	4.98
10.5	18.75	16.40	17.18	11.44	7.70	5.92	6.38	6.20	5.51
11.0	20.33	17.90	18.63	12.14	8.34	6.82	7.00	7.00	6.05
11.5	21.92	19.40	20.08	12.84	9.14	7.54	7.71	7.60	6.58
12.0	23.50	20.90	21.53	13.40	9.94	8.44	8.41	8.40	7.11
12.5	25.08	22.40	22.98	14.10	10.58	9.34	9.12	9.00	7.65
13.0	26.67	23.90	24.43	14.80	11.38	10.06	9.82	9.80	8.18
13.5	28.25	25.40	25.88	15.36	12.18	10.96	10.53	10.40	8.71
14.0	29.83	26.90	27.33	16.06	12.82	11.68	11.23	11.00	9.25
14.5	31.42	28.40	28.78	16.76	13.62	12.58	11.94	11.80	9.78
15.0	33.00	29.90	30.23	17.32	14.26	13.30	12.57	12.40	10.31

Longitud de malla – consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (Tabla 1)

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

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

Longitud de la malla

NP	E 14	E 16	E 18	E 2,5.2	E 2,5.2 m.4L	E 2,5.2 (3)	E 3 m.3L	E 3,5.2	E 3,5.2 m.4L
6.5				6.26	5.29		10.55		5.48
7.0				6.96	6.06	4.36	10.55		5.48
7.5				7.52	6.91	5.71	11.80		5.48
8.0		1.88		8.22	7.68	7.06	13.05	4.97	5.48
8.5	2.58	2.16	1.86	8.92	8.45	8.41	14.30	5.30	5.84
9.0	3.13	2.51	2.21	9.48	9.30	9.76	15.55	6.13	6.63
9.5	3.68	2.86	2.56	10.18	10.07	11.11	16.80	6.80	7.42
10.0	4.23	3.21	2.91	10.88	10.84	12.46	18.05	7.63	8.30
10.5	4.78	3.56	3.26	11.44	11.69	13.81	19.30	8.47	9.09
11.0	5.33	3.91	3.61	12.14	12.46	15.16	20.55	9.13	9.88
11.5	5.88	4.26	3.96	12.84	13.23	16.51	21.80	9.97	10.76
12.0	6.43	4.61	4.31	13.40	14.08	17.86	23.05	10.80	11.56
12.5	6.98	4.96	4.66	14.10	14.85	19.21	24.30	11.47	12.35
13.0	7.53	5.31	5.01	14.80	15.62	20.56	25.55	12.30	13.23
13.5	8.08	5.66	5.36	15.36	16.47	21.91	26.80	13.13	14.02
14.0	8.63	6.01	5.71	16.06	17.24	23.26	28.05	13.97	14.81
14.5	9.18	6.36	6.06	16.76	18.01	24.61	29.30	14.80	15.69
15.0	9.73	6.71	6.41	17.32	18.86	25.96	30.55	15.47	16.48

Longitud de mallas - consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (tabla 2)

(3) CMS 830 C

NP	E 5.2	E 6.2	E 6.2 (knit and wear) (4)	E 7.2	E 7.2 (knit and wear) (5)	E 8.2	E 9.2
6.5							
7.0							
7.5	3.54	2.14	1.77				
8.0	3.86	2.47	2.07	2.14	1.58	1.57	1.61
8.5	4.66	3.02	2.57	2.58	1.99	1.91	1.91
9.0	5.46	3.57	3.08	3.13	2.49	2.33	2.30
9.5	6.26	4.12	3.58	3.68	3.00	2.75	2.68
10.0	7.06	4.67	4.08	4.23	3.50	3.18	3.06
10.5	7.86	5.22	4.58	4.78	4.01	3.60	3.45
11.0	8.66	5.77	5.08	5.33	4.51	4.02	3.83
11.5	9.46	6.32	5.58	5.88	5.02	4.45	4.21
12.0	10.26	6.87	6.09	6.43	5.52	4.87	4.60
12.5	11.06	7.42	6.59	6.98	6.03	5.29	4.98
13.0	11.86	7.97	7.09	7.53	6.53	5.72	5.36
13.5	12.66	8.52	7.59	8.08	7.04	6.14	5.75
14.0	13.46	9.07	8.09	8.63	7.54	6.56	6.13
14.5	14.26	9.62	8.59	9.18	8.05	6.99	6.51
15.0	15.06	10.17	9.10	9.73	8.55	7.41	6.90

Longitud de malla – consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L (Tabla 3)

(4) CMS 822

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

Informaciones adicionales:

- Producción económica y los factores influyentes [493]
- Producción económica y los factores influyentes [493]

9.4 Tabla de hilos

Los valores indicados sirven de orientación. También se debe tener en cuenta la consistencia y el peso específico del hilo. En lugar de un hilo sencillo, recomendamos un hilo torcido. En máquinas de galgas mayores es adecuado utilizar varios hilos torcidos.

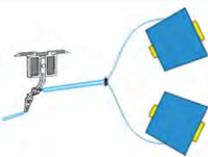
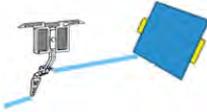
Galga	Tratamiento doblado [Nm]	Número final [Nm]
	 <p>Varios hilos finos son reunidos y conducidos al guiahilos como un hilo grueso.</p>	 <p>Grosor de hilo de los hilos doblados Ejemplo: 6 x 16/2 16/2=8 8:6=1,33</p>
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 24/2	1,4 - 2,5
4	5 x 24/2 6 x 34/2	1,4 - 3
5	4 x 24/2 4 x 34/2	3 - 4,5
7	2 x 22/2 2 x 28/2	4,5 - 7
8	2 x 24/2 2 x 34/2	6 - 8
10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20

Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grosor del hilo (tabla 1)

Producción económica y los factores influyentes [□493]

Galga	Tratamiento doblado [Nm]	Número final [Nm]
16	1 x 48/2 1 x 54/2 1 x 60/2	20 - 30
18	1 x 54/2 1 x 60/2 1 x 80/2	20 - 40
20	1 x 80/2	20 - 40
2,5.2 (todas las agujas)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Todas las agujas: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Cada 2ª aguja: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Cada 2ª aguja con técnica de desprendimiento: máximo 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (cada 2 agujas)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (cada 2 agujas)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (todas las agujas)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (cada 2 agujas)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Todas las agujas: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Cada 2ª aguja: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Cada 2ª aguja con técnica de desprendimiento: máximo 9 x 28/2 Nm	1,5

Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grosor del hilo (tabla 2)

Producción económica y los factores influyentes [493]

Tabla de conversión

Galga	Tratamiento doblado [Nm]	Número final [Nm]
5.2 (todas las agujas)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (cada 2 agujas)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5
6.2 (todas las agujas)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (cada 2 agujas)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (todas las agujas)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (cada 2 agujas)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (todas las agujas)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (cada 2 agujas)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (todas las agujas)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (cada 2 agujas)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grosor del hilo (tabla 3)

Producción económica y los factores influyentes [▣493]

Indicaciones sobre la técnica de tisaje

Galga	Explicación
2,5.2 y 3,5.2 (knit and wear)	Si se utiliza un hilo extremo (poco elástico o demasiado grueso), no se debería tejer demasiado suelto (en la área NP superior), debido a que existe peligro de desgaste de las levas y de la fontura.

Indicaciones sobre la técnica de tisaje

- Producción económica y los factores influyentes [▣493]
- Producción económica y los factores influyentes [▣493]
- Producción económica y los factores influyentes [▣493]

9.5 Tabla de conversión

La tabla que se encuentra al lado sirve para la conversión de un título de hilo a otro. Los títulos de hilo mencionados significan:

TEX (Tt)
Gramos por Kilómetro

COTTON (NeC)
Número de hebras de a 840 Yds. por lb

WORSTED (NeW)
Número de hebras de a 560 yds. por lb

METRIC (Nm)
Metros por Gramo

DENIER (den)
Gramos en 9000 Metros

DECITEX (dtex)
Gramos en 10000 metros

Debido a la gran diversidad de fibras naturales y sintéticas se debe tener en cuenta, que los hilos con un peso específico bajo son a menudo más voluminosos que los hilos con un peso específico alto. Por lo tanto, la relación dtex / den / Nm no se corresponde en todo caso con el resultado de la conversión.



10 Capítulo en blanco

11 Machine Management Tools

En nuestro mundo el intercambio de información rápido ha adquirido mucha importancia. Para que las máquinas de tejer puedan cumplir con las crecientes exigencias, con el control OKC se han incorporado al software una serie de herramientas auxiliares que ayudan a mejorar la eficiencia del manejo de las máquinas de tejer y que están agrupadas bajo el concepto "Machine Management Tools".

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Ventana Machine Management Tools [▢506]
- Mostrar el teclado de pantalla [▢507]
- Control remoto con el software VNC [▢508]
- Enviar correo electrónico directamente desde la máquina [▢516]

11.1 Ventana Machine Management Tools



Ventana "Machine Management Tools"

- 1 Abre la ventana "VNC Properties (Service-Mode)" para la configuración del control remoto VNC.
- 2 Abre la ventana "Enviar correo electrónico" para enviar correos electrónicos directamente desde la máquina.
- 3 Muestra un teclado de pantalla.

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"

Teclas para llamar las herramientas de gestión de la máquina

Llamar las herramientas de gestión de la máquina:

1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
2. En la ventana "Service" pulsar la tecla "Diagnose".
3. En la ventana "Diagnose" pulsar la tecla "Machine Management Tools"
 - ▷ Se abre la ventana "Machine Management Tools".
4. Llamar la deseada herramienta de gestión de la máquina.

En las siguientes secciones se describe como puede configurar y utilizar las diferentes herramientas.

Informaciones adicionales:

- Mostrar el teclado de pantalla [507]
- Control remoto con el software VNC [508]
- Enviar correo electrónico directamente desde la máquina [516]

11.2 Mostrar el teclado de pantalla

Para entradas que no son parte de la interface gráfica se necesita un teclado externo o un teclado de pantalla.

Mostrar teclado de pantalla

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "Enviar correo electrónico"

1. Llamar la ventana "Service".
2. Llamar la ventana "Diagnose".
3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
4. Pulsar el botón "Teclado de pantalla".

▷ Se muestra el teclado de pantalla.



Teclado en pantalla

Con el teclado de pantalla puede realizar entradas como si estuviera conectado un teclado externo.

Encontrará informaciones para el manejo del teclado de pantalla en el menú "Help".

Consejos para el trabajo con el teclado de pantalla:

- Una tecla **fijada** (por ejemplo alt) debe ser activada nuevamente para finalizar, para que se ejecute una función de tecla doble.
- Se puede seleccionar entre diferentes layouts de teclas (Menú "Keyboard").

11.3 Control remoto con el software VNC

Puede utilizar el control remoto VNC para manejar una máquina en red (VNC Server) desde un ordenador distante (VNC Client) como si estuviera frente a la máquina y realizara las entradas a través de la pantalla táctil.

Condiciones previas:

- Red
- Máquina lista para funcionar, correctamente configurada y en red
- Ordenador que funciona como Client también conectado a la red (p. ej. un notebook)
- Software VNC Viewer para el Client
- Software para el Client:
VNC Viewer o Java Runtime Engine de Sun Microsystems Inc.

El software VNC Viewer para el Client puede ser adquirido p. ej. en las páginas web de los siguientes fabricante:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Java Runtime Engine para el Client puede ser adquirido en la página web de fabricante www.java.com.

En las siguientes secciones se describe como puede activar y utilizar el control remoto VNC:

- Activar el Control remoto VNC en la máquina [▢509]
- Configurar el control remoto VNC en la máquina [▢510]
- Averiguar la dirección IP de la máquina [▢511]
- Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook) [▢511]
- Control remoto con el VNC Viewer [▢512]
- Control remoto a través de un Web Browser [▢513]

11.3.1 Activar el Control remoto VNC en la máquina

De forma predeterminada, el control remoto VNC está desactivado en la máquina de tejer.

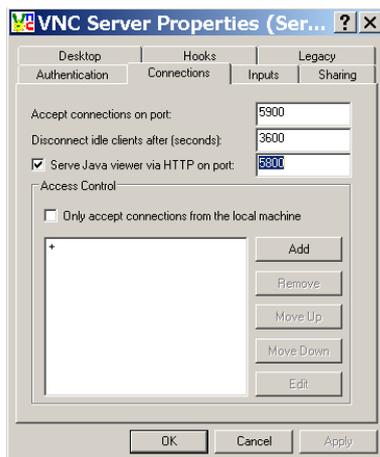
Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar las "Teclas de función adicionales"
 	Activar/desactivar "Control remoto VNC"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para activar el control remoto VNC en la máquina

1. Llamar la ventana "Service".
 2. Llamar la ventana "Diagnose".
 3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
 4. Llamar las "Teclas de función adicionales"
 5. Pulsar la tecla "Control remoto VNC".
- La activación del control remoto VNC es confirmado por un aviso.

11.3.2 Configurar el control remoto VNC en la máquina

- ✓ El control remoto VNC está activado en la máquina.
 - ✓ Se visualiza la ventana "Machine Management Tools".
1. Pulsar el botón "Control remoto VNC - Ajustes".
 - ▷ Se abre la ventana "VNC Server Properties (Service-Mode)" con diferentes fichas.



Ventana "VNC Server Properties (Service-Mode)" con la ficha "Connections"

2. Activar la ficha "Connections".
Aquí todos los campos están ajustados de acuerdo a sus valores estándar.
3. Si se desea activar otro puerto como puerto estándar **5900**, se debe entrar el número del puerto en el campo "Accept connections on port".
4. Si la máquina también debe ser manejada por control remoto a través de un Web Browser, active la casilla de verificación "Serve Java viewer via HTTP on port:" y entre **5800** como puerto.



No se requieren más ajustes en las diferentes fichas.



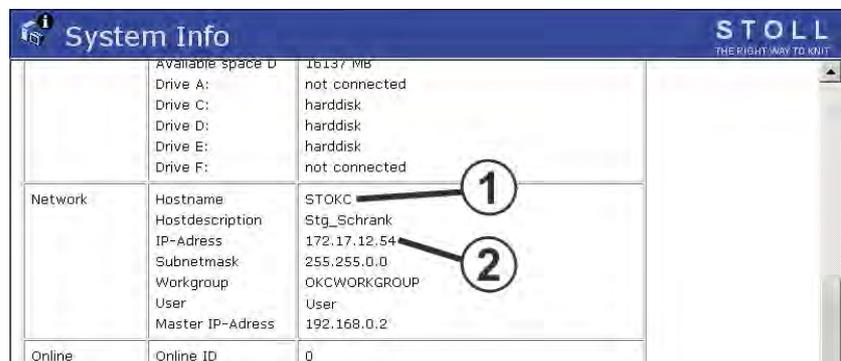
El valor en el campo "Disconnect idle clients after (seconds):" causa la desconexión automática de una conexión VNC si el valor entrado fue excedido y no se realizó ninguna acción durante el tiempo predeterminado. La conexión se puede volver a establecer sin problemas. El ajuste predeterminado es de una hora = 3600 segundos.

11.3.3 Averiguar la dirección IP de la máquina

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnose"
	Llamar la ventana "System Info"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para averiguar la dirección IP de la máquina

- ✓ Se visualiza el menú principal.
- 1. En el "Menú principal" pulsar la tecla "Service".
- 2. En la ventana "Service" pulsar la tecla "Diagnose".
- 3. En la ventana "Diagnose" pulsar la tecla "System Info"
 - ▷ Se abre la ventana "System Info".



Ventana "System Info"

- 4. Anotar la dirección IP(2) y el hostname (1).

11.3.4 Instalar el software VNC Viewer en el ordenador (p. ej. en un notebook)

- ✓ El software VNC Viewer fue adquirido en Internet.
- 1. Iniciar el programa de instalación.
- 2. Seguir las instrucciones del programa de instalación.
- ▶ Después de esto el software VNC Viewer está instalado en el computador.

11.3.5 Control remoto con el VNC Viewer

1. Iniciar el software VNC Viewer en el ordenador.

▷ Se abre la ventana "VNC Viewer: Connection Details".



Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

2. Entrar la dirección IP de la máquina que se tiene anotada, en el campo "Server".

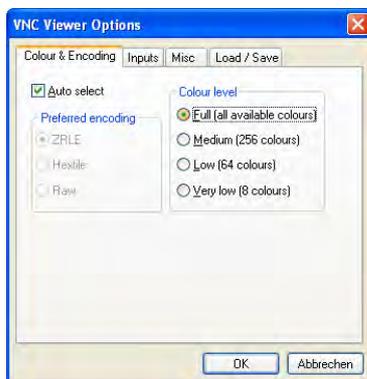


Si la constelación de su red pone a disposición el **Naming Service**, en vez de la dirección IP también puede entrar el Hostname.

Si fue entrado un puerto diferente al **5900** al configurar el control remoto VNC, el mismo debe ser indicado, p.ej. 172.17.12.54:5903.

3. Para configurar el software VNC Viewer en caso de ser necesario, hacer clic en el botón "Options".

▷ Se abre la ventana "VNC Viewer Options".



Ventana "VNC Viewer Options", ficha "Colour & Encoding"

4. Para que todos los colores sean representados, activar la opción "Full (all available colours)" en la ficha "Colour & Encoding" bajo "Colour level".
5. Para que se visualice un pequeño cuadrado como sustituto del cursor de ratón, desactivar la casilla de verificación "Render cursor locally" en la ficha "Misc".
6. Para guardar los ajustes de opción, hacer clic en el botón "Save" de la ficha "Load / Save" bajo "Defaults".



Encontrará sugerencias adicionales para la configuración de VNC en la documentación de VNC.

7. Pulsar el botón "OK".

▷ Nuevamente se abre la ventana "VNC Viewer Connecting Details".

8. Pulsar el botón "OK".

► Ahora se visualiza la interface gráfica de la máquina seleccionada.



Fgra. 340: Visualización de la interface gráfica de la máquina.

9. Ahora puede controlar la máquina desde esta ventana.



La máquina puede ser controlada simultáneamente desde la interface gráfica de la máquina o a través del ordenador (VNC Client).

Informaciones adicionales:

- Configurar el control remoto VNC en la máquina [510]

11.3.6 Control remoto a través de un Web Browser

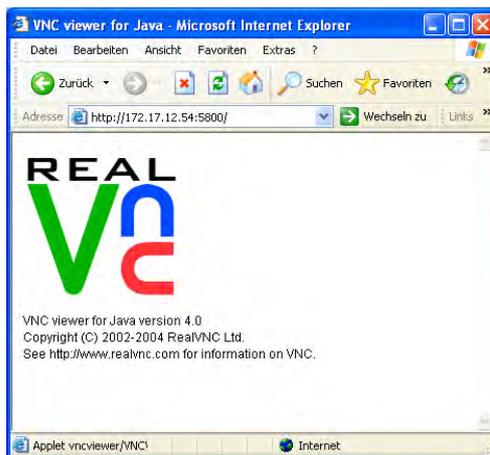
Si en el ordenador controlador (Client) está instalado Java Runtime Engine de Sun Microsystems Inc. el acceso a una máquina también puede ser establecido a través de Web Browser sin que el software VNC Viewer esté instalado.

Para este acceso está ajustado el puerto **5800** de forma predeterminada en el VNC Server en la máquina y está activado en el ajuste de Server bajo **Serve Java Viewer**

Control remoto con el software VNC

Iniciar control remoto:

1. Iniciar Web Browser, p. ej. el Internet Explorer.
2. Entrar la siguiente dirección como URL: `http://<Dirección IP de la máquina>:5800`
 - ▷ Se ejecuta un Java Applet, que es adquirido del VNC Server (máquina) como sustituto para el software VNC Viewer. El Web Browser entonces aparece de la siguiente forma:



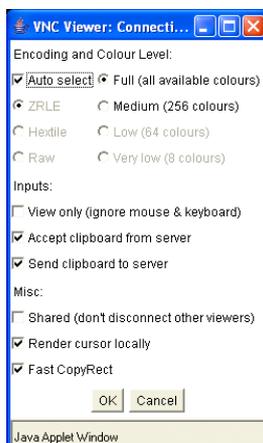
Web Browser con el Java Applet de VNC

3. Por encima se abre la ventana "VNC Viewer: Connecting Details". La dirección IP está entrada automáticamente.



Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

4. Pulsar "Options".
 - ▷ Se abre la ventana "VNC Viewer Connection Details".



Ventana "VNC Viewer: Connection Details"

Enviar correo electrónico directamente desde la máquina

5. Para visualizar todos los colores ir a "Encoding and Colour Level" y activar la opción "Full (all available colours)".
 6. Para que se active el sustituto del cursor de ratón, desactivar la casilla de verificación "View only (ignore mouse & keyboard)" bajo "Inputs".
 7. Pulsar "OK."
- Se abre la interface gráfica de la máquina en el Web Browser y ahora puede ser controlada desde aquí.



Fgra. 344: Visualización de la interface gráfica de la máquina en la ventana "Java Applet"



La máquina puede ser controlada simultáneamente desde la interface gráfica de la máquina o en la ventana "Java Applet".

11.4 Enviar correo electrónico directamente desde la máquina

En la ventana "Enviar correo electrónico" se pueden escribir e-mails y se los puede enviar directamente desde la máquina.

Para ello la máquina tiene que estar conectada a Internet o a una red con un servidor de correo. Diríjase a su administrador de red para configurar esta función.

Llamar la ventana Enviar correo electrónico

Tecla	Función
	Llamar la ventana "Servicio"
	Llamar la ventana "Diagnóstico"
	Llamar la ventana "Machine Management Tools"
	Llamar la ventana "Enviar correo electrónico"
	Llamar el "Menú principal"

Teclas para llamar la ventana "Enviar correo electrónico"

1. Llamar la ventana "Service".
 2. Llamar la ventana "Diagnóstico".
 3. Llamar la ventana "Machine Management Tools".
 4. Llamar la ventana "Enviar correo electrónico".
- ▷ Se abre la ventana "Enviar correo electrónico".



Ventana "Enviar correo electrónico" en la máquina

Entradas	Explicación
	Tecla "Borrar todas las entradas" (menos la entrada en el campo "De").
	Tecla "Enviar correo electrónico".
Del	remitente del mensaje. Aquí está entrado el nombre de la máquina como remitente de modo estándar. Si espera una respuesta a su correo electrónico, entre una dirección de correo electrónico válida aquí, ya que la máquina no puede recibir correos electrónicos.
Para	recibidor del mensaje. Varios recibidores tienen que estar separados por un punto y coma (;).
Asunto	Asunto del mensaje.
	Campo para entrar el contenido del mensaje.
Apéndice de correo	
	Tecla "Sin comprimir": Los archivos visualizados en el campo "Nombre del archivo" se adjuntan al mensaje sin comprimirlos.
	Tecla "Comprimido": Los archivos visualizados en el campo "Nombre del archivo" son comprimidos antes de ser adjuntados al mensaje.
	Tecla "Borrar entrada seleccionada" (en el campo "Nombre del archivo").
	Tecla "Adjunto de correo electrónico": Abre la ventana "Adjunto de correo electrónico" para seleccionar archivos (por ejemplo Bitmaps, Logfiles, Zipfiles) que pueden ser adjuntados al mensaje. A continuación los nombres de los archivos se muestran en el campo "Nombre del archivo".
Nombre de archivo	Visualización de archivo (s) que son añadidos al mensaje.

Entradas en la ventana "Enviar correo electrónico"

Enviar correo electrónico directamente desde la máquina

Escribir el mensaje



Utilice el teclado virtual para la entrada.

1. Entrar una dirección de remitente en el campo "De".



Si espera una respuesta a su correo electrónico, entre una dirección de correo electrónico válida aquí, ya que la máquina no puede recibir correos electrónicos.

2. Entrar la dirección de correo electrónico del destinatario en el campo "Para".
Varios recibidores tienen que estar separados por un punto y coma (;).
3. Entrar el asunto para el mensaje en el campo "Asunto".
4. Entrar el contenido del mensaje en el campo debajo del campo "Asunto".

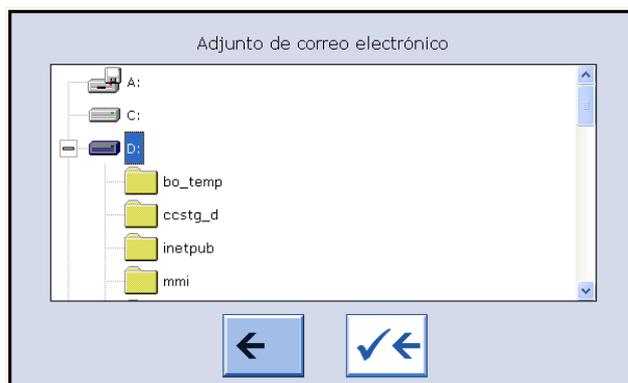


Con la tecla "Borrar todas las entradas" puede borrar las entradas de todos los campos de la ventana "Enviar correo electrónico" (menos la entrada en el campo "De").

Adjuntar archivos al correo electrónico

Puede adjuntar los archivos que desee a un correo electrónico, los cuales serán enviados con el mensaje. Para reducir el tamaño de los archivos a adjuntar, los mismos pueden ser comprimidos(zip).

1. Pulsar la tecla "Adjunto de correo electrónico".
▷ Se abre la ventana "Adjunto de correo electrónico".



Ventana "Adjunto de correo electrónico"

2. Seleccionar el archivo que se debe adjuntar en la ventana "Adjunto de correo electrónico".
3. Confirmar la selección.
▷ El archivo es visualizado en el campo "Nombre del archivo".
4. Si se deben adjuntar más archivos, repetir los pasos de 1 a 3.

5. Si los archivos del campo "Nombre del archivo" deben ser adjuntados al correo electrónico de forma comprimida, pulsar la tecla "Comprimido".

- o -

- Si los archivos del campo "Nombre del archivo" deben ser adjuntados al correo electrónico sin ser comprimidos, pulsar la tecla "Sin comprimir".



Para eliminar un archivo del campo "Nombre del archivo", seleccione este archivo y después pulse la tecla "Borrar entrada seleccionada".

Enviar correo electrónico

- ✓ Las direcciones del remitente y del destinatario están entrados correctamente.
- ✓ El mensaje está entrado.
- ✓ Los adjuntos del correo electrónico están seleccionados.
- Pulsar la tecla "Enviar correo electrónico".
- ▶ El correo electrónico es enviado incluyendo los adjuntos.

Índice alfabético

Símbolos

Chapa de arrollado 45

A

Acoplamiento (carro)

CMS 822 194

Actualización (Software) 480

Agregados

Activar y desactivar 168

Ajustar

Agregados 168

Alimentador de fricción 133

Aspiración 168

Barra de herramientas 149

Bocina 173

Cepillos de agujas 193

Cepillos de la lubricación central 202

Cerraje de la malla 118

Conmutador de ciclos 143

Contador 146

Contador de forma 144

Corrección básica del variador VGK 188

Corrección de la posición del variador VPK 187

Corrección del variador 163

Corte de corriente (Tiempo hasta el apagado del ordenador) 179

Detector de agujas 199

Escalonamiento de guiahilos 128

Estirador de peine (barrera de luz) 173

Estiraje de tejido (control) 138,173

Estiraje de tejido (descargar durante la desconexión) 177

Estiraje del tejido 137

Fecha, hora, zona horaria 455

Guía del guiahilos 202

Guiahilos 122,199

Guiahilos de intarsia (tipo 1) 203

Guiahilos de intarsia (tipo 2) 204

Guiahilos de vanisado 225

Idioma 171,171

Iluminación 147

Intervalo de lubricación (fontura) 339

Lubricación central 340

Luminosidad de la pantalla 68

Menú de estiraje de tejido (WMF) 140

Monitoreo 151

Número de piezas 143

Pantalla táctil 66

Parámetros de la fontura 175

Parámetros de la máquina 177

Paro por choque (Piezo) 175

Paro por resistencia 173,173

Pasador para hilo flotante (ángulo de abertura) 218

Posición de las levas de formación (NPK) 190

Profundidad de pinzado de la aguja de corte 168

Punto de parada de un guiahilos de intarsia 205,217

Recorrido de limpieza 168

- Ruta 253
- Sectores de tisaje (SEN) 136
- Sensórica 173
- Tensión del hilo 131
- Tipo de motor 455
- Tope de guiahilos 201
- Unidad de entrada 66
- Valor para soltar pinzahilos 148
- Valores de estiraje de tejido 137
- Velocidad del carro 115
- Velocidad del carro con nudos pequeños 173
- Velocidad del carro después de la parada de la máquina 177
- Alambre de desprendimiento 230
- Alimentación de corriente de 40 V 357
- Alimentador
 - Activar y desactivar 168
 - Alimentador almacenador MSF 3 27, 135
 - Alimentador de fricción 27
- Alimentador de fricción 27
 - Ajustar 133
 - Cambiar correa de accionamiento 405
 - Cambiar rodillo de fricción 405
 - Modificar la posición del rodillo de fricción 405
- Archivo
 - Administrar 239
 - Cargar 61
 - Copiar 250
 - Gestor de archivos 239
 - Leer y Almacenar 243
 - Visualizar en el editor de muestra 247
- Arranque en caliente
 - Ajustar el tiempo de espera para el arranque en caliente 454
 - Interrumpir el arranque en caliente 449
- Aspecto de las mallas 230
- Aspiración 32

B

- Barra de arranque 47
- Barra de herramientas 149
- Basic Settings 453
- Biblioteca
 - Cargar 61
 - Leer y Almacenar 243
- Bocina
 - Activar y desactivar 173

C

- Caída del sistema
 - Hacer copia de seguridad de la muestra después de un fallo grave 465
- Cambiar
 - Barra dentada (motor de paso a paso) 397
 - Correa de accionamiento (alimentador de fricción) 405
 - Fusibles 423
 - Gancho del peine 409
 - Guiahilos 401
 - Guiahilos de intarsia 402
 - Platina de retención 370
 - Platina de selección 369
 - Platina intermedia 366
 - Rodillo de fricción (alimentador de fricción) 405
 - Tarjeta electrónica 422
 - Unidad de control del hilo 404
- Cargar
 - Archivo 243
 - Programa de tisaje 61
- Carpeta
 - Administrar 239
 - Ajustar ruta 253
 - Cargar 61
 - Leer y Almacenar 243
 - Selección directa de carpeta 253
- Carro 32
 - Acoplamiento amplio o estrecho (CMS 822) 194
- Cepillos (Lubricación central)
 - Ajustar 202
- Cepillos de agujas
 - Ajustar 193
- Cerraje de la malla
 - Motor de paso a paso 36
 - Producción económica y los factores influyentes 493
 - Rango del cerraje de la malla 495
- CMS 822
 - Tipos de servicio y características especiales 504
- Comprobación de programa 255
- Configuración del sistema 489
- Configurar
 - Barra de herramientas 149
 - Monitoreo 151
- Consejo - vista retrospectiva 109
- Contador de turnos 83
 - Cambio de turno automático 85
- Control remoto VNC
 - Activar 509
 - Configurar 510
 - Determinar la dirección IP 511

Iniciar y configurar el Viewer 512
Instalar el software VNC Viewer 511
Web-Browser 513
Copia de seguridad 250
Copiar
 Archivo 250
Copy Logfiles 460
Correo electrónico 516
Corte de corriente 179
Cursos del hilo 23

D

- Datos de funcionamiento 81,83
- Datos de la máquina
 - Copiar datos de servicio 181
 - Hoja de datos de la máquina 181,232
 - USB-Memory-Stick 463
- Datos de la orden 99
- Datos de red 489
- Datos de servicio
 - Copiar 181
 - Hoja de datos de la máquina 181,232
- Datos del Dongle
 - Guardar 460
- Datos del hardware 489
- Datos del sistema 489,491
- Datos del software 489
- Desgaste
 - Minimizar 319
 - Producción económica y los factores influyentes 493
- Desplazamiento de la selección de agujas
 - Entrar manualmente los datos 445
- Desplazamiento de selección de agujas 434
- Desvíahilos 45
- Detector de agujas 38
 - Ajustar 199
- Dirección helpline 13
- Dirección Internet 13
- Dispositivo de desplazamiento (guiahilos de intarsia) 205
- Dispositivo de pinzado y de corte del hilo 29
- Dispositivo protector contra enrollamiento 45
- Dispositivos de control 37

E

- Editor de muestra
 - Visualizar archivo 247
- Editor Sintral 258
- Eliminación de las pelusas 32
 - Activar y desactivar 168
- Equipo de alimentación 411,414,417
- Estirador auxiliar 42
- Estirador de peine 43
 - Encender y apagar la barrera de luz 173
- Estirador de tejido
 - Quitar tejido arrollado 107
- Estirador principal 41
- Estiraje de tejido
 - Ajustar control 173
 - Chapa de arrollado 45
 - Descargar el estirador principal al desconectar 177
 - Dispositivo protector contra enrollamiento 45
 - Dispositivos de control 45
 - Estirador de peine 173
- Estiraje del tejido 41
 - Ajustar 137
 - Estirador auxiliar 42
 - Estirador de peine 43
- Ethernet
 - Ajustar ID online 487

F

Fallo

- Agujeros (intarsia) 218
- Bucle de hilo se rompe (intarsia) 218
- Cambiar aguja y pieza de acoplamiento 363
- Cambiar barra dentada (motor de paso a paso) 397
- Cambiar gancho del peine 409
- Cambiar platina de retención 370
- Cambiar platina de selección 369
- Cambiar platina intermedia 366
- Comenzar de nuevo después del desprendimiento del tejido 102
- Corregir la posición de las levas de formación (NPK) 190
- Eliminar fallos en el tejido 102
- Enhebrar el hilo en los guiahilos 105
- Guiahilos de intarsia - ajustar el punto de parada (ajuste básico, valor de frenado) 205
- Hacer copia de seguridad de la muestra después de un fallo grave 465
- Iniciar máquina 108
- Mallas caídas 193
- Mallas caídas (intarsia) 218
- Quitar el motor de paso a paso 395
- Quitar el tejido arrollado alrededor del estirador de tejido 107
- Quitar pieza de carro 385
- Quitar placa de cerrojos 393
- Selección errónea (Desplazamiento de selección de agujas) 434,445
- Tarjetas electrónicas 411,414,417

Fecha 455

Final del trabajo

- Desconexión automática de la máquina de tejer al final del trabajo 88

Fontura

- Estructura 39
- Limpiar a fondo 334
- Parámetros de la fontura 175
- Quitar 374
- Reparación 378

Fontura adicional

- Reparación 378

Fontura de platinas de selección

- Quitar 382

Funciones de peine

- Realizar manualmente 139,161

Fusibles

- Controlar 423

G

Gancho de retenida 29

Generador de impulsos 37

Guiahilos

- Ajustar 199
- Ajustar guía 202
- Cambiar 401
- Consultar ocupación 69
- Corrección (máquina tándem) 126
- Escalonamiento 128
- Guiahilos común tipo2 220
- Guiahilos de intarsia 30
- Guiahilos de vanisado 31,220

Guiahilos común tipo2 220

Guiahilos de intarsia 30

- Ajustar (tipo 1) 203

- Ajustar (tipo 2) 204
- Ajustar el punto de parada (valor de frenado) 205
- Controlar plaquitas de presión 215
- Corregir punto de parada (valor de corrección) 217
- Desplazar 205
- Guiahilos común Tiypo2 220
- Pasador para hilo flotante (ángulo de abertura) 218
- Guiahilos de intarsia:
 - Colocar 402
- Guiahilos de vanisado 31,220
 - Ajustar 225
- Gusanos (worm) 61,234

H

- Hilo
 - Cursos del hilo 23
 - Enhebrado 69
 - Producción económica y los factores influyentes 493
 - Tabla de conversión 503
 - Tabla de hilos 500
- Hora 455
- Horario de verano, horario de invierno 455

I

- Idioma
 - Ajustar (Startup) 181
- Iluminación
 - Encender y apagar 147,168
- Info del sistema 489,491
- Interfaz de usuario 51
- Interruptor de emergencia 46
- Interruptor principal 46
 - Proceso de desconexión 46
- Interruptor principal de la máquina 46
- Intervalo de lubricación (fontura)
 - Ajustar 339
 - Reiniciar 347

K

KnitLAN 264

L

Lámpara indicadora 49

Lápiz táctil 50

Leva de formación 34

 Corregir la posición de las levas de formación (NPK) 190

Leva de subida 34

Limpiar

 Fontura 334

 Máquina de tejer 322

Longitud de la malla 497

Lubricación central 33

 Ajustar 340

 Posición de montaje y de trabajo 359

 Purgar el conducto de aceite 407

Lubricantes 338

Luminosidad de la pantalla

 Ajustar 68

M

Machine Management Tools 505

 Control remoto VNC 508

 Llamar 506

Mantenimiento 319

máquina de tejer

 Parar 86

Máquina de tejer

 Cargar los ajustes de máquina 460

 Configurar la máquina 455

 Control remoto 508

 Control remoto a través de Web-Browser 513

 Copiar los datos de servicio 181

 Datos de la máquina en USB-Memory-Stick 463

 Desconexión automática al final del trabajo 88

 Hoja de datos de la máquina 181,232

 Iniciar después de fallo 108

 Limpiar 322

 Longitud de la malla 497

 Lubricar 338

 Producción económica y los factores influyentes 493

 Rango del cerraje de la malla 495

 Tabla de hilos 500

Marcha de referencia 183

Mensaje de error

 Vista retrospectiva 109

Mensajes de error

 Suprimir 111

Menú de pedidos 96

Modelo 13

Monitoreo 151

Motor de paso a paso 36

 Cambiar barra dentada 397

 Quitar 395

Muestra

 Ajustar 155

 Hacer copia de seguridad de la muestra después de un fallo grave 465

N

- Número de piezas
 - Entrar 65
- Número de vueltas
 - Entrar 65

O

- Online 264
 - Ajustar ID 487

P

- Pantalla táctil 50
 - Ajustar 66
 - Lápiz táctil 50
 - Limpiar 324
 - Luminosidad de la pantalla 68
- Parada condicional 86
- Parada por choque 38
- Parámetros de la máquina
 - Ajustar 177
- Paro por choque
 - Ajustar 175
- Paro por resistencia 38
- Pasador para hilo flotante 218
- Pérdida de datos 61,234
- Pérdida de producción 61,234
- Perfil del usuario 268
- Pieza de carro
 - Montaje 390
 - Quitar 385
- Pinzahilos 29,45
 - Soltar 148
- Placa del tipo 13
- Plan de lubricación 338
- Platina de retención 35
 - Abrir (CMS 822) 459
 - Cambiar 370
 - Pasador para hilo flotante(ángulo de abertura) 218
- Procedimiento de inicialización 449
- Proceso de desconexión 46
- Producción
 - Controlar tiempo de tisaje 89
 - Medir tiempo de tisaje 94
 - Producción económica y los factores influyentes 493
- Programa de tisaje
 - Aplicar contador de forma 79
 - Borrar memoria de tisaje 248
 - Cargar 61
 - Entrar número de piezas 65
 - Entrar número de vueltas 65
 - Iniciar 78
 - Verificar 255

Q

Quitar

Fontura 374

Fontura de platinas de selección 382

Motor de paso a paso 395

Pieza de carro 385

Placa de cerrojos 393

R

- Recorrido de limpieza 32
 - Ajustar 168
- Red 264
 - Configurar 456
- Reemplazar
 - Plaquetas de presión (guiahilos de intarsia) 215
- Reiniciación 484
- Reinicio con configuración de la máquina 485
- Reporte 81
 - Guardar 81

S

- Sectores de tisaje (SEN)
 - Ajustar 136
- Seguridad de marcha
 - Producción económica y los factores influyentes 493
- Sensores del tejido 45
 - Activar y desactivar 168
- Sensórica
 - Ajustar 173
- Setup 277
 - Setup1 315
 - Setup2 283
- Símbolos utilizados en este documento 14
- Sistema de selección 34
- Sistema de tisaje 34
- Sistema operativo
 - Instalación directa 468
 - Instalación directa/indirecta 467
 - Instalación indirecta 474
 - Instalar (CMS 822) 458
 - Mostrar la versión actual 461
 - Mostrar la versión previa 461
- Software
 - Actualizar 480
 - Ajustar el tiempo de espera para el arranque en caliente 454
 - Ajustes ampliados (Enhanced Settings) 460
 - Basic Settings 453
 - Cargar los ajustes de la máquina 460
 - CMS 822 – Instalar el sistema operativo 458
 - Configurar la máquina 455
 - Configurar la red 456
 - Control de diagnóstico 491
 - Datos de la máquina en USB-Memory-Stick 463
 - Diagnóstico de error con Copy Logfiles 460
 - Guardar datos del Dongle 460
 - Instalación directa 468
 - Instalación directa/indirecta 467
 - Instalación indirecta 474
 - Mostrar historial 462
 - Mostrar la versión actual 461
 - Mostrar la versión previa 461
 - Reiniciar 484
 - Reinicio con configuración de la máquina 485
 - Seleccionar Boot Source 453
- Software VNC 508
 - Instalar Viewer 511
- Sustituir

Aguja y pieza de acoplamiento 363
Alambre de desprendimiento 230
System Control Unit (SCU) 449

T

Tabla de conversión 503
Tarjeta de batería 411,414,417
Tarjeta electrónica
 Armario de control 411,414,417
 Intercambiar 422
 Tareas 411,414,417
Teclado en pantalla 507
Teclado virtual 58
Teclas de función
 Elementos de entrada estándar 56
 Elementos de selección 57
 Menú principal 52
 Teclado virtual 58
 Teclas de función adicionales 55
 Teclas de función estándar 54
Tensión del hilo
 Ajustar 131
Tensor de hilo (lateral) 29
Tensor de hilo lateral 29
Tiempo de tisaje
 Controlar 89
 Medir 94
Tipo de motor 455
Tipo de tisaje
 Producción económica y los factores influyentes 493
Tope de guiahilos
 Ajustar 201
TP
 Comprobación de programa 255

U

- Unidad de control del hilo
 - Cambiar 404
- Unidad de entrada 50
 - Ajustar 66
 - Lápiz táctil 50
 - Limpia 324
 - Luminosidad de la pantalla 68

V

- Vanisado
 - Guiarhilos común tipo2 220
 - Guiarhilos de arco doble 225
- Variador
 - Corrección básica del variador VGK 188
 - Corrección de la posición del variador VPK 187
 - Corrección del variador 163
 - Dispositivo de variador 39
 - Recorrido del variador 39
- Velocidad del carro 115
 - Con cubiertas de protección abiertas 177
 - Con nudos pequeños 173
 - Después de la parada de la máquina 177
 - Fuera del sector SEN (MSECOS) 177
 - Producción económica y los factores influyentes 493
- Virus 61,234
- Virus de computadora 61,234
- Vista retrospectiva del mensaje 109

Z

- Zona horaria 455